GEWEFA
- SPANNWERKZEUGE -

DIN 2080



WERKZEUGAUFNAHME DIN 2080

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 020810 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.
6. Symbol-Erklärung
   ① = nicht lagerhaltig, ② = keine DIN-Abmessung, ③ = verstärkte Schaftausführung,
   ④ = mit Mitnahmeausfräsung nach DIN 2201, ⑤ = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.
7. Werkzeugaufnahmen nach DIN 2080 mit SK 40 werden grundsätzlich mit Ringnut geliefert. SK 50 auf Anfrage.

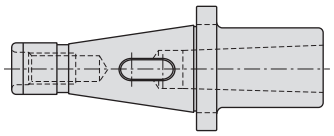
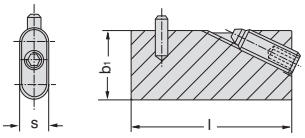
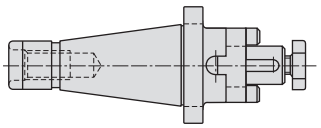
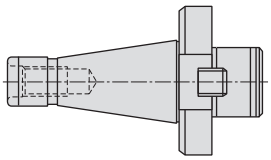
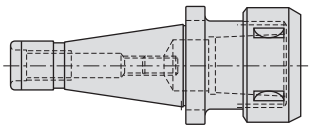
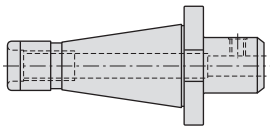
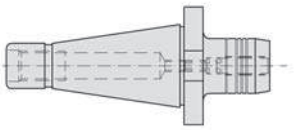
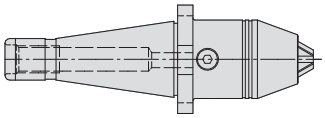
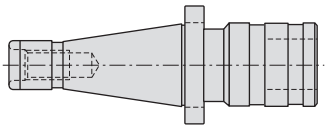
ENGLISH

1. This catalogue Nr. 020810 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.
6. Explanation of symbols:
   ① = not available from stock, ② = no DIN-measurement, ③ = reinforced shaft, ④ = with drive flats to DIN 2201, ⑤ = additionally provided with your threaded holes to DIN 2079.
7. Tool holders in accordance with DIN 2080 with SK 40 are supplied as standard with an annular groove. SK 50 on request.

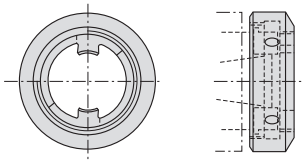
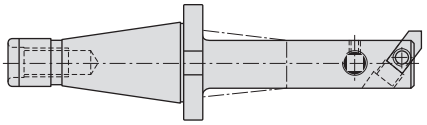
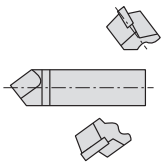
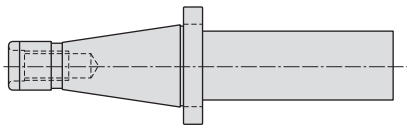
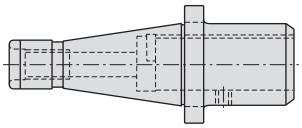
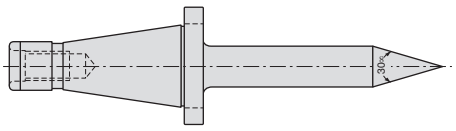
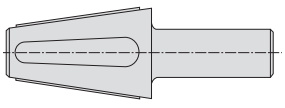
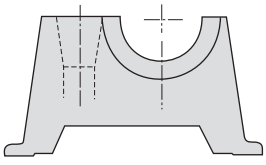
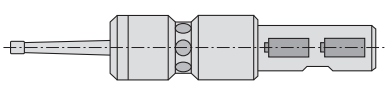
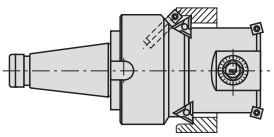
FRANCAIS

1. Ce catalouge no. 020810 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.
6. Definition des symboles:
   ① = n'est pas tenu en stock, ② = no dimension DIN, ③ = modèle à tige ren forcée, ④ = avec des fraisures d'entraînement suivant DIN 2201,
   ⑤ = en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.
7. Les logements d'outils suivant DIN 2080 avec SK 40 sont livrés, en principe, équipés d'une rainure annulaire. SK 50 sur demande.

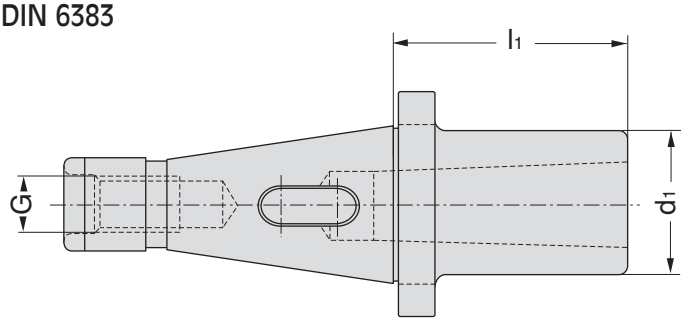
Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
Kurze Einsatzhülsen, Zwischenhülsen, Lange Einsatzhülsen Short taper sleeves, Adaptor sleeves, Long taper sleeves Douilles intermédiaires courtes, Douilles intermédiaires, Douilles intermédiaires longues	**4 – 7**	
Schraubquerkeile Driving tenons, Cales transversales de vissage	**8**	
Kombi-Aufsteckfräserdorne, Aufsteckfräserdorne, Fräserdorne, Laufbuchsen und Ringe für Fräserdorne Kombi-Arbors for shell mills and face mills, Arbors with integral clutch drive, Milling machine arbors, Bearing collars for milling machine arbors Mandrins porte-fraises combinés, Mandrins porte-fraises, Mandrins de fraise, Douilles de glissement pour mandrins de fraise, Bagues pour mandrins de fraise	**9 – 16**	
Aufnahmedorne, Mitnehmersteine, Zentrierdorne Centering arbors for milling cutters with minor diameter fit, Drive keys, Centering arbors for internal-alignment end mills Mandrin porte-pièces pour têtes porte-lames à centrage intérieur, Coulisseaux d'entraînement, Mandrins de centrage pour les têtes portelames avec centrage intérieur	**17 – 20**	
Spannzangenfutter, Spannzangenverlängerung, Spannzangen Milling machine collet chucks, Collet chuck extension pieces, Collets Plateau de serrage pour fraises, Allonge pour mandrins de serrage, Pinces de serrage	**21 – 28**	
Spannfutter, Reduziereinsätze Chucks, Reducing socket Mandrins de serrage, Réducteurs	**29 – 31**	
Hydro-Dehnspannfutter, Reduzierstücke Hydraulic chucks, Reducing socket Mandrin hydraulic, Reducteur	**32 – 33**	
Kurzbohrfutter Short holding chuck Mandrins de serrage courts	**34 – 35**	
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Einsätze Quick-change tapping chucks, Inserts Mandrin de serrage à changement rapide, Inserts	**36 – 38**	

Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
GEWEFIX Schnellspanneinrichtungen GEWEFIX quick-action chucks Dispositifs à serrage rapide GEWEFIX	**39**	
Kurze Bohrstangen Short boring bars Barres d'alésage courtes	**40 – 41**	
Ausdrehmeißel, Feinstausdreh-Einsätze, Anfasringe Boring tools, Precision boring inserts, Chamfer rings Alésoirs, Pièces intercalaires pour tournage de précision, Baques de biseautage	**42 – 43**	
Rohlinge, Bohrköpfe Tool blanks, Boring heads Ebauches, Têtes de percage	**44 – 46**	
Zwischenhülsen Adjustable adaptor Douilles intermédiaires	**47**	
Kontrollspitzen, Kontrolldorne Adjustable adaptor, Test centers, Test arbors Douilles intermédiaires, Pointes de contrôles	**48 – 49**	
Konuswischer Taper socket cleaner Mandrins de contrôle, Essuie-cône	**50**	
Montagevorrichtungen Mounting device Dispositif de montage	**51**	
3 D-Kantentaster 3 D-Edge sensor 3 D-Palpeur d'arêtes	**52**	
Sonderwerkzeuge / Technische Daten Special tools and machine-spindles / Technical Data L'outils speciale et broches pour machines / Spécifications techniques	**53 – 57**	

DIN 6383



Short taper sleeves

Douilles intermédiaires courtes

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreiblappen

Symbole: ② = keine DIN-Abmessung

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with flat tang.

Symbols: ② = no DIN-measurement

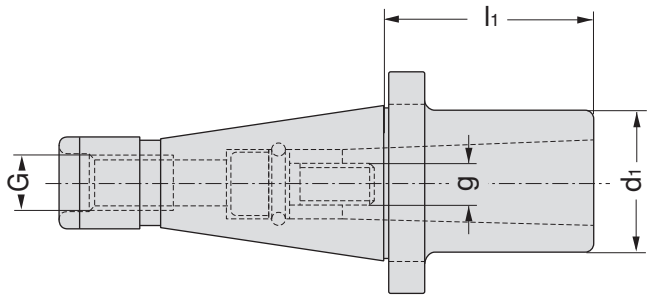
FRANCAIS

Application: pour la fixation d'outils à cône Morse avec languettes d'expulsion.

Symboles: ② = pas une dimension DIN

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
01.006.001	SK/SA 30	MK/CM 1	25	50	M 12	0,4
01.006.002		MK/CM 2	32	50		0,4
01.006.003 ②		MK/CM 3	40	70		0,6
01.006.004	SK/SA 40	MK/CM 1	25	50	M 16	0,8
01.006.005		MK/CM 2	32	50		0,8
01.006.006		MK/CM 3	40	65		1,0
01.006.007		MK/CM 4	48	95		1,3
01.006.008 ②	SK/SA 50	MK/CM 1	25	45	M 24	2,6
01.006.009		MK/CM 2	32	60		2,7
01.006.010		MK/CM 3	40	65		2,8
01.006.011		MK/CM 4	48	70		2,8
01.006.012		MK/CM 5	63	105		3,2
01.006.013 ②	SK/SA 60	MK/CM 3	40	70	M 30	10,0
01.006.014 ②		MK/CM 4	48	70		9,9
01.006.015		MK/CM 5	63	70		9,5
01.006.016		MK/CM 6	80	100		9,0

DIN 6364



Adaptor sleeves

Douilles intermédiaires

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Anzugsgewinde

Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges.

Symbole: ④ = mit Mitnahmeausfräsung nach DIN 2201

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with tapped end.

Remark: The inserted socket-head screw provides for holding in and driving out the tool.

Symbols: ④ = with drive flats to DIN 2201

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cône Morse avec filetage de serrage.

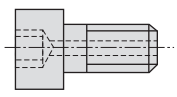
Remarque: La vis à tête à six pans creux intégrée, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté.

Symboles: ④ = avec des fraisures d'entraînement suivant DIN 2201

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	d_1	l_1	g	G	**Gewicht kg** Weight Poids
01.031.001	SK/SA 30	MK/CM 1	25	50	M 6	M 12	0,4
01.031.002		MK/CM 2	32	50	M 10		0,4
01.031.003	SK/SA 40	MK/CM 1	25	50	M 6	M 16	0,8
01.031.004		MK/CM 2	32	50	M 10		0,9
01.031.005		MK/CM 3	40	65	M 12		1,0
01.031.006		MK/CM 4	48	95	M 16		1,4
01.031.007 ④		MK/CM 4	63	110	M 16		2,4
01.031.008	SK/SA 50	MK/CM 1	25	60	M 6	M 24	2,7
01.031.009		MK/CM 2	32	60	M 10		2,7
01.031.010		MK/CM 3	40	65	M 12		2,8
01.031.011		MK/CM 4	48	70	M 16		2,9
01.031.012 ④		MK/CM 4	63	85	M 16		3,7
01.031.013		MK/CM 5	63	100	M 20		3,4
01.031.014 ④		MK/CM 5	78	118	M 20		4,7
01.031.015	SK/SA 60	MK/CM 4	48	50	M 16	M 30	5,4
01.031.016 ④		MK/CM 4	63	65	M 16		6,3
01.031.017		MK/CM 5	63	65	M 20		8,5
01.031.018 ④		MK/CM 5	78	83	M 20		10,8
01.031.019		MK/CM 6	80	100	M 24		12,3
01.031.020 ④		MK/CM 6	124	125	M 24		14,5

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannschraube Retaining screw Vis de serrage



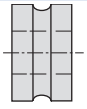
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
01.032.101	MK 1 x SK 30
01.032.101	MK 1 x SK 40
01.032.101	MK 1 x SK 50
01.032.102	MK 2 x SK 30
01.032.102	MK 2 x SK 40
01.032.102	MK 2 x SK 50
01.032.103	MK 3 alle
01.032.104	MK 4 x SK 40
01.032.104	MK 4 x SK 50
01.032.104	MK 4 x SK 60
01.032.105	MK 5 alle
01.032.106	MK 6 alle

Gewindering Threaded ring Bague filetée

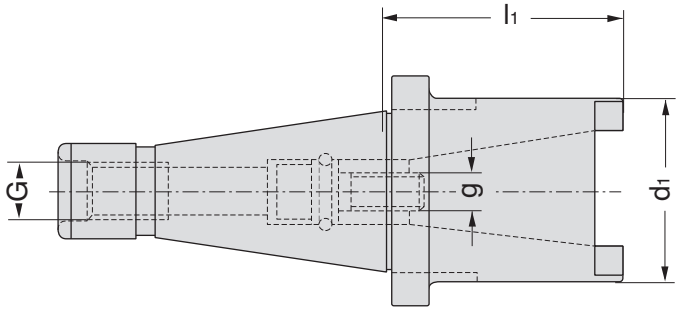


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
01.032.201	MK 1 x SK 30
01.032.202	MK 1 x SK 40
01.032.204	MK 1 x SK 50
01.032.205	MK 2 x SK 30
01.032.206	MK 2 x SK 40
01.032.208	MK 2 x SK 50
–	MK 3 alle
01.032.209	MK 4 x SK 40
01.032.210	MK 4 x SK 50
–	MK 4 x SK 60
–	MK 5 alle
–	MK 6 alle

Kugelring Spherical ring Bague à billes



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
–	MK 1 x SK 30
–	MK 1 x SK 40
–	MK 1 x SK 50
–	MK 2 x SK 30
–	MK 2 x SK 40
–	MK 2 x SK 50
01.031.203	MK 3 alle
–	MK 4 x SK 40
–	MK 4 x SK 50
01.031.204	MK 4 x SK 60
01.031.205	MK 5 alle
01.031.206	MK 6 alle



Adaptor sleeves

Douilles intermédiaires

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Steilkegel.

Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges.

ENGLISH

Application: For holding tools with steep taper.

Remark: The inserted socket-head screw provides for holding in and driving out the tool.

FRANCAIS

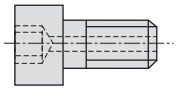
Application: Pour le logement des outils à cône fort.

Remarque: La vis à tête à six pans creux intégrée sert à la fixation et au desserrage de l'outil monté.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	d_1	l_1	g	G	**Gewicht kg** Weight Poids
01.036.001	SK/SA 40	SK/SA 30	50	50	M 12	M 12	1,3
01.036.012		SK/SA 40	70	125	M 16		2,8
01.036.002	SK/SA 50	SK/SA 30	50	60	M 12	M 16	3,1
01.036.003		SK/SA 40	70	60	M 16		3,4
01.036.013		SK/SA 45	80	85	M 20		6,2
01.036.010		SK/SA 50	97,5	115	M 24		6,2
01.036.011		SK/SA 50	97,5	200	M 24		10,8
01.036.004	SK/SA 60	SK/SA 40	70	60	M 16	M 24	10,5
01.036.005		SK/SA 50	97,5	63	M 24		11,9
01.036.015		SK/SA 50	97,5	115	M 24		13,5
01.036.008		SK/SA 50	97,5	250	M 24		20,6
01.036.007		SK/SA 50	120	250	M 24		27,4
01.036.016		SK/SA 50	120	400	M 24		42
01.036.017		SK/SA 50	120	600	M 24		56,9

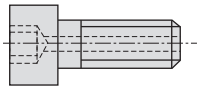
Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannschraube DIN 2080
Retaining screw
Vis de serrage



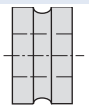
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Innenkegel** internal taper cône intérieur
01.032.103	SK 30
01.032.104	SK 40
01.032.106	SK 50

Spannschraube DIN 69871
Retaining screw
Vis de serrage



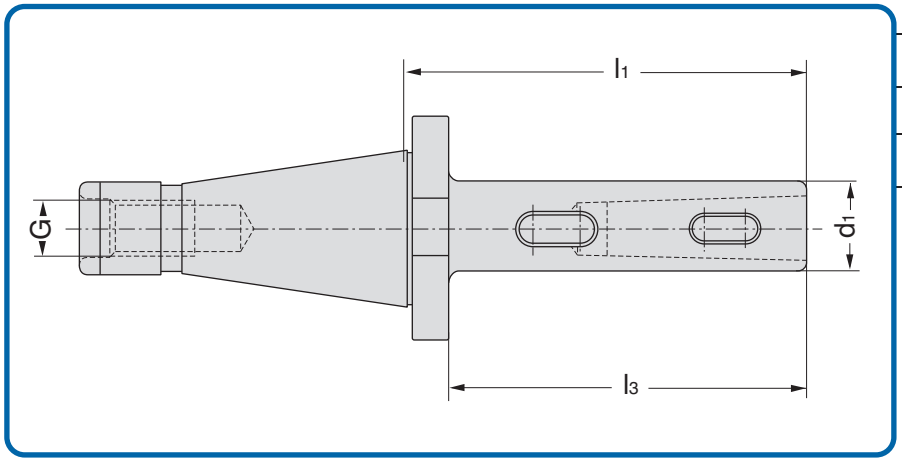
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Innenkegel** internal taper cône intérieur
01.032.303	SK 30
01.032.304	SK 40
01.032.306	SK 50

Kugelring
Spherical ring
Bague à billes



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Innenkegel** internal taper cône intérieur
01.031.207	SK 30
01.031.208	SK 40
01.031.210	SK 50

Lange Einsatzhülse 01.051



Long taper sleeves

Douilles intermédiaires longues

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreiblappen.

Anmerkung: Der Innenkegel ist nach DIN 1807 ausgeführt (Austreibschlitz und Querkeilschlitz).

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with flat tang.

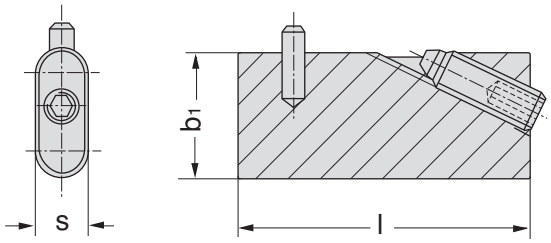
Remark: The internal taper is to DIN 1807 (with slots for holdback and ejector drifts).

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cône Morse avec languettes d'expulsion.

Remarque: Le cône intérieur est exécuté suivant DIN 1807. (Fente d'expulsion et fente pour clavette transversale).

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	d_1	l_1	l_3	G	**Gewicht kg** Weight Poids
01.051.001	SK/SA 40	MK/CM 2	32	109	97	M 16	1,2
01.051.002		MK/CM 3	40	129	117		1,5
01.051.003		MK/CM 4	48	152	140		2,0
01.051.004		MK/CM 5	63	205	193		3,7
01.051.005	SK/SA 50	MK/CM 2	32	113	98	M 24	3,1
01.051.006		MK/CM 3	40	133	118		3,5
01.051.007		MK/CM 4	48	163	148		4,0
01.051.008		MK/CM 5	63	193	178		5,3
01.051.009		MK/CM 6	80	253	238		7,4
01.051.010	SK/SA 60	MK/CM 4	48	167	148	M 30	11,6
01.051.011		MK/CM 5	63	197	178		12,9
01.051.012		MK/CM 6	80	257	238		15,0



Driving tenons

Cales transversales de vissage

DEUTSCH

Verwendung: Der Schraubquerkeil wird zum Spannen von Morsekegelschäften mit Querkeilschlitzen in Bohrwerkspindeln und Werkzeugverlängerungen verwendet.

Hinweis: Leichtes Spannen und Lösen der Werkzeuge aus der Spindel, dadurch Schonung und Erhaltung der Präzision von Werkzeugen und Spindellagern.

ENGLISH

Application: Driving tenons are used for holding Morse taper shanks with drive slots in boring machine spindles and tool extensions.

Remark: These tenons make it easy to hold the tool in the spindle and facilitate its easy release and thus serve as an aid to preserving the accuracy of both the tools and the spindle.

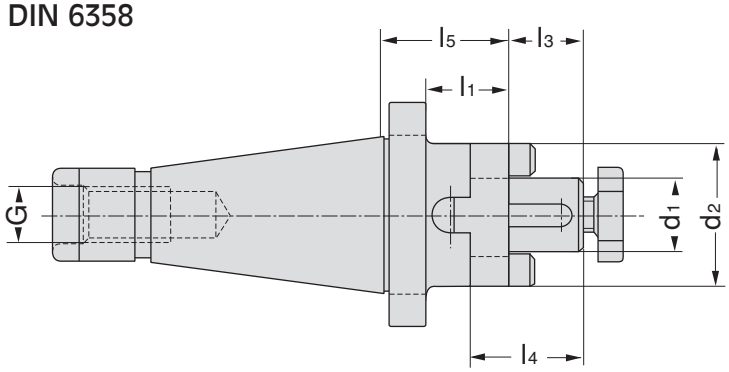
FRANCAIS

Application: La cale transversale de vissage est utilisée pour le serrage des queues à cône Morse avec cales transversales dans les broches des mécanismes d'alésage et de percage et dans les allonges d'outils.

Observation: Serrage et desserrage faciles des outils hors de la broche; d'où ménagement et maintien de la précision des outils et des paliers de broches.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spindel-Ø** Spindle Ø Ø de la broche	**Kegel** Taper Cône	**S**	**b_1**	**l**
11.011.001	36	MK/CM 3	8	20,5	34
11.011.002	48	MK/CM 4	8	28	45
11.011.003	63				60
11.011.004	63	MK/CM 5	12	33	60
11.011.005	70				66
11.011.006	75				70
11.011.007	80				76
11.011.008	90				86
11.011.009	100	MK/CM 6	16	25,5	96
11.011.010	110				106
11.011.011	120				116
11.011.012	125				116
11.011.013	130				120
11.011.014	125	Metr. 80	19	33,5	120
11.011.015	130				120
11.011.016	140				136
11.011.017	150				146
11.011.018	160				146
11.011.019	200	Metr. 100	26	39,5	190

DIN 6358



Kombi-Arbors for shell mills and face mills

Mandrins porte-fraises combinés

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut oder Fräsern mit Quernut.

Lieferumfang: Form A mit Fräseranzugsschraube Paßfeder und Mitnehmerring.

Hinweis: Fräserdornringe DIN 2084 nach Art.-Nr. 03.026 und 03.031. Mitnehmerring DIN 6366 nach Art.-Nr. 02.046. Fräseranzugsschraube DIN 6367 nach Art.-Nr. 02.047, alternativ Fräseranzugsschraube mit Innensechskant nach Art.-Nr. 02.049. Spannschlüssel DIN 6368 nach Art.-Nr. 02.048

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.

Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key and clutch drive ring.

Remark: For use with DIN 2084 collars as Code No. 03.026. and 03.031, DIN 6366 clutch drive rings Code No. 02.046, DIN 6367 cutter retaining screws as Code No. 02.047, alternative cutter retaining screw with hexagon socket as Code No. 02.049. DIN 6368 wrenches as Code No. 02.048.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

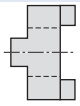
Etendue de la livraison: Forme A avec vis de blocage des fraises, avec clavette et bague d'entraînement.

Observation: Bagues de mandrin porte-fraises suivant DIN 2084 d'après le No. d'article 03.026 et 03.031. Bague d'entraînement suivant DIN 6366 d'après le No. d'article 02.046. Vis de serrage de fraise suivant DIN 6367 d'après le No. d'article 02.047, alternative vis de serrage de fraise à sis pans creux d'après le No. d'article 02.049. Clef de serrage suivant DIN 6368 d'après le No. d'article 02.048.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	d_1	d_2	l_1	l_3	l_4	l_5	G	**Gewicht kg** Weight Poids
02.036.001	SK/SA 30	16	32	25	17	27	35	M 12	0,5
02.036.002		22	40	25	19	31	35		0,6
02.036.003		27	48	25	21	33	35		0,7
02.036.004		32	58	40	24	38	50		1,3
02.036.005	SK/SA 40	16	32	40	17	27	52	M 16	1,0
02.036.006		22	40	40	19	31	52		1,1
02.036.007		27	48	40	21	33	52		1,3
02.036.008		32	58	40	24	38	52		1,8
02.036.009		40	70	40	27	41	52		2,3
02.036.010		50	90	40	30	46	52		3,3
02.036.011	SK/SA 50	16	32	40	17	27	55	M 24	3,0
02.036.012		22	40	40	19	31	55		3,1
02.036.013		27	48	40	21	33	55		3,3
02.036.014		32	58	40	24	38	55		3,7
02.036.015		40	70	40	27	41	55		4,2
02.036.016		50	90	40	30	46	55		5,2
02.036.017		60	110	40	50	66	55		6,8
02.036.018	SK/SA 60	27	48	63	21	33	82	M 30	11,2
02.036.019		32	58	63	24	38	82		11,8
02.036.020		40	70	63	27	41	82		12,4
02.036.021		50	90	63	30	46	82		14,0
02.036.022		60	110	63	50	66	82		16,2

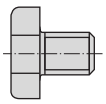
Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Mitnehmerring
Clutch drive rings
Bague d'entraînement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.046.002	16
02.046.003	22
02.046.004	27
02.046.005	32
02.046.006	40
02.046.007	50
02.046.008	60

Fräseranzugsschrauben
Cutter retaining screws
Vis de blocage de la fraise



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50
02.047.008	60

Schlüssel
Wrenches
Clef de serrage



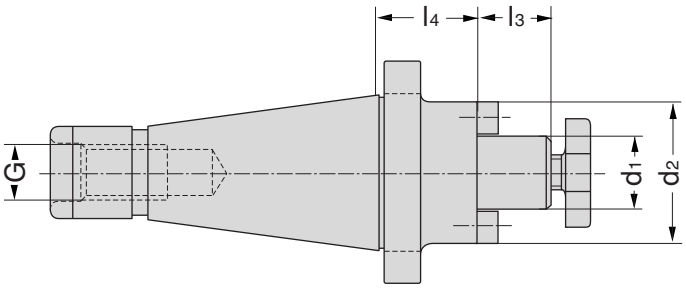
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50
02.048.008	60

Paßfeder
Feather
Clavette



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.036.501	16
02.036.502	22
02.036.503	27
02.036.504	32
02.036.505	40
02.036.506	50
02.036.507	60

Aufsteckfräserdorne 02.045
mit festem Mitnehmern und vergrößerter Anlagefläche



Arbors with integral clutch drive lugs and enlarged contact surface.

Mandrins porte-fraises avec entraineurs fixes et à surface de portée agrandie.

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

Symbole: ⑤ = zusätzlich vier Gewinde-bohrungen nach DIN 2079.

Hinweis: Alternativ zur Fräseranzugsschraube nach Art.-Nr. 02.047. gibt es die Fräseranzugsschraube mit Innensechskant nach Art.-Nr. 02.049.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

Symbols: ⑤ = additionally provided with four threaded holes to DIN 2079.

Note: With reference to cutter retaining screw acc. type no. 02.047. we have alternatively cutter retaining screw with hexagon socket acc. type no. 02.049.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

Etendue de la livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

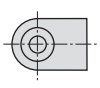
Symboles: ⑤ = en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

Observation: Alternative pour nos vis de serrage No. d'article 02.047. nous offrons une vis de serrage de la fraise à sis pans creux d'apres No. d'article 02.049.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
02.045.010	SK/SA 40	16	40	17	30	M 16	0,9
02.045.011		22	50	19	30		1,0
02.045.012		27	60	21	30		1,1
02.045.013		32	78	24	30		1,3
02.045.014 ⑤		40	89	27	30		1,6
02.045.015		50	120	30	30		2,3
02.045.020	SK/SA 50	16	40	17	30	M 24	2,8
02.045.021		22	50	19	35		2,9
02.045.022		27	60	21	35		3,0
02.045.023		32	78	24	35		3,2
02.045.024 ⑤		40	89	27	40		3,6
02.045.025		50	120	30	70		4,1
02.045.026		60	128	50	70		5,4

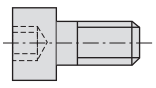
Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Mitnehmer
Drive key
Entraineur



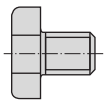
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.200	16
04.016.201	22
04.016.202	27
04.016.203	32
04.016.204	40
04.016.205	50

Mitnehmer Schraube
Drive screw
Entraineur vis



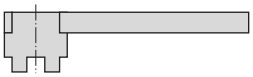
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.300	16
04.016.301	22
04.016.302	27
04.016.303	32
04.016.303	40
04.016.303	50

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de blocage de la fraise



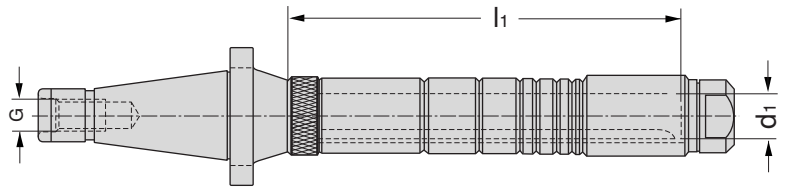
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50

Schlüssel
Wrenches
Clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50

DIN 6354



Milling machine arbors

Mandrins de fraise

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut für Rechts- und Linkslauf.

Lieferumfang: Form A: Fräserdorn mit Mutter, Endring und Paßfeder. Form B: Fräserdorn mit Mutter, Ringsatz und Paßfeder.

Hinweis: Zweiflächenmutter DIN 2082 nach Art.-Nr. 03.016. Endringe DIN 2084 nach Art.-Nr. 03.021. Fräserdornringe DIN 2084 nach Art.-Nr. 03.026 und 03.031.
Laufbuchsen DIN 2083 nach Art.-Nr. 03.011 zur Ergänzung von Form C oder D.

ENGLISH

Application: For holding milling cutters with axial keyway for clockwise and counterclockwise rotation.

Scope of supply: Form A: Arbor with nut, spacing collar and feather key. Form B: Arbors with nut, spacing collar set and feather key.

Remark: Two-flat nuts to DIN 2082 under Code No. 03.016. Spacing collars to DIN 2084 under Code No. 03.021. Spacing collar sets to DIN 2084 under Code No. 03.031. Bearing collars to DIN 2083 under Code No. 03.011 for extension to Form C or D.

FRANCAIS

Application: Pour le montage de fraises à rainure longitudinale pour le vissage vers la droite et vers la gauche.

Etendue de la livraison: Forme A: mandrin de fraise avec écrou, bague finale et clavette. Forme B: mandrin de fraise avec écrou, bague d'extrêmité et clavette.

Remarque: Écrou à 2 surfaces DIN 2082 suivant article No. 03.016. Bagues d'extrêmité DIN 2084 suivant article No. 03.021. Bagues de mandrins de fraise DIN 2084 suivant article No. 03.026 et 03.031. Douilles de glissement DIN 2083 suivant article No. 03.011 pour compléter les formes C ou D.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde. **Form A** Form A Forme A	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde. **Form B** Form B Forme B	**Kegel** Taper Cône	d_1	l_1	G
03.001.101	03.001.201	SK/SA 30	16	200	M 12
03.001.102	03.001.202		16	250	
03.001.103	03.001.203		16	315	
03.001.104	03.001.204		16	400	
03.001.105	03.001.205		22	200	
03.001.106	03.001.206		22	250	
03.001.107	03.001.207		22	315	
03.001.108	03.001.208		22	400	
03.001.109	03.001.209		27	200	
03.001.110	03.001.210		27	250	
03.001.111	03.001.211		27	315	
03.001.112	03.001.212		27	400	
03.001.117	03.001.217	SK/SA 40	22	250	M 16
03.001.118	03.001.218		22	315	
03.001.119	03.001.219		22	400	
03.001.120	03.001.220		22	500	
03.001.121	03.001.221		22	630	
03.001.122	03.001.222		27	250	
03.001.123	03.001.223		27	315	
03.001.124	03.001.224		27	400	
03.001.125	03.001.225		27	500	
03.001.126	03.001.226		27	630	
03.001.127	03.001.227		32	315	
03.001.128	03.001.228		32	400	
03.001.129	03.001.229		32	500	
03.001.130	03.001.230		32	630	
03.001.131	03.001.231		40	315	
03.001.132	03.001.232		40	400	
03.001.133	03.001.233		40	500	
03.001.134	03.001.234		40	630	

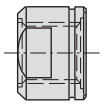
Fortsetzung auf Seite 12, Continuation on page 12, Continuation à page 12

Fortsetzung von Seite 11
Continuation of page 11
Suite de la page 11

Bestell-Nr. Code No. No. de cde. **Form A** Form A Forme A	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde. **Form B** Form B Forme B	**Kegel** Taper Cône	d_1	l_1	G
03.001.138	03.001.238	SK/SA 50	22	400	M 24
03.001.139	03.001.239		22	500	
03.001.140	03.001.240		22	630	
03.001.141	03.001.241		22	800	
03.001.142	03.001.242		27	400	
03.001.143	03.001.243		27	500	
03.001.144	03.001.244		27	630	
03.001.145	03.001.245		27	800	
03.001.146	03.001.246		32	400	
03.001.147	03.001.247		32	500	
03.001.148	03.001.248		32	630	
03.001.149	03.001.249		32	800	
03.001.150	03.001.250		32	1000	
03.001.151	03.001.251		40	400	
03.001.152	03.001.252		40	500	
03.001.153	03.001.253		40	630	
03.001.154	03.001.254		40	800	
03.001.155	03.001.255		40	1000	
03.001.156	03.001.256		50	400	
03.001.157	03.001.257		50	500	
03.001.158	03.001.258		50	630	
03.001.159	03.001.259		50	800	
03.001.160	03.001.260		50	1000	
03.001.161	03.001.261		60	500	
03.001.162	03.001.262		60	630	
03.001.163	03.001.263		60	800	
03.001.164	03.001.264		60	1000	
03.001.165	03.001.265	SK/SA 60	50	630	
03.001.166	03.001.266		50	800	
03.001.167	03.001.267		50	1000	
03.001.168	03.001.268		60	630	
03.001.169	03.001.269		60	800	
03.001.170	03.001.270		60	1000	

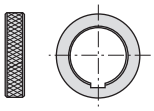
Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Muttern
Nuts
Écrou



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
03.016.002	16
03.016.003	22
03.016.004	27
03.016.005	32
03.016.006	40
03.016.007	50
03.016.008	60

Endringe
End-ring
Bague d'extrêmité



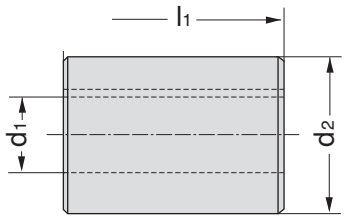
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
03.021.002	16
03.021.003	22
03.021.004	27
03.021.005	32
03.021.006	40
03.021.007	50
03.021.008	60

Paßfeder
Feather-key
Clavette

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
03.046.001	16
03.046.002	22
03.046.003	27
03.046.004	32
03.046.005	40
03.046.006	50
03.046.007	60

Laufbuchsen für Fräserdorne 03.011

DIN 2083



Bearing collars for milling machine arbors

Douilles de glissement pour mandrins de fraise

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Gegenlagerung von Fräserdornen.

ENGLISH

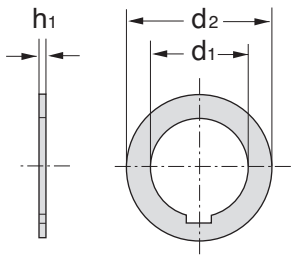
Application:
As counter bearings for milling cutters.

FRANCAIS

Application:
En tant que butées pour mandrins de fraise.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	l_1
03.011.002	16	28	40
03.011.003	16	42	60
03.011.004	16	48	70
03.011.005	16	56	80
03.011.006	22	42	60
03.011.007	22	48	70
03.011.008	22	56	80
03.011.009	22	70	100
03.011.010	22	85	120
03.011.011	27	42	60
03.011.012	27	48	70
03.011.013	27	56	80
03.011.014	27	70	100
03.011.015	27	85	120

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	l_1
03.011.016	32	48	70
03.011.017	32	56	80
03.011.018	32	70	100
03.011.019	32	85	120
03.011.020	40	56	80
03.011.021	40	70	100
03.011.022	40	85	120
03.011.023	40	110	140
03.011.024	50	70	100
03.011.025	50	85	120
03.011.026	50	110	140
03.011.027	60	85	120
03.011.028	60	110	140



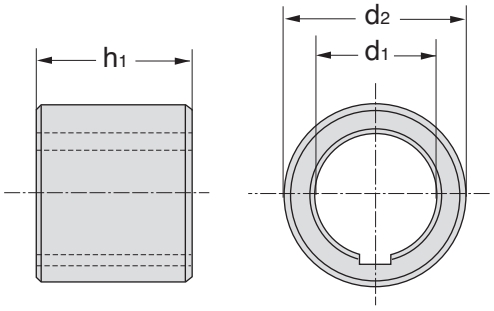
Spacing collars for milling machine arbors

Bagues pour mandrins de fraise

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	h_1
03.026.025	16	25	0,03
03.026.026	16	25	0,04
03.026.027	16	25	0,05
03.026.028	16	25	0,10
03.026.029	16	25	0,15
03.026.030	16	25	0,20
03.026.031	16	25	0,30
03.026.032	16	25	0,40
03.026.033	16	25	0,50
03.026.034	16	25	0,60
03.026.035	16	25	0,70
03.026.036	16	25	0,80
03.026.037	16	25	0,90
03.026.038	16	25	1,00
03.026.040	22	33	0,03
03.026.041	22	33	0,04
03.026.042	22	33	0,05
03.026.043	22	33	0,10
03.026.044	22	33	0,15
03.026.045	22	33	0,20
03.026.046	22	33	0,30
03.026.047	22	33	0,40
03.026.048	22	33	0,50
03.026.049	22	33	0,60
03.026.050	22	33	0,70
03.026.051	22	33	0,80
03.026.052	22	33	0,90
03.026.053	22	33	1,00
03.026.055	27	39	0,03
03.026.056	27	39	0,04
03.026.057	27	39	0,05
03.026.058	27	39	0,10
03.026.059	27	39	0,15
03.026.060	27	39	0,20
03.026.061	27	39	0,30
03.026.062	27	39	0,40
03.026.063	27	39	0,50
03.026.064	27	39	0,60
03.026.065	27	39	0,70
03.026.066	27	39	0,80
03.026.067	27	39	0,90
03.026.068	27	39	1,00
03.026.070	32	45	0,03
03.026.071	32	45	0,04
03.026.072	32	45	0,05
03.026.073	32	45	0,10

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	h_1
03.026.074	32	45	0,15
03.026.075	32	45	0,20
03.026.076	32	45	0,30
03.026.077	32	45	0,40
03.026.078	32	45	0,50
03.026.079	32	45	0,60
03.026.080	32	45	0,70
03.026.081	32	45	0,80
03.026.082	32	45	0,90
03.026.083	32	45	1,00
03.026.085	40	54	0,03
03.026.086	40	54	0,04
03.026.087	40	54	0,05
03.026.088	40	54	0,10
03.026.089	40	54	0,15
03.026.090	40	54	0,20
03.026.091	40	54	0,30
03.026.092	40	54	0,40
03.026.093	40	54	0,50
03.026.094	40	54	0,60
03.026.095	40	54	0,70
03.026.096	40	54	0,80
03.026.097	40	54	0,90
03.026.098	40	54	1,00
03.026.100	50	67	0,05
03.026.101	50	67	0,10
03.026.102	50	67	0,15
03.026.103	50	67	0,20
03.026.104	50	67	0,30
03.026.105	50	67	0,40
03.026.106	50	67	0,50
03.026.107	50	67	0,60
03.026.108	50	67	0,70
03.026.109	50	67	0,80
03.026.110	50	67	0,90
03.026.111	50	67	1,00
03.026.113	60	83	0,05
03.026.114	60	83	0,10
03.026.115	60	83	0,15
03.026.116	60	83	0,20
03.026.117	60	83	0,30
03.026.122	60	83	0,50
03.026.123	60	83	0,60
03.026.124	60	83	0,90
03.026.125	60	83	1,00

DIN 2084 B



Spacing collars for milling machine arbors

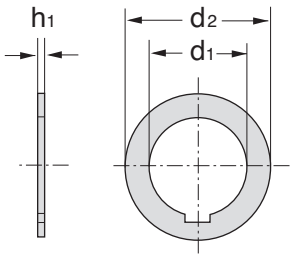
Bagues pour mandrins de fraise

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	h_1
03.031.019	16	27	1
03.031.020	16	27	2
03.031.021	16	27	3
03.031.022	16	27	4
03.031.023	16	27	5
03.031.024	16	27	6
03.031.025	16	27	8
03.031.026	16	27	10
03.031.027	16	27	15
03.031.028	16	27	20
03.031.029	16	27	30
03.031.030	16	27	40
03.031.031	16	27	50
03.031.032	16	27	60
03.031.033	22	34	1
03.031.034	22	34	2
03.031.035	22	34	3
03.031.036	22	34	4
03.031.037	22	34	5
03.031.038	22	34	6
03.031.039	22	34	8
03.031.040	22	34	10
03.031.041	22	34	15
03.031.042	22	34	20
03.031.043	22	34	30
03.031.044	22	34	40
03.031.045	22	34	50
03.031.046	22	34	60
03.031.047	22	34	100
03.031.048	27	41	1
03.031.049	27	41	2
03.031.050	27	41	3
03.031.051	27	41	4
03.031.052	27	41	5
03.031.053	27	41	6
03.031.054	27	41	8
03.031.055	27	41	10
03.031.056	27	41	15
03.031.057	27	41	20
03.031.058	27	41	30
03.031.059	27	41	40
03.031.060	27	41	50
03.031.061	27	41	60
03.031.062	27	41	100
03.031.063	32	47	1
03.031.064	32	47	2
03.031.065	32	47	3
03.031.066	32	47	4

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	h_1
03.031.067	32	47	5
03.031.068	32	47	6
03.031.069	32	47	8
03.031.070	32	47	10
03.031.071	32	47	15
03.031.072	32	47	20
03.031.073	32	47	30
03.031.074	32	47	40
03.031.075	32	47	50
03.031.076	32	47	60
03.031.077	32	47	100
03.031.078	40	55	1
03.031.079	40	55	2
03.031.080	40	55	3
03.031.081	40	55	4
03.031.082	40	55	5
03.031.083	40	55	6
03.031.084	40	55	8
03.031.085	40	55	10
03.031.086	40	55	15
03.031.087	40	55	20
03.031.088	40	55	30
03.031.089	40	55	40
03.031.090	40	55	50
03.031.091	40	55	60
03.031.092	40	55	100
03.031.093	50	69	1
03.031.094	50	69	2
03.031.095	50	69	3
03.031.096	50	69	4
03.031.097	50	69	5
03.031.098	50	69	6
03.031.099	50	69	8
03.031.100	50	69	10
03.031.101	50	69	15
03.031.102	50	69	20
03.031.103	50	69	30
03.031.104	50	69	40
03.031.105	50	69	50
03.031.106	50	69	60
03.031.107	50	69	100
03.031.108	60	84	6
03.031.109	60	84	10
03.031.110	60	84	20
03.031.111	60	84	30
03.031.112	60	84	60
03.031.113	60	84	100

Ring für Fräserdorne
im Sortiment

03.036



Spacing collar assortments for milling cutters

Bagues pour mandrins de fraise en assortiments

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Bohrung d_1** Bore Alésage
03.036.001	16
03.036.002	22
03.036.003	27
03.036.004	32
03.036.005	40

Sortiment 1
Assortment 1
Assortiment 1

Stück pieces pinces	h_1 mm
10	0,03
10	0,04
10	0,05
10	0,10
5	0,20
5	0,30
4	0,50
3	0,60
2	1,00

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Bohrung d_1** Bore Alésage
03.036.006	16
03.036.007	22
03.036.008	27
03.036.009	32
03.036.010	40

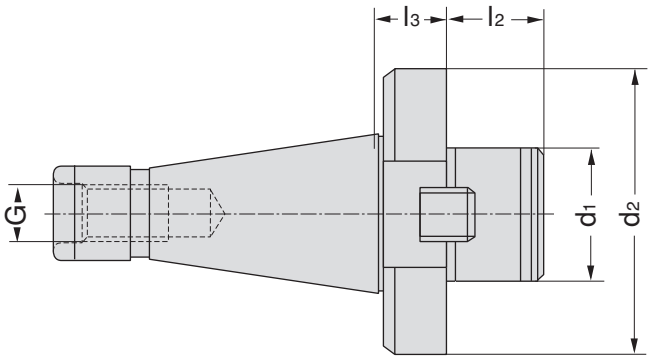
Sortiment 2
Assortment 2
Assortiment 2

Stück pieces pinces	h_1 mm
5	0,03
5	0,04
5	0,05
6	0,10
3	0,20
3	0,30
3	0,50
2	0,60
2	1,00

Aufnahmedorne
für Messerköpfe mit Innenzentrierung

04.006

GEWEFA - SPANNWERKZEUGE -



Centering arbors for milling cutters with minor diameter fit

Mandrins porte-pièces pour têtes porte-lames à centrage intérieur

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Messerköpfen.

Lieferumfang: Mit zwei eingesetzten Mitnehmersteinen DIN 2079 nach Art.–Nr. 04.016.

ENGLISH

Application:
For mounting milling cutters to DIN 2079.

Scope of supply: With two inserted DIN 2079 drive keys as Code No. 04.016.

FRANCAIS

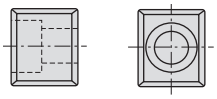
Application:
Pour la fixation des têtes porte-lames.

Etendue de la livraison: Avec deux coulisseaux d'entrainement suivant DIN 2079 d'après le No. d'article 04.016.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Messerkopfaufnahme** Milling cutter mount Empreinte de fixation des têtes porte-lames	d_1	d_2	l_2	l_3	G	**Gewicht kg** Weight Poids
04.006.001	SK/SA 40	ISO 40	40	89	30	17	M 16	1,6
04.006.002	SK/SA 50	ISO 40	40	97	30	33	M 24	4,0
04.006.003		ISO 50	60	129	40	29		5,2
04.006.006	SK/SA 60	ISO 40	40	89	30	29	M 30	15,9
04.006.004		ISO 50	60	156	40	43		14,0
04.006.005		ISO 60	60	220	40	29		16,6

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

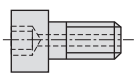
Mitnehmersteine
Drive keys
Coulisseaux d'entrainement



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

04.016.002 ISO 40
04.016.003 ISO 50
04.016.004 ISO 60

Schraube
Screw
Vis

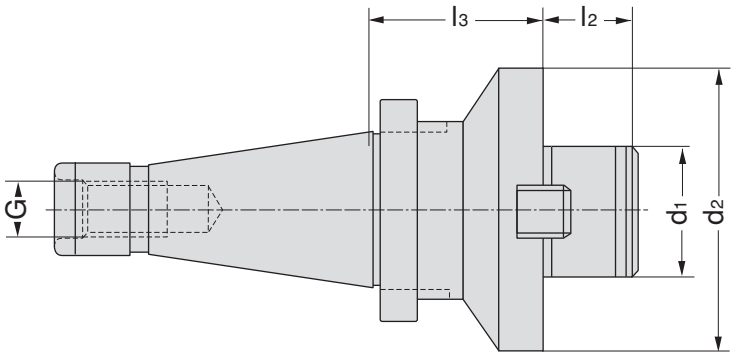


Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

04.016.101 ISO 30/40
04.016.112 ISO 50/60

Aufnahmedorne
für Messerköpfe mit Innenzentrierung

04.007



Centering arbors for milling cutters with minor diameter fit

Mandrins porte-pièces pour têtes porte-lames à centrage intérieur

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Messerköpfen.

Lieferumfang: Mit zwei eingesetzten Mitnehmersteinen DIN 2079 nach Art.–Nr. 04.016.

ENGLISH

Application:
For mounting milling cutters to DIN 2079.

Scope of supply: With two inserted DIN 2079 drive keys as Code No. 04.016.

FRANCAIS

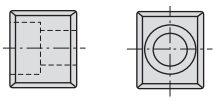
Application:
Pour la fixation des têtes porte-lames.

Etendue de la livraison: Avec deux coulisseaux d'entrainement suivant DIN 2079 d'après le No. d'article 04.016.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Messerkopfaufnahme** Milling cutter mount Empreinte de fixation des têtes porte-lames	d_1	d_2	l_2	l_3	G	**Gewicht kg** Weight Poids
04.007.001	SK/SA 40	ISO 40	40	89	30	32	M 16	2,4
04.007.002		ISO 40	40	89	30	55		2,7
04.007.004	SK/SA 50	ISO 40	40	97	30	70	M 24	5,5
04.007.006		ISO 50	60	129	40	70		7,7
04.007.008	SK/SA 60	ISO 50	60	156	40	80	M 30	17,1
04.007.009		ISO 60	60	220	40	80		23,8

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

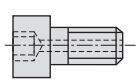
Mitnehmersteine
Drive keys
Coulisseaux d'entrainement



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

04.016.002	ISO 40
04.016.003	ISO 50
04.016.004	ISO 60

Schraube
Screw
Vis



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

04.016.101	ISO 30/40
04.016.112	ISO 50/60

DIN 2079

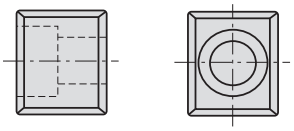


Abb.1

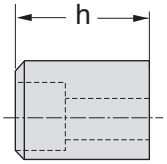
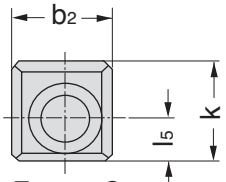


Abb.2



Form C

Drive keys

Coulisseaux d'entraînement

DEUTSCH

Verwendung: Für Spindelköpfe Größe 30 – 60 für Steilkegelschäfte nach DIN 2080 und nach DIN 69871 Teil 2.

ENGLISH

Application: For cutter driving size 30 – 60 for taper shank acc. DIN 2080 and DIN 69871 part 2.

FRANCAIS

Application: Pour l'entraînement des outils taille 30 – 60 pour cône DIN 2080 et DIN 69871 part 2.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Form A** Abb. 1	**für Spindel-Kopf-Nr.** for spindle head No. pour tête de broche No.	b_2	h	l_5	k
04.016.001		30	15,9	16	–	16,5
04.016.002		40	15,9	16	–	19,5
04.016.102		45	19,0	19	–	19,5
04.016.003		50	25,4	25	–	26,5
04.016.003		55	25,4	25	–	26,5
04.016.004		60	25,4	25	–	45,5

DEUTSCH

Verwendung: Für Spindelköpfe Größe 30 – 50 für Steilkegelschäfte nach DIN 69871 Teil 1.

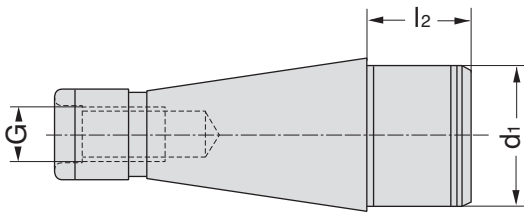
ENGLISH

Application: For cutter driving size 30 – 50 for taper shank acc. DIN 69871 part 1.

FRANCAIS

Application: Pour l'entraînement des outils taille 30 – 50 pour cône DIN 69871 part 1.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Form C** Abb. 2	**für Spindel-Kopf-Nr.** for spindle head No. pour tête de broche No.	b_2	h	l_5	k
04.016.010		30	15,9	24,5	5,5	13,5
04.016.011		40	15,9	24,5	7	16,5
04.016.012		45	19,0	26,0	7,5	17,5
04.016.013		50	25,4	29,0	11	24,0



Centering arbors for internal-alignment end mills

Mandrins de centrage pour les têtes portelames avec centrage intérieur

DEUTSCH

Verwendung:
Zum Zentrieren von Messerköpfen.

Ausführung:
Zulässige Rundlaufabweichung des Steilkegels zum Aufnahmezapfen d_1 = 0,01 mm.

ENGLISH

Application:
For the centering of end mills.

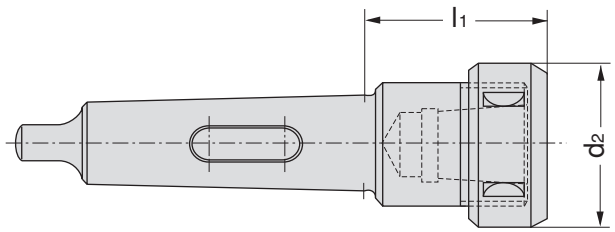
Execution:
Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm.

FRANCAIS

Application:
Pour le centrage des têtes porte-lames.

Exécution:
Faux-tound admissible du cône extérieur pas rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_2**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
04.021.000	SK/SA 30	32	30	M 12	0,4
04.021.001	SK/SA 40	40	30	M 16	0,8
04.021.009	SK/SA 50	40	30	M 24	2,0
04.021.010		50	30		2,3
04.021.002		60	40		2,7
04.021.003	SK/SA 60	60	40	M 30	8,3
04.021.004		100	50		9,9



Milling machine collet chucks

Plateau de serrage pour fraises

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.021. Spannzangen mit Anzuggewinde nach Art.-Nr. 05.026. Kurzspannzangen nach Art.-Nr. 05.028

ENGLISH

Application: For mounting straight shank tools in collets

Note: For use with collets as Code Nr. 05.021, collets with draw-in thread as Code No. 05.026 and short collets as Code No. 05.028.

FRANCAIS

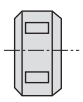
Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

Observation: Pinces de serrage d'après l'article No. 05.021. Pinces de serrage à filetage de fixation suivant l'article No. 05.026. Pinces de serrage courtes suivant l'article No. 05.028.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_2**	**l_1**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.001.001	MK/CM 4	2 – 25	60	75	1,3
05.001.002	MK/CM 5	3 – 32	72	84	2,6
05.001.003	MK/CM 6	6 – 40	85	100	5,4
05.001.004	Metr. 80	8 – 50	100	105	8,4

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannmutter
Tightening nuts
Ecrou de serrage



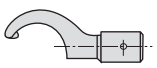
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.001	2 – 16
05.029.002	2 – 25
05.029.003	3 – 32
05.029.004	6 – 40
05.029.005	8 – 50

Hakenschlüssel
Hook wrenches
Clef à ergots



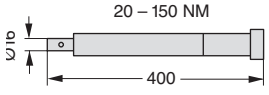
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.201	2 – 16
05.029.202	2 – 25
05.029.203	3 – 32
05.029.204	6 – 40
05.029.205	8 – 50

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.251	2 – 16
05.029.252	2 – 25
05.029.253	3 – 32
05.029.254	6 – 40
–	8 – 50

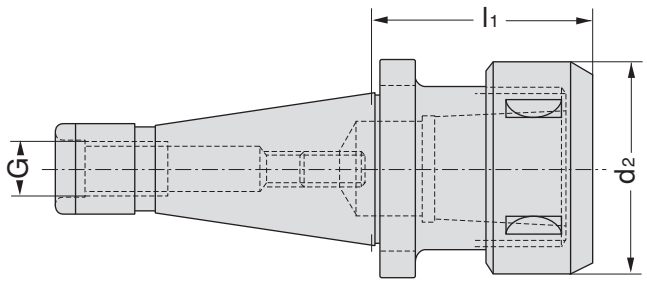
Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.701

DIN 6391/6388



Milling machine collet chucks

Plateau de serrrage pour fraises

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.021. Spannzangen mit Anzuggewinde nach Art.-Nr. 05.026. Kurzspannzangen nach Art.-Nr. 05.028

ENGLISH

Application: For mounting straight shank tools in collets.

Note: For use with collets as Code Nr. 05.021, collets with draw-in thread as Code No. 05.026 and short collets as Code No. 05.028.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

Observation: Pinces de serrage d'après l'article No. 05.021. Pinces de serrage à filetage de fixation suivant l'article No. 05.026. Pinces de serrage courtes suivant l'article No. 05.028.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_2**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.006.001	SK/SA 30	2 – 16	43	53	M 12	0,5
05.006.012	SK/SA 40	2 – 16	43	58	M 16	1,0
05.006.002		2 – 25	60	64		1,2
05.006.013		3 – 32	72	89		1,9
05.006.014		6 – 40	85	120		2,9
05.006.017	SK/SA 50	2 – 25	60	60	M 24	3,0
05.006.003		3 – 32	72	71		3,3
05.006.004		6 – 40	85	90		3,8
05.006.020		6 – 40	85	115		4,1
05.006.016		8 – 50	100	90		4,3
05.006.005	SK/SA 60	8 – 50	100	105	M 30	11,8

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannmutter
Tightening nuts
Ecrou de serrage



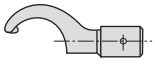
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.001	2 – 16
05.029.002	2 – 25
05.029.003	3 – 32
05.029.004	6 – 40
05.029.005	8 – 50

Hakenschlüssel
Hook wrenches
Clef à ergots



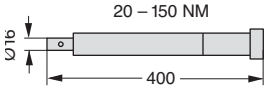
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.201	2 – 16
05.029.202	2 – 25
05.029.203	3 – 32
05.029.204	6 – 40
05.029.205	8 – 50

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.251	2 – 16
05.029.252	2 – 25
05.029.253	3 – 32
05.029.254	6 – 40
–	8 – 50

Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamométrique



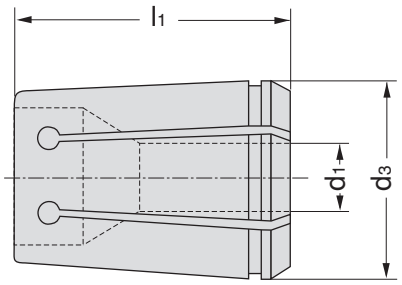
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
05.029.701

Siehe Drehmomenttabelle Seite 29.
See torque list page no. 29.
Voir tableau des couples page N° 29.

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
05.032.805	2 – 16
05.032.805	2 – 25
05.032.805	3 – 32
05.032.806	6 – 40
05.032.806	8 – 50



Collets
DIN 6388 form A

Pinces de serrage
DIN 6388 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

ENGLISH

Application: For holding straight-shank tools.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.021.301	1 – 6 (400 E)	1,0	11,5	21
05.021.302		1,5		
05.021.303		2,0		
05.021.304		2,5		
05.021.305		3,0		
05.021.306		3,5		
05.021.307		4,0		
05.021.308		4,5		
05.021.309		5,0		
05.021.310		5,5		
05.021.311		6,0		
05.021.312	1 – 10 (404 E)	1,0	17,2	30
05.021.313		1,5		
05.021.314		2,0		
05.021.315		2,5		
05.021.316		3,0		
05.021.317		3,5		
05.021.318		4,0		
05.021.319		4,5		
05.021.320		5,0		
05.021.321		5,5		
05.021.322		6,0		
05.021.323		6,5		
05.021.324		7,0		
05.021.325		7,5		
05.021.326		8,0		
05.021.327		8,5		
05.021.328		9,0		
05.021.329		9,5		
05.021.330		10,0		
05.021.001	2 – 16 (410 E)	2	25,5	40
05.021.002		3		
05.021.003		4		
05.021.004		5		
05.021.005		6		
05.021.006		7		
05.021.007		8		
05.021.008		9		
05.021.009		10		
05.021.010		11		
05.021.011		12		
05.021.012		13		
05.021.013		14		
05.021.014		15		
05.021.015		16		
05.021.201	2 – 25 (444 E)	2	35,05	52
05.021.202		3		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.021.016	2 – 25 (444 E)	4	35,05	52
05.021.017		5		
05.021.018		6		
05.021.019		7		
05.021.020		8		
05.021.021		9		
05.021.022		10		
05.021.023		11		
05.021.024		12		
05.021.025		13		
05.021.026		14		
05.021.027		15		
05.021.028		16		
05.021.029		17		
05.021.030		18		
05.021.031		19		
05.021.032		20		
05.021.033		21		
05.021.034		22		
05.021.035		23		
05.021.036		24		
05.021.037		25		
05.021.205	3 – 32 (450 E)	3	43,7	60
05.021.206		4		
05.021.038		5		
05.021.039		6		
05.021.040		7		
05.021.041		8		
05.021.042		9		
05.021.043		10		
05.021.044		11		
05.021.045		12		
05.021.046		13		
05.021.047		14		
05.021.048		15		
05.021.049		16		
05.021.050		17		
05.021.051		18		
05.021.052		19		
05.021.053		20		
05.021.054		21		
05.021.055		22		
05.021.056		23		
05.021.057		24		
05.021.058		25		
05.021.059		26		
05.021.060		27		
05.021.061		28		
05.021.062		29		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.021.063	3 – 32 (450 E)	30	43,7	60
05.021.064		31		
05.021.065		32		
05.021.207	6 – 40 (453 E)	6	52,2	68
05.021.208		7		
05.021.209		8		
05.021.210		9		
05.021.066		10		
05.021.067		11		
05.021.220	8 – 50 (486 E)	8	63,8	80
05.021.221		9		
05.021.222		10		
05.021.223		11		
05.021.097		12		
05.021.098		13		
05.021.099		14		
05.021.100		15		
05.021.101		16		
05.021.102		17		
05.021.103		18		
05.021.104		19		
05.021.105		20		
05.021.106		21		
05.021.107		22		
05.021.108		23		
05.021.109		24		
05.021.110		25		
05.021.111		26		
05.021.112		27		
05.021.113		28		
05.021.114		29		

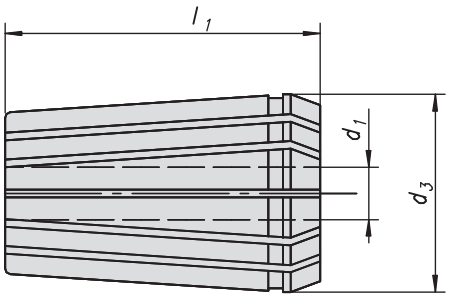
Spannbereich 6 – 40 ab 12 mm und Spannbereich 8 – 50 ab 30 mm nur in Ausführung 05.028 lieferbar

Chucks with a range of 6 – 40 from 12 mm and chucks with a range of 8 – 50 mm upwards are only available in version 05.028.

Plage de serrage de 6 à 40 mm a partir de 12 mm et plage de serrage de 8 à 50 mm, seul le modèle No. 05.028 est disponible.

Spannzangen OZ Kegel 1:10, doppelt geschlitzt

DIN 6388 Form B



Collets double slotted 1:10
DIN 6388 form B

Pinces de serrage à entaillage double 1:10 DIN 6388 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft und Spiralbohrern auf der Führungsphase.

Hinweis: Spannzangen in vulkanisierter Ausführung lieferbar.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank milling cutters and twist drills on the margin.

Note: Collets are available in vulcanized execution.

FRANCAIS

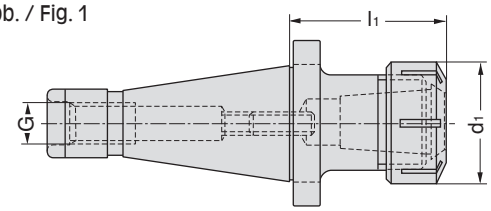
Application: Pour serrage d'outils à queue cylindrique et des forets hélicoidaux sur le listel.

Observation: Pinces de serrage disponibles en execution vulcanisée.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.001	2 – 16 (415 E)	2,0	25,5	40
05.028.002		2,5		
05.028.003		3,0		
05.028.004		3,5		
05.028.005		4,0		
05.028.006		4,5		
05.028.007		5,0		
05.028.008		5,5		
05.028.009		6,0		
05.028.010		6,5		
05.028.011		7,0		
05.028.012		7,5		
05.028.013		8,0		
05.028.014		8,5		
05.028.015		9,0		
05.028.016		9,5		
05.028.017		10,0		
05.028.018		10,5		
05.028.019		11,0		
05.028.020		11,5		
05.028.021		12,0		
05.028.022		12,5		
05.028.023		13,0		
05.028.024		13,5		
05.028.025		14,0		
05.028.026		14,5		
05.028.027		15,0		
05.028.028		15,5		
05.028.029		16,0		
05.028.101	2 – 25 (462 E)	2,0	35,05	52
05.028.102		2,5		
05.028.103		3,0		
05.028.104		3,5		
05.028.105		4,0		
05.028.106		4,5		
05.028.107		5,0		
05.028.108		5,5		
05.028.109		6,0		
05.028.110		6,5		
05.028.111		7,0		
05.028.112		7,5		
05.028.113		8,0		
05.028.114		8,5		
05.028.115		9,0		
05.028.116		9,5		
05.028.117		10,0		
05.028.118		10,5		
05.028.119		11,0		
05.028.120		11,5		
05.028.121		12,0		
05.028.122		12,5		
05.028.123		13,0		
05.028.124		13,5		
05.028.125		14,0		
05.028.126		14,5		
05.028.127		15,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.128		15,5		
05.028.129		16,0		
05.028.130		16,5		
05.028.131		17,0		
05.028.132		17,5		
05.028.133		18,0		
05.028.134		18,5		
05.028.135		19,0		
05.028.136		19,5		
05.028.137		20,0		
05.028.138		20,5		
05.028.139		21,0		
05.028.140		21,5		
05.028.141		22,0		
05.028.142		22,5		
05.028.143		23,0		
05.028.144		23,5		
05.028.145		24,0		
05.028.146		24,5		
05.028.147		25,0		
05.028.201	3 – 32 (467 E)	6,0	43,7	60
05.028.202		6,5		
05.028.203		7,0		
05.028.204		7,5		
05.028.205		8,0		
05.028.206		8,5		
05.028.207		9,0		
05.028.208		9,5		
05.028.209		10,0		
05.028.210		10,5		
05.028.211		11,0		
05.028.212		11,5		
05.028.213		12,0		
05.028.214		12,5		
05.028.215		13,0		
05.028.216		13,5		
05.028.217		14,0		
05.028.218		14,5		
05.028.219		15,0		
05.028.220		15,5		
05.028.221		16,0		
05.028.222		16,5		
05.028.223		17,0		
05.028.224		17,5		
05.028.225		18,0		
05.028.226		18,5		
05.028.227		19,0		
05.028.228		19,5		
05.028.229		20,0		
05.028.230		20,5		
05.028.231		21,0		
05.028.232		21,5		
05.028.233		22,0		
05.028.234		22,5		
05.028.235		23,0		

Abb. / Fig. 1



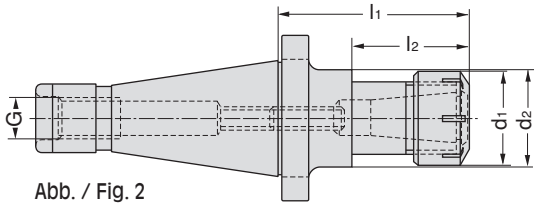


Abb. / Fig. 2

Milling machine collet chucks ER

Plateau de serrage pour fraises ER

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.027.

Lieferumfang: Mit Spannmutter, Kugellager-Spannmutter auf Bestellung.

ENGLISH

Application:
For mounting straight-shank tools in collets.

Note: For use with collets Art.-No. 05.027.

Scope of supply: With tightening nut. Ball-bearing tightening nuts to special order.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

Observation: Pinces de serrage suivant l'article No. 05.027.

Etendue de la livraison:
Avec écrou de serrage. Écrou de serrage à roulement à billes sur commande.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	l_1	l_2	d_1	d_2	G	**Abb.** Fig.	**Gewicht kg** Weight Poids
05.008.001	SK/SA 40	1 – 10 ER 16	60	–	28	–	M 16	1	0,8
05.008.002		1 – 10 ER 16	100	–	28	–		1	0,9
05.008.003		1 – 10 ER 16	160	85	28	40		2	1,5
05.008.004		1 – 16 ER 25	60	–	42	–		1	0,9
05.008.005		2 – 20 ER 32	60	–	50	–		1	1,1
05.008.008		2 – 20 ER 32	90	–	50	–		1	1,5
05.008.006		3 – 26 ER 40	60	–	63	–		1	1,3
05.008.015	SK/SA 50	1 – 16 ER 25	70	–	42	–	M 24	1	2,9
05.008.012		2 – 20 ER 32	70	–	50	–		1	2,9
05.008.013		3 – 26 ER 40	70	–	63	–		1	3,2
05.008.014		10 – 34 ER 50	70	–	78	–		1	3,7

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

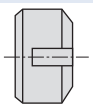
Spannschlüssel
Wrenches
Clef de serrage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.300 ER 16
05.029.301 ER 25
05.029.302 ER 32
05.029.303 ER 40
05.029.304 ER 50

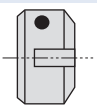
Spannmutter
Tightening nuts
Ecrou de serrage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.400 ER 16
05.029.401 ER 25
05.029.402 ER 32
05.029.403 ER 40
05.029.404 ER 50

Kugellager-Spannmutter
Ball-bearing tightening nuts
Ecrou de serrage roulement billes



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.410 ER 16
05.029.411 ER 25
05.029.412 ER 32
05.029.413 ER 40
05.029.414 ER 50

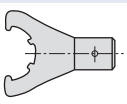
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.032.803 ER 16
05.032.803 ER 25
05.032.805 ER 32
05.032.805 ER 40
05.032.806 ER 50

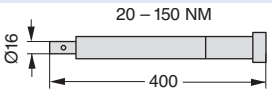
Schlüsseleinsatz ER
Key insert ER
Insertion de clef ER



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.350 ER 16 (1 – 10)
05.029.351 ER 25 (1 – 16)
05.029.352 ER 32 (2 – 20)
05.029.353 ER 40 (3 – 36)
05.029.354 ER 50 (10 – 34)

Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamométrique

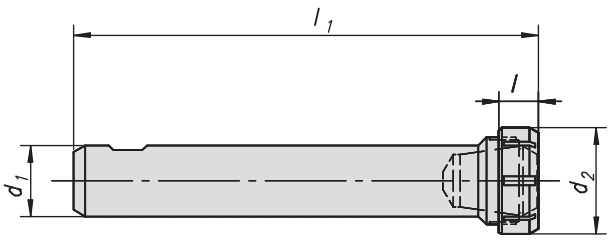


Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

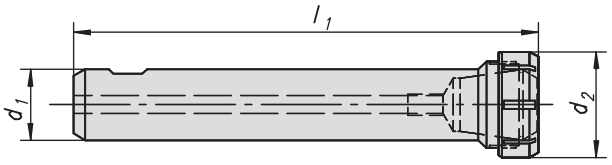
05.029.701

Spannzangenverlängerung OZ, ER

OZ
Abb. 1
Fig. 1



ER
Abb. 2
Fig. 2



Collet chuck extension pieces DIN, ER

Allonge pour mandrins de serrage DIN, ER

DEUTSCH

Verwendung: Zur Bearbeitung bei tieferen Aussparungen.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.021/05.027.

ENGLISH

Application: For machining deep recesses.

Note: For use with collet chucks Code No. 05.021/05.027.

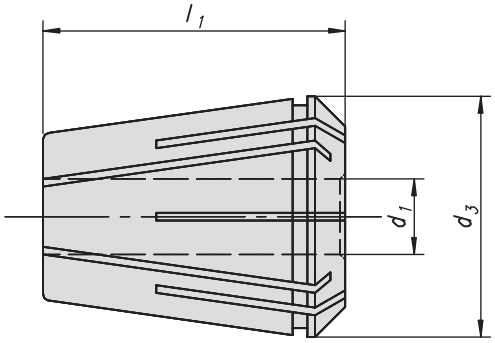
FRANCAIS

Application: Pour l'usinage d'évidements plus profonds.

Observation: Pince de serrage suivant l'article No. 05.021/05.027.

Best.-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_2	l	l_1	
Abb. 1 / Fig. 1		**OZ**				
05.009.001	16	1 – 6	18	14	159	
05.009.002	20	1 – 10	30	19	164	
Abb. 2 / Fig. 2		**ER**				
05.009.099	12	1 – 5 ER 8-mini	12	-	160	
05.009.104	16	1 – 6 ER 11	19	-	100	
05.009.098	16	1 – 6 ER 11-mini	16	-	160	
05.009.101	16	1 – 6 ER 11	19	-	160	
05.009.108	16	1 – 6 ER 11-mini	16	-	180	
05.009.100	16	1 – 13 ER 16-mini	22	-	160	
05.009.109	16	1 – 13 ER 16-mini	22	-	240	
05.009.110	20	1 – 6 ER 11	19	-	300	
05.009.107	20	1 – 10 ER 16-mini	22	-	95	
05.009.103	20	1 – 10 ER 16	28	-	100	
05.009.102	20	1 – 10 ER 16	28	-	165	
05.009.114	20	1 – 10 ER 16-mini	22	-	182	
05.009.115	20	1 – 10 ER 16	28	-	300	
05.009.120	20	1 – 10 ER 16	28	-	400	
05.009.105	20	1 – 13 ER 20	34	-	100	
05.009.106	20	1 – 16 ER 25	42	-	100	
05.009.130	25	1 – 13 ER 20-mini	28	-	280	
05.009.140	32	2 – 20 ER 32	28	-	200	

DIN 6499



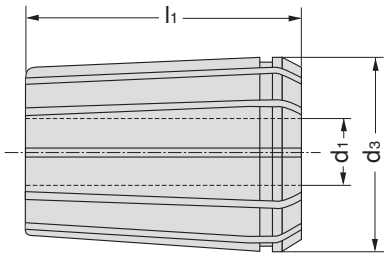
Collets ER

Pinces de serrage ER

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.027.201	1 – 7 ER 11 (424 E)	1	11,5	18
05.027.202		1,5		
05.027.203		2		
05.027.204		2,5		
05.027.205		3		
05.027.206		3,5		
05.027.207		4,0		
05.027.208		4,5	11,5	18
05.027.209		5		
05.027.210		5,5		
05.027.211		6		
05.027.212		6,5		
05.027.213		7		
05.027.101	1 – 10 ER 16 (426 E)	1	17	28
05.027.103		2		
05.027.105		3		
05.027.107		4		
05.027.108		5		
05.027.109		6		
05.027.110		7		
05.027.111		8		
05.027.112		9		
05.027.113		10		
05.027.301	1 – 13 ER 20 (428 E)	1		
05.027.302		1,5		
05.027.303		2		
05.027.304		2,5		
05.027.305		3		
05.027.306		4		
05.027.307		5		
05.027.308		6		
05.027.309		7		
05.027.310		8		
05.027.311		9		
05.027.312		10		
05.027.313		11		
05.027.314		12		
05.027.315		13		
05.027.001	1 – 16 ER 25 (430 E)	1	26	35
05.027.002		2		
05.027.003		3		
05.027.004		4		
05.027.005		5		
05.027.006		6		
05.027.007		7		
05.027.008		8		
05.027.009		9		
05.027.010		10		
05.027.011		11		
05.027.012		12		
05.027.013		13		
05.027.014		14		
05.027.015		15		
05.027.016		16		
05.027.017		2,5		
05.027.018		3,5		
05.027.019		1,5		
05.027.020	2 – 20 ER 32 (470 E)	2	33	40
05.027.021		3		
05.027.022		4		
05.027.023		5		
05.027.024		6		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.027.025		7		
05.027.026		8		
05.027.027		9		
05.027.028		10		
05.027.029		11		
05.027.030		12		
05.027.031		13		
05.027.032		14		
05.027.033		15		
05.027.034		16		
05.027.035		17		
05.027.036		18		
05.027.037		19		
05.027.038		20		
05.027.040	3 – 26 ER 40 (472 E)	3	41	46
05.027.041		4		
05.027.042		5		
05.027.043		6		
05.027.044		7		
05.027.045		8		
05.027.046		9		
05.027.047		10		
05.027.048		11		
05.027.049		12		
05.027.050		13		
05.027.051		14		
05.027.052		15		
05.027.053		16		
05.027.054		17		
05.027.055		18		
05.027.056		19		
05.027.057		20		
05.027.058		21		
05.027.059		22		
05.027.060		23		
05.027.061		24		
05.027.062		25		
05.027.063		26		
05.027.070	10-34 ER50 (477E)	10	51	64
05.027.071		11		
05.027.072		12		
05.027.073		13		
05.027.074		14		
05.027.075		15		
05.027.076		16		
05.027.077		17		
05.027.078		18		
05.027.079		19		
05.027.080		20		
05.027.081		21		
05.027.082		22		
05.027.083		23		
05.027.084		24		
05.027.085		25		
05.027.086		26		
05.027.087		27		
05.027.088		28		
05.027.089		29		
05.027.090		30		
05.027.091		31		
05.027.092		32		
05.027.093		33		
05.027.094		34		

Drehmomente für Spannzange



Moments of torsion for collets

Moment de torsion à pinces de serrage

DEUTSCH

Spannzangen nach Art.-Nr. 05.021, 05.026, 05.027, 05.028.

ENGLISH

Collets as Code No. 05.021, 05.026, 05.027, 05.028.

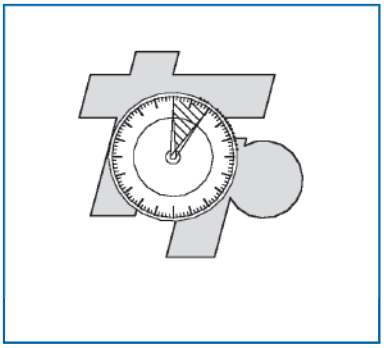
FRANCAIS

Pinces de serrage suivant l'article No. 05.021, 05.026, 05.027, 05.028.

Spannbereich (Ø in mm) Clamping range Capacité de serrage	**Drehmomente (NM)** Moment of torsion Moment de torsion
1 – 6	80
7 – 10	100
11 – 15	120
16 – 40	150

Die Vorteile beim Arbeiten mit dem Drehmomentschlüssel:

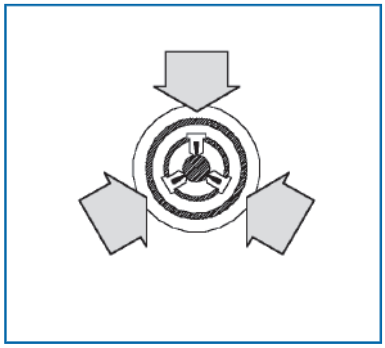
Advantage of working with dynamometric key / Les avantages de travailler avec le clé dynamométrique



D: Kurze Rüstzeiten durch definierte Drehmomente

GB: Short setup times by defined torque

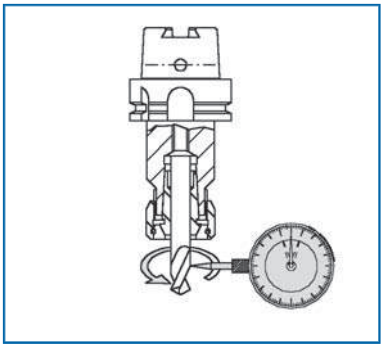
F: Temps de préparation courts grâce à des moments de torsion définis



D: Größere Spannkräfte ohne größere Anstrengung

GB: Larger elasticity without big effort

F: Grandes forces de serrage sans grand effort



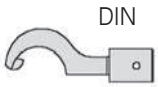
D: Höhere Rundlaufgenauigkeit garantiert höchste Fertigungsqualität

GB: Higher concentricity guarantees manufacturing quality.

F: Plus grande concentricité garantissant une très grande qualité de fabrication

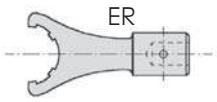
Zubehör / Accessories / Accessoires

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.249	1 – 6
05.029.250	1 – 10
05.029.251	2 – 16
05.029.252	2 – 25
05.029.253	3 – 32
05.029.254	6 – 40

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.350	ER 16 (1 – 10)
05.029.351	ER 25 (1 – 16)
05.029.352	ER 32 (2 – 20)
05.029.353	ER 40 (3 – 36)
05.029.354	ER 50 (10 – 34)

Drehmomentschlüssel
Dynamomentric key
Clef dynamométrique



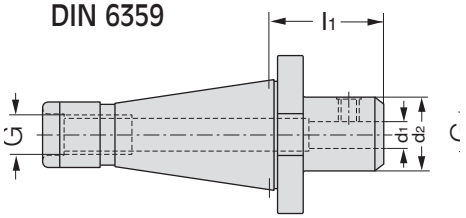
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.701	

Spannfutter für Zylinderschäfte
mit seitlicher Mitnahmefläche

05.031

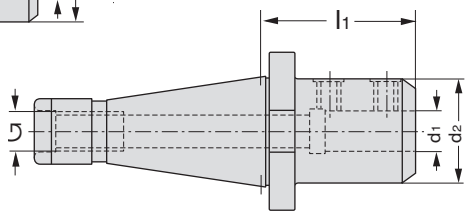
GEWEFA - SPANNWERKZEUGE -

DIN 6359



Ausführung bis 20 mm Bohrung

Abb./Fig. 1



Ausführung ab 25 mm Bohrung

Abb./Fig. 2

Chucks for mountig straight-shank tools with drive flat at the side

Mandrins de serrage pour queues cylindriques à meplats latériaux

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

Symbole: ② = keine DIN-Abmessung

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Remark: To provide for machining with the greatest accuracy, these chucks have far finer boring tolerances than are specified for Form B in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

Symbols: ② = no DIN-measurement

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Remarque: L'exactitude de percage est très serrée par rapport à DIN 1835 pour l'obtention d'une précision d'usinage de haute qualité.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Symboles: ② = pas une dimension DIN

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Abb.** Fig. Fig.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	G	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérances de d_1	**Gewicht kg** Weight Poids
05.031.001	1	SK 30	6	25	40	M 12	+ 0,005	0,4
05.031.002	1		8	28	40		0	0,4
05.031.003	1		10	35	40			0,5
05.031.004	1		12	42	40			0,5
05.031.030	1		14	44	50			0,6
05.031.005	1		16	48	50			0,9
05.031.007	1	SK 40	6	25	50	M 16	+ 0,005	0,8
05.031.008	1		8	28	50		0	0,8
05.031.009	1		10	35	50			0,9
05.031.010	1		12	42	50			1,0
05.031.040	1		14	44	50			1,0
05.031.011	1		16	48	63			1,3
05.031.041	1		18	50	63			1,3
05.031.012	1		20	52	63		+ 0,007	1,4
05.031.013	2		25	65	80		0	2,1
05.031.014	2		32	72	80			2,9
05.031.015	1	SK 50	6	25	63	M 24	+ 0,005	2,6
05.031.016	1		8	28	63		0	2,7
05.031.044	1		8	28	100			3,0
05.031.017	1		10	35	63			2,8
05.031.045	1		10	35	100			3,0
05.031.018	1		12	42	63			2,9
05.031.050	1		14	44	63			2,9
05.031.019	1		16	48	63			3,0
05.031.051	1		18	50	63			3,1
05.031.020	1		20	52	63		+ 0,007	3,1
05.031.021	2		25	65	80		0	3,8
05.031.022	2		32	72	80			4,0
05.031.023	2		40	90	90			5,2
05.031.024	2		50	100	115			7,0
05.031.025	2		63	125	115			6,3

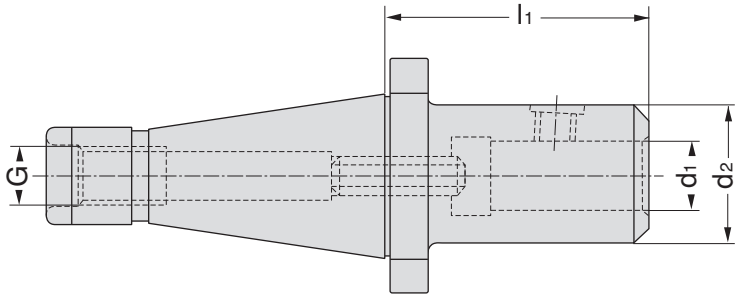
Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.806	20
05.031.802	8	05.031.807	25
05.031.803	10	05.031.808	32
05.031.804	12	05.031.809	40
05.031.804	14	05.031.810	50
05.031.805	16	05.031.811	63
05.031.805	18		

Spannfutter für Zylinderschäfte 05.031
mit geneigter Spannfläche



Chucks for mountig straight-shank tools with inclined drive flat

Mandrins de serrage pour queues cylindrique à surface de serrage oblique

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

Symbole: ② = keine DIN-Abmessung

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.

Remark: To provide for machining with the greatest accuracy, these chucks have far finer boring tolerances than are specified for Form B in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

Symbols: ② = no DIN-measurement

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.

Remarque: L'exactitude de percage est très serrée par rapport à DIN 1835 pour l'obtention d'une précision d'usinage de haute qualité.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Symboles: ② = pas une dimension DIN

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérances de d_1	**Gewicht kg** Weight Poids
05.034.001	SK 30	6	25	40	M 12	+ 0,005	0,4
05.034.002		8	28	40		0	0,4
05.034.003		10	35	40			0,5
05.034.004		12	42	40			0,5
05.034.030		14	44	50			0,6
05.034.005		16	48	50			0,9
05.034.007	SK 40	6	25	50	M 16	+ 0,005	0,8
05.034.008		8	28	50	0		0,8
05.034.009		10	35	50			0,9
05.034.010		12	42	50			1,0
05.034.040		14	44	50			1,0
05.034.011		16	48	63			1,3
05.034.041		18	50	63			1,3
05.034.012		20	52	63		+ 0,007	1,4
05.034.013		25	65	80		0	2,1
05.034.014		32	72	80			2,9
05.034.015	SK 50	6	25	63	M 24	+ 0,005	2,6
05.034.016		8	28	63		0	2,7
05.034.017		10	35	63			2,8
05.034.018		12	42	63			2,9
05.034.050		14	44	63			2,9
05.034.019		16	48	63			3,0
05.034.051		18	50	63			3,1
05.034.020		20	52	63		+ 0,007	3,1
05.034.021		25	65	80		0	3,8
05.034.022		32	72	80			4,0
05.034.023 ②		40	90	90			5,2
05.034.024 ②		50	100	115			7,0
05.034.025 ②		63	125	115			6,3

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14
05.031.805	16
05.031.805	18

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.806	20
05.031.807	25
05.031.808	32
05.031.809	40
05.031.810	50
05.031.811	63

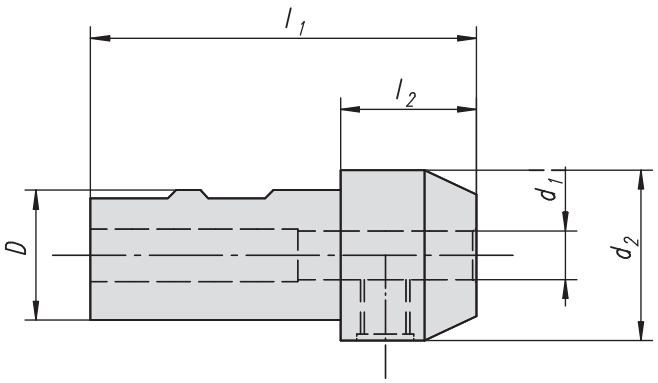
Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.801	6
05.032.802	8
05.032.803	10
05.032.804	12
05.032.804	14
05.032.805	16
05.032.805	18

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.806	20
05.032.806	25
05.032.806	32
05.032.806	40
05.032.806	50
05.032.806	63

Reduziereinsatz DIN 1835 B



Reducing socket DIN 1835 B

Réducteurs DIN 1835 B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

ENGLISH

Application: For gripping straight shank milling cutters to DIN 1835 Form B.

FRANCAIS

Application: pour serrage d'outils à queue cylindrique DIN 1835 forme B.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
05.037.030	20	4	22	74	28	+ 0,005
05.037.031		5	22	74	28	0
05.037.001		6	25	80	30	
05.037.002		8	28	80	30	
05.037.003		10	35	80	30	
05.037.004		12	42	85	35	
05.037.032		14	44	85	34	
05.037.033		16	48	105	40	
05.037.040	32	4	25	85	25	+ 0,005
05.037.041		5	28	85	25	0
05.037.005		6	35	90	30	
05.037.006		8	42	95	35	
05.037.007		10	44	100	40	
05.037.008		12	48	100	40	
05.037.020		14	50	100	40	
05.037.009		16	52	100	40	
05.037.021		18	52	100	38	
05.037.010		20	58	110	40	
05.037.022		22	60	120	42	
05.037.011		25	65	131	70	

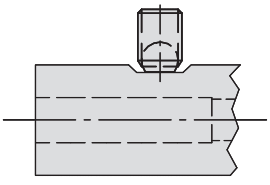
Ersatzteile/Spare parts/ Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



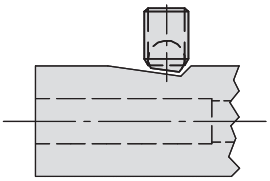
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14

Kugeldruck-Spannschrauben mit Doppelfunktion für DIN 1835 Form B und/oder DIN 1835 Form E



DIN 18 35
Form B

Ein Schraube für zwei Spannflächen



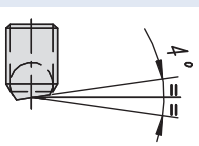
DIN 18 35
Form E

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M x L**
05.031.851	6 x 10
05.031.852	8 x 10
05.031.853	10 x 12
05.031.854	12 x 16
05.031.855	14 x 16

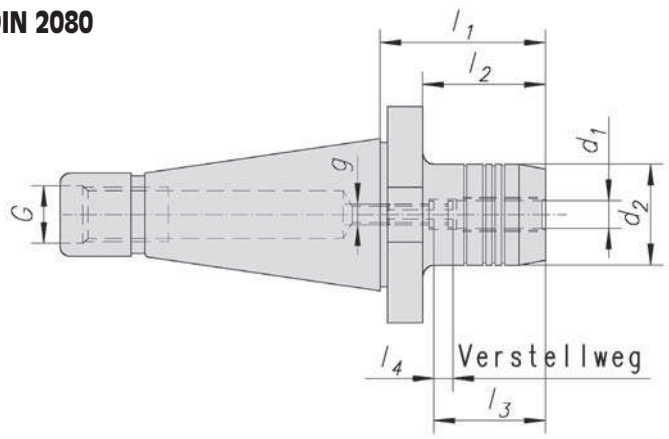
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M x L**
05.031.856	16 x 16
05.031.857	18 x 20
05.031.858	20 x 20
05.031.859	24 x 35

Hydro-Dehnspannfutter, DIN 2080

DIN 2080



Hydraulic chuck DIN 2080

Mandrin expansible DIN 2080

DEUTSCH

Verwendung: Für Zylinderschäfte nach DIN 1835 Form A+B und DIN 6535. Form HA+HB
(Form B + Form HB nur bis d = Ø 20 mm)

Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

ENGLISH

Application: For straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B and DIN 6535 form HA+HB (form B + form HB only to d = dia. 20 mm)

Advice: The chucking diameter is configured for a tool tolerance of h_6.

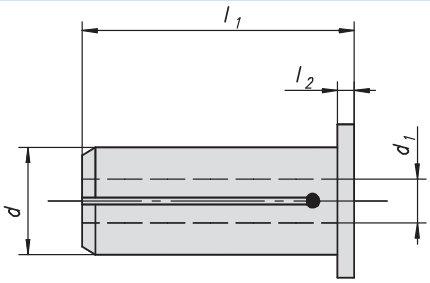
FRANCAIS

Execution: Pour queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme A + B et DIN 6535 forme HA+HB (forme B + forme HB jusqu'a d = dia. 20 mm.

Remarque: Le diametre de serrage et concu pour une tolerance d'outil h_6.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	g	G
05.043.001	SK 40	6	26	49	37	37	10	M 5	M16
05.043.002		8	28	49	37	37	10	M 6	
05.043.003		10	30	53	41	42	10	M 8 x 1	
05.043.004		12	32	58	46	47	10	M10 x 1	
05.043.005		14	34	58	46	47	10	M10 x 1	
05.043.006		16	38	61	49	52	10	M12 x 1	
05.043.007		18	40	61	49	52	10	M12 x 1	
05.043.008		20	42	63	51	52	10	M12 x 1	
05.043.009		25	50	70	58	58	10	M16 x 1	
05.043.010		32	60	75	61	62	10	M16 x 1	
05.043.012	SK 50	6	26	53	37	37	10	M 5	M24
05.043.013		8	28	53	37	37	10	M 6	
05.043.014		10	30	57	41	42	10	M 8 x 1	
05.043.015		12	32	62	46	47	10	M10 x 1	
05.043.016		14	34	62	46	47	10	M10 x 1	
05.043.017		16	38	65	49	52	10	M12 x 1	
05.043.018		18	40	65	49	52	10	M12 x 1	
05.043.019		20	42	67	51	52	10	M12 x 1	
05.043.020		25	50	72	56	58	10	M16 x 1	
05.043.021		32	60	76	60	62	10	M16 x 1	
05.043.022		40	70	90	74	72	10	M16 x 1	
05.043.023		50	78	115	99	82	10	M16 x 1	
05.043.024		60	97,5	130	130	92	10	M16 x 1	

Reduzierstück, dichtend



Reducer
coolant resistant

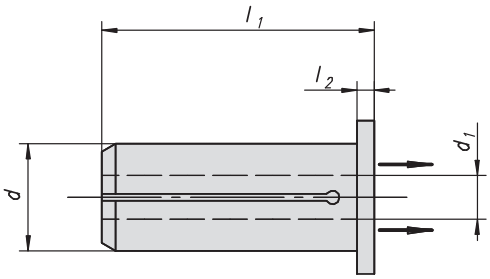
Réducteur
étauche au liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.025	12	3	44,5	2
05.024.026		4		
05.024.027		5		
05.024.028		6		
05.024.029		8		
05.024.007	20	3	50,9	2
05.024.008		4		
05.024.009		5		
05.024.001		6		
05.024.002		8		
05.024.003		10		
05.024.004		12		
05.024.005		14		
05.024.006		16		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.040	22	6	50,9	2
05.024.041		8		
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		
05.024.030	25	6	60	4
05.024.031		8		
05.024.032		10		
05.024.033		12		
05.024.034		14		
05.024.035		16		
05.024.036		18		
05.024.037		20		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.010	32	6	62	4
05.024.011		8		
05.024.012		10		
05.024.013		12		
05.024.014		14		
05.024.015		16		
05.024.016		18		
05.024.018		20		
05.024.020		25		

Reduzierstück KM
Kühlmittelzuführung am Schaft entlang



Reducer

Réducteur

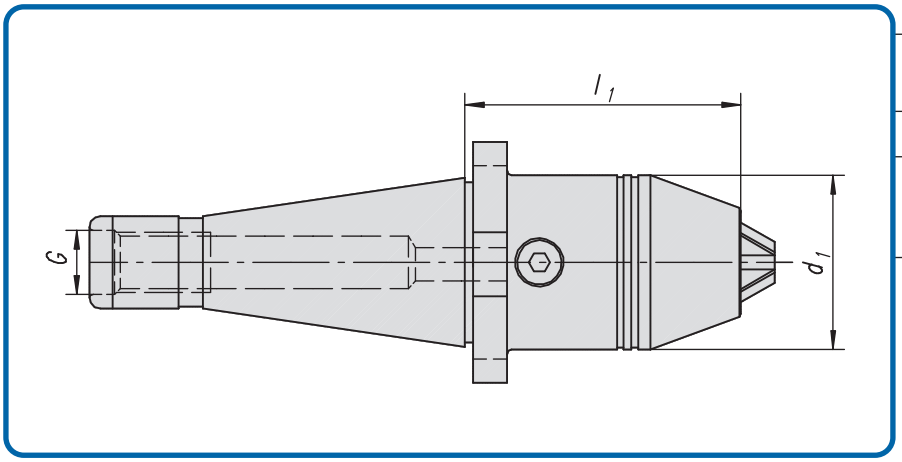
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.050	12	3	44,5	2
05.024.051		4		
05.024.052		5		
05.024.053		6		
05.024.055		7		
05.024.054		8		
05.024.057		9		
05.024.056		10		
05.024.059	20	2	50,9	2
05.024.060		3		
05.024.061		4		
05.024.062		5		
05.024.063		6		
05.024.064		7		
05.024.065		8		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.066	20	9	50,9	2
05.024.067		10		
05.024.068		11		
05.024.069		12		
05.024.070		13		
05.024.071		14		
05.024.072		15		
05.024.073		16		
05.024.074		17		
05.024.075		18		
05.024.090	32	3	62	2
05.024.091		4		
05.024.092		5		
05.024.080		6		
05.024.093		7		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.081	32	8	62	4
05.024.094		9		
05.024.082		10		
05.024.095		11		
05.024.083		12		
05.024.096		13		
05.024.084		14		
05.024.097		15		
05.024.085		16		
05.024.098		17		
05.024.086		18		
05.024.099		19		
05.024.087		20		
05.024.089		22		
05.024.088		25		

Kurzbohrfutter
für Links- und Rechtslauf

05.047



Short holding chuck for cw and ccw rotation

Mandrins de serrage courts pour rotation à gauche et à droite

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft

Hinweis: Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraftverstärkung. Kein selbständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei Links- und Rechtslauf, sowie bei Spindelstop. Spannen und Lösen mit Sechskantschlüssel.

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

Remark: High precision and accurate concentricity. Secure gripping of the tool through mechanical amplification of the clamping force. No automatic slackening of the clamping force while machining with either clockwise or counterclockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.

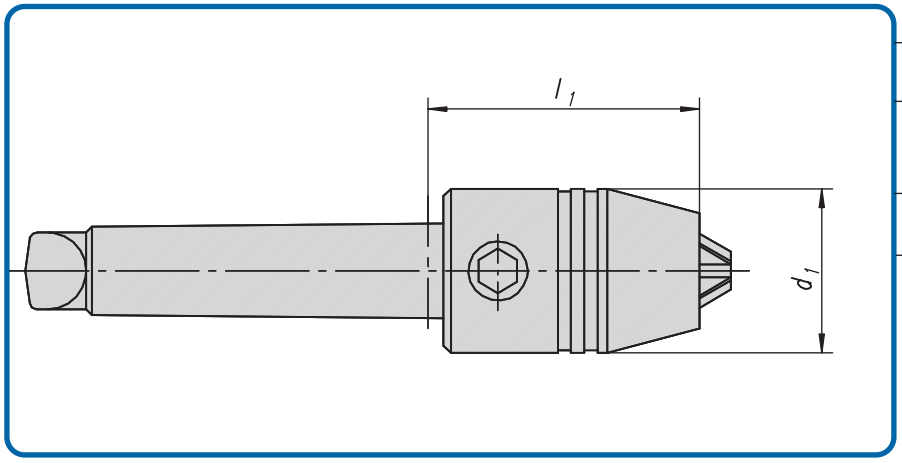
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Observation: Précision élevée et exactitude de circularité. Serrage de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation vers la gauche ou vers la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant une clef pour vis à tête hexagonale (à six pans).

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.047.001	SK/SA 40	1 – 13	50	80	M 16	1,5
05.047.002	SK/SA 40	2,5 – 16	56	85,5		1,7
05.047.003	SK/SA 50	1 – 13	50	83,5	M 24	3,3
05.047.004	SK/SA 50	2,5 – 16	56	89,0		3,6

MK-Kurzbohrfutter



Drill chucks MK

Mandrin de percage MK

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

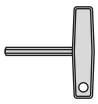
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**MK**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.036.101	MK-2	1 – 13	50	95	0,4
05.036.102	MK-3	1 – 13	50	95	0,6
05.036.103	MK-3	2,5 – 16	50	100,5	0,8
05.036.105	MK-4	1 – 13	50	85	0,8
05.036.106	MK-4	2,5 – 16	50	90,5	1,0
05.036.107	MK-5	1 – 13	50	95	1,2

Zubehör / Accessories / Accessoires

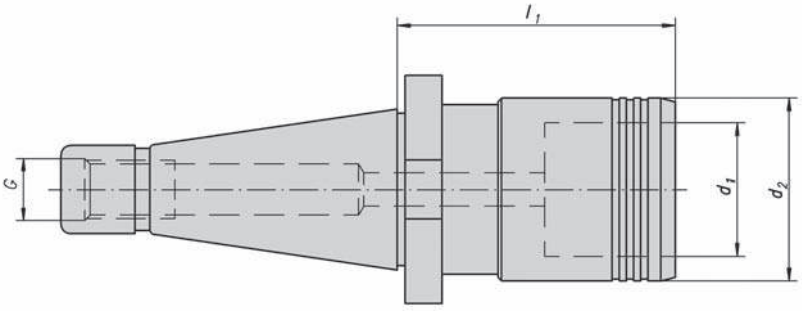
Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
07.082.301	SW 6

(Schlüssel sind extra zu bestellen).
(Keys have to be ordered separately).
(Les clefs doivent etre commander en plus).

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 2080
mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression DIN 2080

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction DIN 2080

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

FRANCAIS

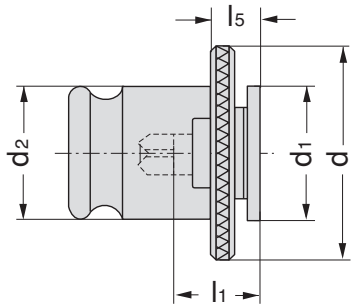
Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Pièces intercalaires suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction		d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
05.051.001	SK 30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	58	M 12	0,5
05.051.002	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	49	M 16	1,1
05.051.003		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77		1,5
05.051.005		M 14 – M 33	3	20	20	48	78	142		3,3
05.051.007		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	156		4,5
05.051.004	SK 50	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	79	M 24	3,3
05.051.006		M 14 – M 33	3	20	20	48	78	129		5,2
05.051.008		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	143		6,5
05.051.009		M 33 – M 68	5	30	30	97	139	205		11,3

Einsätze ohne Sicherheitskupplung DIN 05.055
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck

Insert sans accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

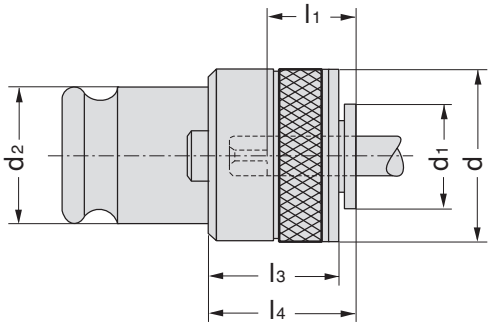
Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Größe Size Taille	DIN 371	Schaftgröße Shaft dimensions Taille de la tige Ø x ❑	d	d_1	d_2	l_1	l_5	Gewicht kg Weight Poids
05.055.102	1	M 2	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.103	1	M 3	3,5 x 2,7						
05.055.104	1	M 4	4,5 x 3,4						
05.055.105	1	M 5	6 x 4,9						
05.055.106	1	M 6	6 x 4,9						
05.055.108	1	M 8	8 x 6,2						
05.055.110	1	M 10	10 x 8						
				48	30	31	30	11	0,25
05.055.209	2	M 8	8 x 6,2						
05.055.211	2	M 10	10 x 8						
		DIN 376							
05.055.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.115	1	M 5	3,5 x 2,7						
05.055.116	1	M 6	4,5 x 3,4						
05.055.118	1	M 8	6 x 4,9						
05.055.111	1	M 10	7 x 5,5						
05.055.112	1	M 12	9 x 7						
05.055.113	1	M 14	11 x 9						
05.055.208	2	M 8	6 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.055.210	2	M 10	7 x 5,5						
05.055.212	2	M 12	9 x 7						
05.055.214	2	M 14	11 x 9						
05.055.216	2	M 16	12 x 9						
05.055.218	2	M 18	14 x 11						
05.055.220	2	M 20	16 x 12						
05.055.314	3	M 14	11 x 9	70	48	48	44	14	0,8
05.055.316	3	M 16	12 x 9						
05.055.318	3	M 18	14 x 11						
05.055.320	3	M 20	16 x 12						
05.055.322	3	M 22	18 x 14,5						
05.055.324	3	M 24	18 x 14,5						
05.055.327	3	M 27	20 x 16						
05.055.330	3	M 30	22 x 18						
05.055.333	3	M 33	25 x 20						
05.055.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	42	1,5
05.055.424	4	M 24	18 x 14,5						
05.055.427	4	M 27	20 x 16						
05.055.430	4	M 30	22 x 18						
05.055.433	4	M 33	25 x 20						
05.055.436	4	M 36	28 x 22						
05.055.442	4	M 42	32 x 24						
05.055.448	4	M 48	36 x 29						

Einsätze ohne Sicherheitskupplung DIN 05.055
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

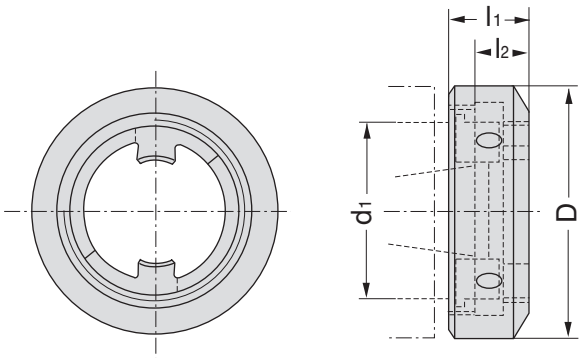
ENGLISH

Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x ❑	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.056.102	1	M 2	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.103	1	M 3	3,5 x 2,7							
05.056.104	1	M 4	4,5 x 3,4							
05.056.105	1	M 5	6 x 4,9							
05.056.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.056.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.056.110	1	M 10	10 x 8							
05.056.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.056.114	1	M 4	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.115	1	M 5	3,5 x 2,7							
05.056.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.056.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.056.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.056.112	1	M 12	9 x 7							
05.056.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.056.212	2	M 12	9 x 7							
05.056.214	2	M 14	11 x 9							
05.056.216	2	M 16	12 x 9							
05.056.218	2	M 18	14 x 11							
05.056.220	2	M 20	16 x 12							
05.056.224	2	M 24	18 X 14,5							
05.056.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.316	3	M 16	12 x 9							
05.056.318	3	M 18	14 x 11							
05.056.320	3	M 20	16 x 12							
05.056.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.056.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.056.327	3	M 27	20 x 16							
05.056.330	3	M 30	22 x 18							
05.056.333	3	M 33	25 x 20							
05.056.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.056.427	4	M 27	20 x 16							
05.056.430	4	M 30	22 x 18							
05.056.433	4	M 33	25 x 20							
05.056.436	4	M 36	28 x 22							
05.056.442	4	M 42	32 x 24							
05.056.448	4	M 48	36 x 29							



GEWEFIX quick-action chucks

Dispositifs à serrage rapide GEWEFIX

DEUTSCH

Verwendung: Für sämtliche Maschinen mit Spindelnase nach DIN 2079.

Hinweis: Mit dieser GEWEFIX-Schnellspanneinrichtung (Frontspannung) sind normale oder listenmäßig geführte Werkzeuge mit normgerechtem Steilkegelschaft nach DIN 2080 aufnahmefähig. Ein Werkzeugwechsel kann in Sekundenschnelle ausgeführt werden.

ENGLISH

Application: For all machines having a 7/24 steep taper

Remark: GEWEFIX quick-action chucks (front clamping) make it possible to clamp normal or standard cutters with standard steep-taper (7/24) shanks. Tool changes can be effected in a matter of seconds.

FRANCAIS

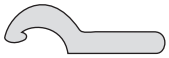
Application: Pour toutes les machines à bout de broche suivant DIN 2079.

Observation: Ce dispositif à serrage rapide GEWEFIX (serrage frontal) permet de loger les outils normaux ou figurant sur les listes qui ont une conicité en pente suivant la norme DIN 2080. Un changement d'outil peut être exécuté en l'espace de quelques secondes.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spindel Ø d_1** Spindle Ø broche Ø	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	**l_1**	**l_2**	**D**
06.011.001	69,832	SK/SA 30	32	20	105
06.011.002	88,882	SK/SA 40	32	20	130
06.011.003	128,570	SK/SA 50	40	25	180

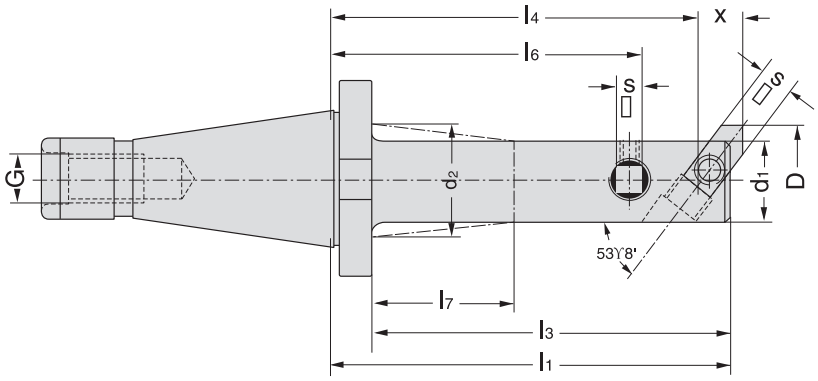
Zubehör / Spare parts / Pièces de rechange

Hakenschlüssel
Hook wrenches
Clef à ergots



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
06.011.501	SK/SA 30
06.011.502	SK/SA 40
06.011.503	SK/SA 50

DIN 6385



Short boring bars Form C

Barres d'alésage courtes forme C

DEUTSCH

Verwendung:
Für alle Ausbohrarbeiten (Durchgangs-, Sackloch-, Vor- und Fertigbohren).

Hinweis: Zur Bestückung der Bohrstangen stehen folgende Schneidwerkzeuge zur Verfügung: Gelötete HM-Ausdrehmeißel nach Art.-Nr. 10.001 und 10.006. Ausdrehmeißel für Wendeschneidplatten nach Art.-Nr. 10.013 und 10.017. Feinstausdreh-Einsätze für gelötete HM-, HSS- und HM-Wendeplattenschneid-Stähle nach Art.-Nr. 10.026 und 10.031.

Symbole: ③ = verstärkte Schaftausführung

ENGLISH

Application:
For all boring operations (throughgoing and blind holes, rough and finish machining).

Remark: The following cutting tools are available for mounting in these boring bars: Brazed carbide-tip boring tools Code No.10.001 and 10.006. Boring tools for indexable carbide inserts Code No. 10.013 and 10.017. Precision boring tools for brazed-on carbide an HSS tips and for indexable carbide tips Code No. 10.026 and 10.031.

Symbols: ③ = reinforced shaft

FRANCAIS

Application: Pour tous travaux d'alésage. (Trous débouchants, trous borgnes, amorçage et finition des trous).

Observation: Pour équiper les barres d'alésage, les outils de coupe suivants sont à disposition: alésoires soudés en métal dur article No. 10.001 et 10.006. Alésoir pour plaquettes amovibles suivant l'article No. 10.013. et 10.017. Pièces intercalaires à coupe de précision pour plaquettes amovibles d'acier, soudées en métal dur, en acier super rapide et en métal dur suivant l'article No. 10.026 et 10.031.

Symboles: ③ = modèle à tige renforcée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Ausdrehbereich** Boring range Plage d'alésage **gerade** straight droit	**schräg** inclined en biais	d_1	d_2	l_1	l_3	l_4	l_6	l_7	□ s	G	**Gewicht kg** Weight Poids
07.026.001	SK/SA 40	17 – 23	17 – 23	16		100	88,4	94	82,5		5	M 16	0,9
07.026.002 ③				16	32	160	148,4	154	142,5	68	5		1,1
07.026.003		23 – 27	23 – 33	20		100	88,4	92,5	74		8		0,9
07.026.004 ③				20	32	160	148,4	152,5	134	68	8		1,2
07.026.005		27 – 38	27 – 38	25		100	88,4	90,62	72		8		1,1
07.026.006				25		160	148,4	150,62	132		8		1,3
07.026.007 ③				25	38	250	238,4	240,62	222	78	8		1,8
07.026.008		34 – 50	34 – 48	32		100	88,4	88	65		10		1,3
07.026.009				32		160	148,4	148	125		10		1,6
07.026.010 ③				32	38	250	238,4	238	215	78	10		2,3
07.026.011		44 – 68	44 – 60	40		100	88,4	85	60		12		1,5
07.026.012				40		160	148,4	145	120		12		2,1
07.026.013				40		250	238,4	235	210		12		3,0
07.026.014		55 – 85	55 – 75	50		100	88,4	81,25	50		16		1,8
07.026.015				50		160	148,4	141,25	110		16		2,8
07.026.016				50		250	238,4	231,25	200		16		4,2
07.026.017		69 – 105	69 – 95	63		160	148,4	136,35	110		20		3,8
07.026.018				63		250	238,4	226,35	200		20		6,1
07.026.019		87 – 130	87 – 120	80		160	148,4	130	94,5		25		5,6
07.026.020				80		250	238,4	220	184,5		25		9,1
07.026.021	SK/SA 50	17 – 25	17 – 23	16		100	84,8	94	82,5		5	M 24	2,8
07.026.022 ③				16	40	160	144,8	154	142,5	65	5		3,1
07.026.023		23 – 27	23 – 33	20		100	84,8	92,5	74		8		2,9
07.026.024 ③				20	40	160	144,8	152,5	134	65	8		3,2
07.026.025 ③				20	40	250	234,8	242,5	224	75	8		3,5
07.026.026		27 – 38	27 – 38	25		100	84,8	90,62	72		8		2,9
07.026.027				25		160	144,8	150,62	132		8		3,2
07.026.028 ③				25	40	250	234,8	240,62	222	75	8		3,7

Fortsetzung auf Seite 41 / Continuation on page 41 / Continuation à page 41

Fortsetzung von Seite 40 / Continuation of page 40 / Suit de la page 40

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Ausdrehbereich** Boring range Plage d'alésage **gerade** straight droit	**schräge** inclined en biais	d_1	d_2	l_1	l_3	l_4	l_6	l_7	❑ s	G	**Gewicht kg** Weight Poids
07.026.029		34 – 50	34 – 48	32		100	84,8	88	65		10		3,2
07.026.030				32		160	144,8	148	125		10		3,5
07.026.031				32		250	234,8	238	215		10		4,1
07.026.032		44 – 68	44 – 60	40		100	84,8	85	60		12		3,4
07.026.033				40		160	144,8	145	120		12		3,9
07.026.034				40		250	234,8	235	210		12		4,9
07.026.035		55 – 85	55 – 75	50		100	84,8	81,25	50		16		3,7
07.026.036				50		160	144,8	141,25	110		16		4,6
07.026.037				50		250	234,8	231,25	200		16		6,0
07.026.038 ③				50	60	400	384,8	381,25	350	135	16		8,8
07.026.039		69 – 105	69 – 95	63		160	144,8	136,35	110		20		5,7
07.026.040				63		250	234,8	226,35	200		20		7,9
07.026.041				63		400	384,8	376,35	350		20		11,6
07.026.042		87 – 130	87 – 120	80		160	144,8	130	94,5		25		7,3
07.026.043				80		250	234,8	220	184,5		25		10,9
07.026.044				80		400	384,8	370	334,5		25		16,8
07.026.045		110 – 170	110 – 160	100		250	234,8	212,5	170		32		15,1
07.026.046				100		400	384,8	362,5	320		32		24,3
07.026.047	SK/SA 60	44 – 68	44 – 60	40		100	80,8	85	60		12	M 30	6,9
07.026.048				40		160	140,8	145	120		12		8,5
07.026.049				40		250	230,8	235	210		12		12,4
07.026.050		55 – 85	55 – 75	50		100	80,8	81,25	50		16		9,3
07.026.051				50		160	140,8	141,25	110		16		11,9
07.026.052				50		250	230,8	231,25	200		16		13,5
07.026.053		69 – 105	69 – 95	63		160	140,8	136,35	110		20		6,7
07.026.054				63		250	230,8	226,35	200		20		9,9
07.026.055				63		400	380,8	376,35	350		20		14,5
07.026.056		87 – 130	87 – 120	80		160	140,8	130	94,5		25		15,2
07.026.057				80		250	230,8	220	184,5		25		18,3
07.026.058				80		400	380,8	370	334,5		25		24,3
07.026.059		110 – 170	110 – 160	100		250	230,8	212,5	170		32		28,3
07.026.060				100		400	380,8	362,5	320		32		31,5

Zubehör / Spare parts / Pièces de rechange

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
07.057.001	5
07.057.002	8
07.057.003	10
07.057.004	12
07.057.005	16
07.057.006	20
07.057.007	25
07.057.008	32

Feinzustellschraube **gerade**
Fine adjustment screw straight
Vis a'adjustment précis droit



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	❑ S
07.056.011	5
07.056.012	8
07.056.013	10
07.056.014	12
07.056.015	16
07.056.016	20
07.056.017	25
07.056.018	32

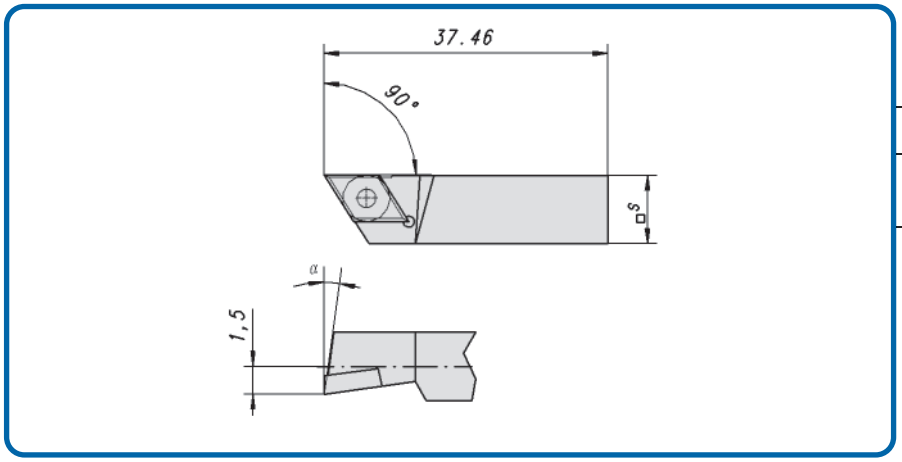
Feinzustellschraube **schräg**
Fine adjustment screw inclined
Vis a'adjustment précis en biais

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	❑ S
07.056.021	5
07.056.022	8
07.056.023	10
07.056.024	12
07.056.025	16
07.056.026	20
07.056.027	25
07.056.028	32

Ausdrehmeißel 90°
mit gelöteten Wendescheidplatten

10.013

GEWEFA® -SPANNWERKZEUGE-



Boring tools 90°
for indexable carbide tips

Alésoir à 90° pour plaquettes amovibles en métal dur

DEUTSCH

Verwendung: In Vierkantaufnahmen mit allen Bohrwerkzeugen für Durchgangs- und Ansatzbohrungen.

ENGLISH

Application: For use in rectangular mounts on all boring tools for boring throughgoing and stepped bores.

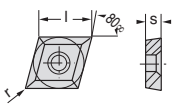
FRANCAIS

Application: Pour logements à serrage sur carré pour tous les outils de percage destinés aux trous débouchants et aux trous à embase.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	❑s	l_1	α	**passend in Bohrstangen Bohrköpfe Ø** to fit boring bars with boring head Ø peut être monté sur barre d'alésage avec tête d'alélage de Ø	**Ausdrehbereich** Boring range Plage de serrage
10.013.050	8	18	3°	20	23 – 27
10.013.051	8	22	3°	25	27 – 38
10.013.052	10	28	4°	32	34 – 50
10.013.053	12	35	6°	40	44 – 68
10.013.054	16	45	4°	50	55 – 85
10.013.055	20	56	1°	63	69 – 105
10.013.056	25	70	1°	80	87 – 130
10.013.057	32	90	2°	100	110 – 170

Zubehör / Spare parts / Pièces de rechange

Wendeschneidplatten
Indexable tips
Plaquettes amovibles



K 10

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Bezeichnung** Designation Désignation
10.022.201	CCMW 060202
10.022.202	CCMW 060204
10.022.202	CCMW 060204
10.022.203	CCMW 09T304
10.022.204	CCMW 09T308
10.022.205	CCMW 120404
10.022.206	CCMW 120408
10.022.207	CCMW 120412

Wendeschneidplatten
Indexable tips
Plaquettes amovibles

P 20

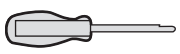
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Bezeichnung** Designation Désignation	❑ **s** vkt.	**l**	**s**	**r**
10.022.301	CCMT 060202	8	6	2,38	0,2
10.022.302	CCMT 060204	10			0,4
10.022.302	CCMT 060204	12			0,4
10.022.303	CCMT 09T304	16	9	3,96	0,4
10.022.304	CCMT 09T308	20			0,8
10.022.305	CCMT 120404	25 / 32	12	4,76	0,4
10.022.306	CCMT 120408	25 / 32			0,8
10.022.307	CCMT 120412	25 / 32			1,2

Schrauben
Screws
Vis



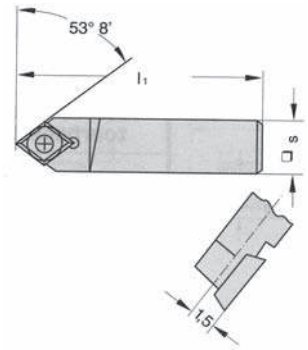
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
10.022.501 M 2,5
〃
〃
10.022.505 M 3,5
〃
10.022.502 M 4
〃
〃

Schraubendreher
Screwsdriver
Tournevis



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
10.041.001 T 7
〃
〃
10.041.005 T 15
〃
10.041.005 T 15
〃
〃

Ausdrehmeißel 53° 10.017
mit gelöteten Wendescheidplatten



Boring tools 53°
for indexable carbide tips

Alésoir à 53° pour plaquettes amovibles en métal dur

DEUTSCH

Verwendung: In Vierkantaufnahmen mit allen Bohrwerkzeugen für Durchgangs- und Ansatzbohrungen.

ENGLISH

Application: For use in rectangular mounts on all boring tools for boring throughgoing and stepped bores.

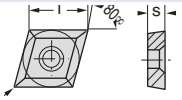
FRANCAIS

Application: Pour logements à serrage sur carré pour tous les outils de perçage destinés aux trous débouchants et aux trous à embase.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	□ s	l_1	α	**passend in Bohrstangen Bohrköpfe Ø** to fit boring bars with boring head Ø peut être monté sur barre d'alésage avec tête d'alélage de Ø	**Ausdrehbereich** Boring range Plage de serrage
10.017.050	8	18	3°	20	23 – 33
10.017.051	8	22	3°	25	27 – 38
10.017.052	10	28	4°	32	34 – 48
10.017.053	12	40	5°	40	44 – 60
10.017.054	16	50	4°	50	55 – 75
10.017.055	20	56	1°	63	69 – 95
10.017.056	25	85	1°	80	87 – 120
10.017.057	32	105	2°	100	110 – 160

Zubehör / Spare parts / Pièces de rechange

Wendeschneidplatten Indexable tips Plaquettes amovibles

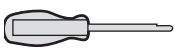


Wendeschneidplatten Indexable tips Plaquettes amovibles

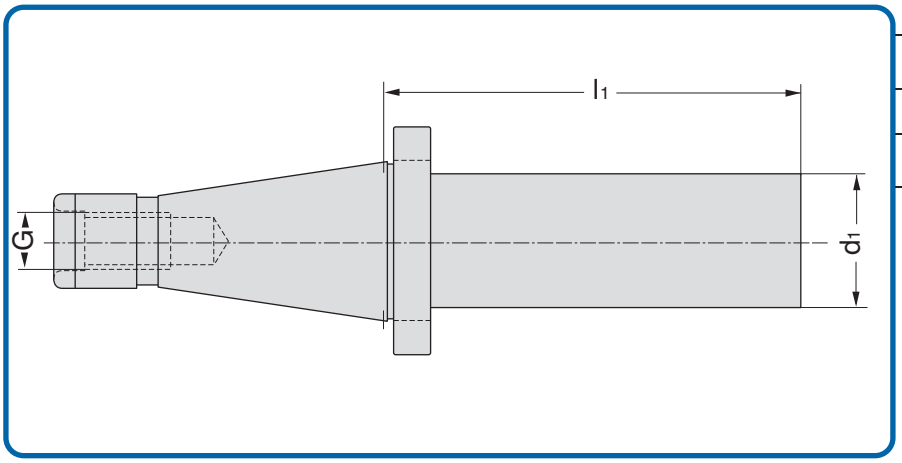
Schrauben Screws Vis



Schraubendreher Screwsdriver Tournevis



K 10 **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bezeichnung** Designation Désignation	**P 20** **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bezeichnung** Designation Désignation	□ s vkt.	l	s	r	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.
10.022.201	CCMW 060202	10.022.301	CCMT 060202	8	6	2,38	0,2	10.022.501 M 2,5	10.041.001 T 7
10.022.202	CCMW 060204	10.022.302	CCMT 060204	10			0,4	"	"
10.022.202	CCMW 060204	10.022.302	CCMT 060204	12			0,4	"	"
10.022.203	CCMW 09T304	10.022.303	CCMT 09T304	16	9	3,96	0,4	10.022.505 M 3,5	10.041.005 T 15
10.022.204	CCMW 09T308	10.022.304	CCMT 09T308	20			0,8	"	"
10.022.205	CCMW 120404	10.022.305	CCMT 120404	25 / 32	12	4,76	0,4	10.022.502 M 4	10.041.005 T 15
10.022.206	CCMW 120408	10.022.306	CCMT 120408	25 / 32			0,8	"	"
10.022.207	CCMW 120412	10.022.307	CCMT 120412	25 / 32			1,2	"	"



Tool blanks

Ebauches

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.

Ausführung: Werkzeugkegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft d_1 ungehärtet gedreht zum Weiterbearbeiten.

ENGLISH

Application: For the making of special tools.

Execution: Tool taper and collar hardened and grinded. Shank d_1 unhardened turned for subsequent treatment

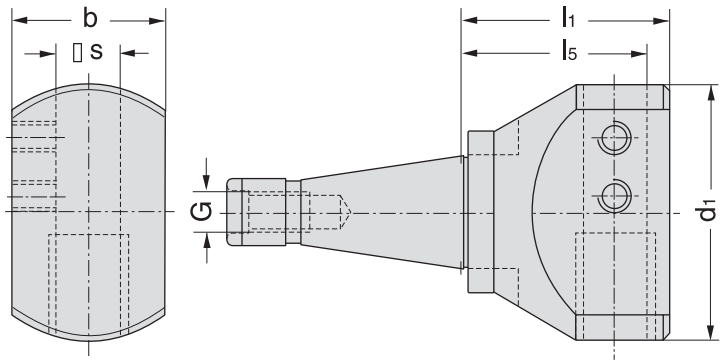
FRANCAIS

Application:
Pour la fabrication des outils spéciaux.

Conception: Cône d'outillage et colleretta trempés et rectifiés. Usinage ultérieur de la queue d_1: tournée non trempée.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
Rohlinge DIN 2080 geschliffen					
07.028.001	SK/SA 40	40,5	160	M 16	2,2
07.028.002		40,5	250		3,1
07.028.003		63,5	160		4,4
07.028.004		63,5	250		6,6
07.028.005		63,5	315		8,2
07.028.014		80	150		
07.028.006	SK/SA 50	50,5	250	M 24	6,3
07.028.007		50,5	315		7,3
07.028.008		63,5	250		8,5
07.028.009		63,5	315		10,1
07.028.010		95,5	250		15,8
07.028.011		95,5	315		19,4
07.028.012		95,5	400		24,2
Rohlinge DIN 2080 „weich"					
07.028.160	SK/SA 40	68	160	M 16	15,7
07.028.250	SK/SA 50	103	250	M 24	18,5
Rohlinge DIN 2080 geschliffen (Material: 31CrMoV9)					
07.028.013	SK/SA 50	85	240		8,5

DIN 6384



Boring heads

Têtes de percage

DEUTSCH

Verwendung: Für alle größeren Ausbohrarbeiten (Durchgangs-, Vor- und Fertigbohren).

Hinweis: Zur Bestückung der Bohrköpfe stehen folgende Schneidwerkzeuge zur Verfügung: Gelötete HM-Ausdrehmeißel nach Art.-Nr. 10.001. Ausdrehmeißel für Wendeschneidplatten nach Art.-Nr. 10.013. Feinstausdreh-Einsätze für gelötete HM-, HSS- und HM-Wendeplattenschneidstähle nach Art.-Nr. 10.026.

ENGLISH

Application: For all major boring operations (throughgoing, rough and finish boring)

Remark: The following cutting tools are available for mounting in these boring heads: Brazed carbide-tip boring tools Code No. 10.001. Boring tools for indexable carbide inserts Code No. 10.013 Precision boring tools for brazed-on carbide and HSS tips and for indexable carbide tips Code No. 10.026.

FRANCAIS

Application: Pour tous les travaux de perçage açez gros (perçages de bout en bout, préalésages et alésages de finition).

Observation: Pour l'équipement des têtes de percage, les outils de coupe suivants sont à disposition: alésoi soudé en métal dur suivant l'article No. 10.001, alésoir soudé pour plaquettes amovibles suivant l'article No. 10.013. Piéces intermédiaires de tournage de précision pour outils en acier de coupe soudés à plaquettes amovibles en métal dur, HSS et HM suivant l'article No. 10.026.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**l_5**	**□ s**	**b**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
07.036.001	SK/SA 40	63	63	55	20	45	M 16	1,8
07.036.002		80	80	71,5	25	60		2,6
07.036.003		100	100	90	32	75		4,4
07.036.004	SK/SA 50	63	63	55	20	45	M 24	3,5
07.036.005		80	80	71,5	25	60		4,8
07.036.006		100	100	90	32	75		6,2
07.036.007		125	100	90	32	85		7,8
07.036.008		160	125	115	32	130		13,2
07.036.009		200	125	115	32	130		15,8
07.036.010		250	125	115	32	130		18,1
07.036.011	SK/SA 60	160	125	115	32	130	M 30	23,0
07.036.012		200	125	115	32	130		26,7
07.036.013		250	125	115	32	130		30,5

Zubehör / Spare parts / Pièces de rechange

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression

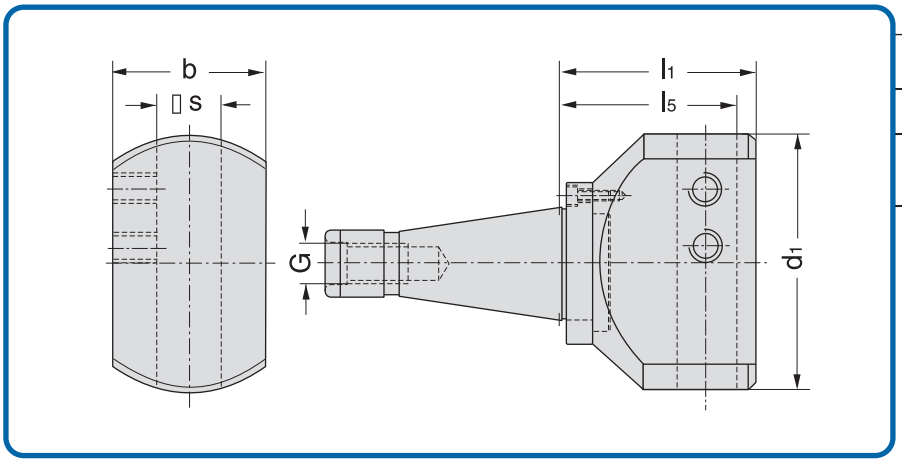


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**□ S**
07.057.006	20
07.057.007	25
07.057.008	32

Feinzustellschraube
Fine adjustment screw
Vis a'adjustment précis



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**□ S**
07.056.016	20
07.056.017	25
07.056.018	32



Boring heads of light metall

Têtes de percage en alliage léger

DEUTSCH

Verwendung: Für alle größeren Ausbohrarbeiten (Durchgangs–, Vor- und Fertigbohren).

Hinweis: Zur Bestückung der Bohrköpfe stehen folgende Schneidwerkzeuge zur Verfügung: Gelötete HM-Ausdrehmeißel nach Art.-Nr. 10.001. Ausdrehmeißel für Wendeschneidplatten nach Art.-Nr. 10.013. Feinstausdreh-Einsätze für gelötete HM-, HSS- und HM-Wendeplattenschneidstähle nach Art.-Nr. 10.026.

ENGLISH

Application: For all major boring operations (throughgoing, rough and finish boring)

Remark: The following cutting tools are available for mounting in these boring heads: Brazed carbide-tip boring tools Code No. 10.001. Boring tools for indexable carbide inserts Code No. 10.013. Precision boring tools for brazed-on carbide and HSS tips and for indexable carbide tips Code No. 10.026.

FRANCAIS

Application: Pour tous les travaux de perçage assez gros (perçages de bout en bout, préalésages et alésages de finition).

Observation: Pour l'équipement des têtes de percage, les outils de coupes suivants sont à disposition: alésoir soudé en métal dur suivant l'article No. 10.001., alésoir soudé pour plaquettes amovibles suivant l'article No. 10.013. Pièces intermédiaires de tournage de précision pour outils en acier de coupe soudés à plaquettes amovibles en métal dur, HSS et HM
suivant l'article No. 10.026.

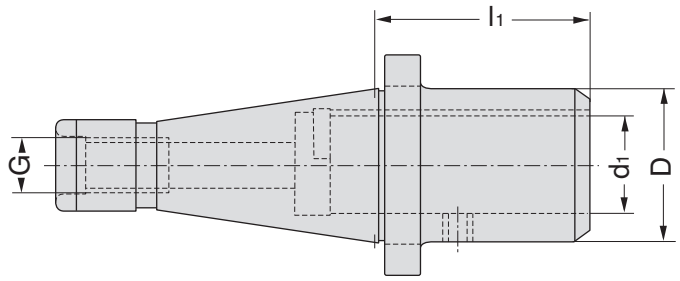
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**l_5**	**□ s**	**b**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
07.041.003	SK/SA 50	125	160	150	32	100	M 24	8,3
07.041.004		160	160	150	32	100		9,1
07.041.005		200	160	150	32	100		10,0
07.041.006		250	160	150	32	100		11,6
07.041.007		300	160	150	32	100		13,2
07.041.008		400	160	150	32	100		15,5
07.041.009		500	160	150	32	100		18,0
07.041.010	SK/SA 60	200	160	150	32	130	M 30	16,9
07.041.011		250	160	150	32	130		19,3
07.041.012		300	160	150	32	130		21,2
07.041.013		400	160	150	32	130		24,2
07.041.014		500	160	150	32	130		26,3

Zubehör / Spare parts / Pièces de rechange

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**□ s**
07.057.008	32



Adjustable adaptor for axially adjustable tools

Douilles intermédiaires pour outils mobiles axialement

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Stellhülsen und Werkzeugen mit Stellhülsenschaft nach DIN 6327.

ENGLISH

Application: For holding adjustable adaptors and tools with adjustable adaptor shanks to DIN 6327.

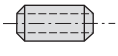
FRANCAIS

Application: Pour la fixation des douilles de correction et pour les outils à tige pour douilles de correction suivant DIN 6327.

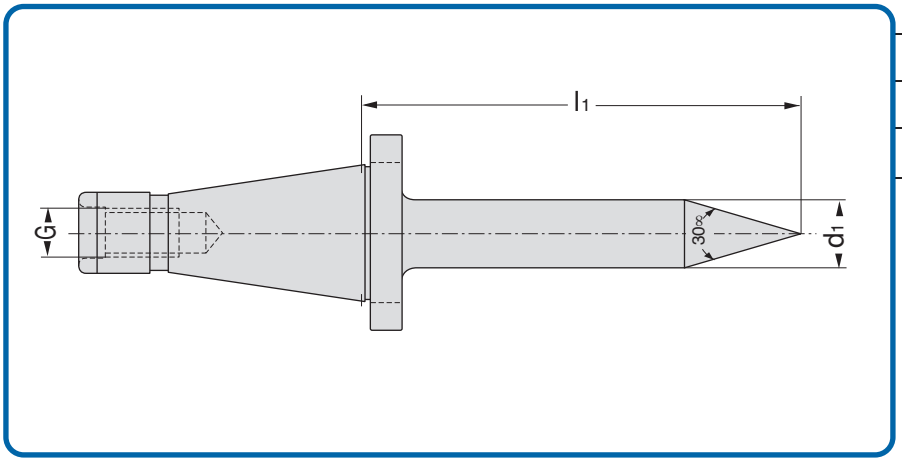
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**D**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
08.001.001	SK/SA 40	28	40	100	M 16	1,1
08.001.002		36	50	120		1,5
08.001.003	SK/SA 50	28	40	100	M 24	2,9
08.001.004		28	40	160		3,3
08.001.005		36	50	100		2,9
08.001.006		36	50	160		3,8
08.001.007		48	67	100		3,1
08.001.008		48	67	160		4,6

Zubehör / Spare parts / Pièces de rechange

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression



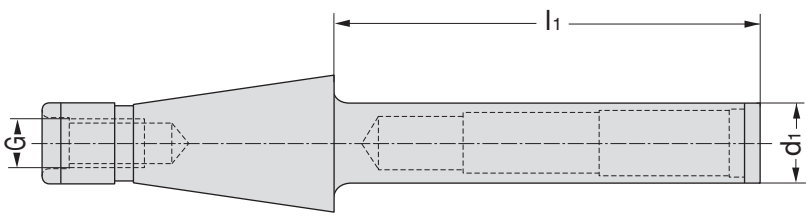
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	❑ S
08.018.003	20
08.018.004	28/36
08.018.006	48



Test centers

Pointes de contrôles

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
09.006.001	SK/SA 30	32	150	M 12	0,9
09.006.002	SK/SA 40	40	200	M 16	2,2
09.006.003	SK/SA 50	50	250	M 24	5,3
09.006.004	SK/SA 60	63	300	M 30	15,2



Test arbors

Mandrins de contrôle

DEUTSCH

Verwendung: Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlungen R 230.

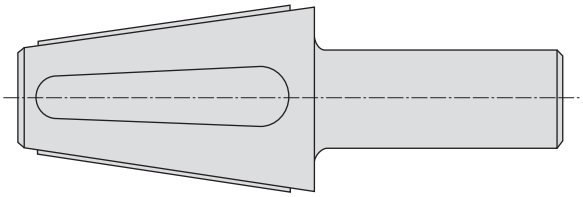
ENGLISH

Application: For acceptance tests for machine tools to ISO Recommendation R 230.

FRANCAIS

Application: Pour la recette technique des machines-outils suivant les recommandations ISO R 230.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**G**	**Toleranz Ø** Tolerance Ø Tolérances Ø	**max. Rundlaufabweichung** max. concentricity deviation Faux-rond max.	**Gewicht kg** Weight Poids
09.016.001	SK/SA 30	32	300	M 12	0,003	0,003	1,4
09.016.005	SK/SA 45	50	300	M 20	0,003	0,003	
09.016.002	SK/SA 40	40	300	M 16	0,003	0,003	2,1
09.016.003	SK/SA 50	50	300	M 24	0,003	0,003	4,2
09.016.006		60	300	M 24	0,003	0,003	5,6
09.016.004	SK/SA 60	63	300	M 30	0,003	0,003	10,4



Taper socket cleaner

Essuie-cône

DEUTSCH

Verwendung: Zur Reinigung und Sauberhaltung von Innenkegeln an Maschinen und Werkzeugen.

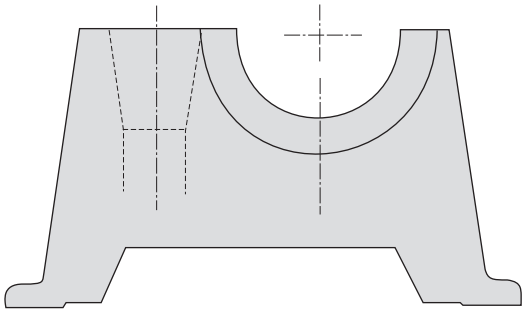
ENGLISH

Application: For the cleaning and upkeep of taper sockets on machine and tools.

FRANCAIS

Application: Pour le nettoyage des cônes intérieurs sur les machines et sur les outils.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.016.001	MK/CM 1
11.016.002	MK/CM 2
11.016.003	MK/CM 3
11.016.004	MK/CM 4
11.016.005	MK/CM 5
11.016.006	MK/CM 6
11.016.007	Metr. 80
11.016.008	Metr. 100
11.016.009	Metr. 120
11.016.010	SK/SA 30
11.016.011	SK/SA 40
11.016.012	SK/SA 45
11.016.013	SK/SA 50
11.016.014	SK/SA 55
11.016.015	SK/SA 60



Mounting device

Dispositif de montage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen auf Steilkegelschäften. Montieren von Anzugbolzen und Kodierringen an NC-Aufnahmen.

Werkstoff: Gehäuse aus Leichtmetall, Flanschaufnahme, Kegelbuchse und Mitnehmerstein aus vergütetem Spezialstahl.

Ausführung: Eine vertikale Kegelbuchse für Montage an der Werkzeugseite, eine horizontale Flanschaufnahme für Montage von der Kegelseite.

Zubehör: 1 Flanschaufnahme für den gewünschten Kegel, 1 Kegelbuchse und 1 Mitnehmerstein.

ENGLISH

Application: For mounting and dismounting milling cutters on milling arbors with a 7/24 taper shaft. For the fitting of draw-in rods and codeing rings on NC tapers.

Materials: Light metal housing, with mounting flange, taper socket and drive adaptor of tempered special steel.

Excution: A vertical element with taper socket is provided for mounting equipment on the tool end and a flange mount for mounting equipment on the taper end.

Accessories: 1 flange mount for the chosen taper, 1 taper socket and 1 drive adaptor.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation et pour le desserrage des outils de coupe sur les queues à cone fort. Montage des boulons de serrage et des bagues de codage sur les logements et sur les empreintes à commande numérique.

Matériau: Corps en alliage léger, logement ou empreinte à bride, douille à cône et coulisseau en acier traité spécial.

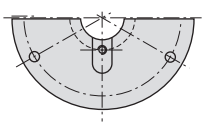
Exécution: Une douille à cône pour le montage sur le côté de l'outil, un logement ou empreinte horizontale à bride pour le montage du coté cônique.

Accessoires: 1 logement ou une empreinte à bride pour le cône désiré, 1 douille à cône et 1 coulisseau.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Gewicht kg** Weight Poids
11.021.001	SK 30 – DIN 2080	7,0
11.021.002	SK 40 – DIN 2080	6,6
11.021.003	SK 45 – DIN 2080	6,0
11.021.004	SK 50 – DIN 2080	5,3

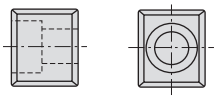
Zubehör / Accessories / Accessoires

Aufnahmeflansch für Montagevorrichtung DIN 2080
Flange holder for assembly device DIN 2080
Flasque de montage pour dispositif DIN 2080



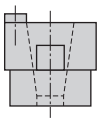
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.021.101	SK/SA 30
11.021.102	SK/SA 40
11.021.103	SK/SA 45
11.021.104	SK/SA 50

Mitnehmerstein
Drive keys for flange
Couliseau d'entrainement pour flasque de montage



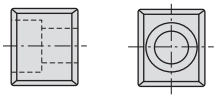
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
04.016.001	SK/SA 30
04.016.002	SK/SA 40
04.016.102	SK/SA 45
04.016.005	SK/SA 50

Kegelbuchse
Taper socket
Douille à cône

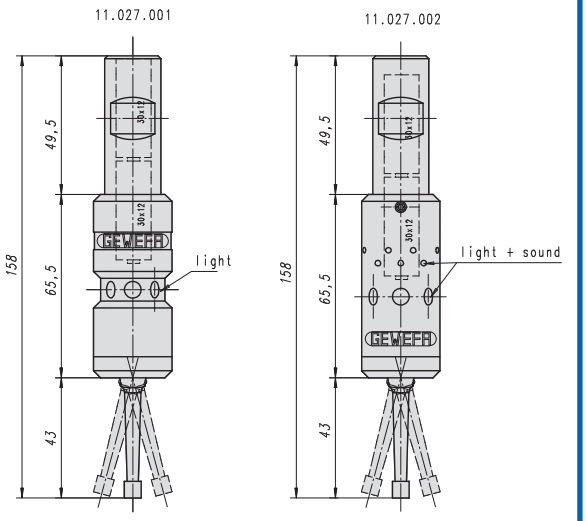


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.021.301	SK/SA 30
11.021.302	SK/SA 40
11.021.303	SK/SA 45
11.021.304	SK/SA 50

Mitnehmer für Kegelbuchse
Drive keys for taper socket
Couliseau d'entrainement pour douille à cône



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
04.016.001	SK/SA 30
04.016.002	SK/SA 40
04.016.006	SK/SA 45
04.016.003	SK/SA 50



3 D-Kantentaster elektronisch

Verwendung: Zum Messen in 3 Richtungen.

Funktionsbeschreibung: Sobald der Meßfühler das Werkstück berührt, leuchtet die rote LED-Anzeige auf. Für das Meßergebnis muß der Radius des Meßfühlers (= 3 mm) beachtet werden.

3 D-Edge sensor electronical

Application: For measurement in three directions.

How the unit works: As soon as the sensor probe touches the workpiece a red LED lights on the body of the unit. Due allowance must be made for the diameter of the probe (= 3 mm) when considering measurements.

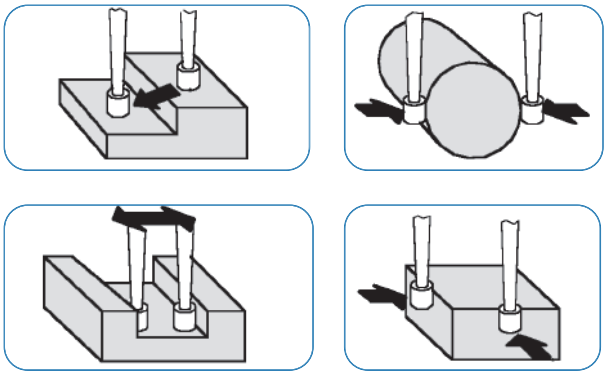
3 D-Palpeur d'arêtes électronique

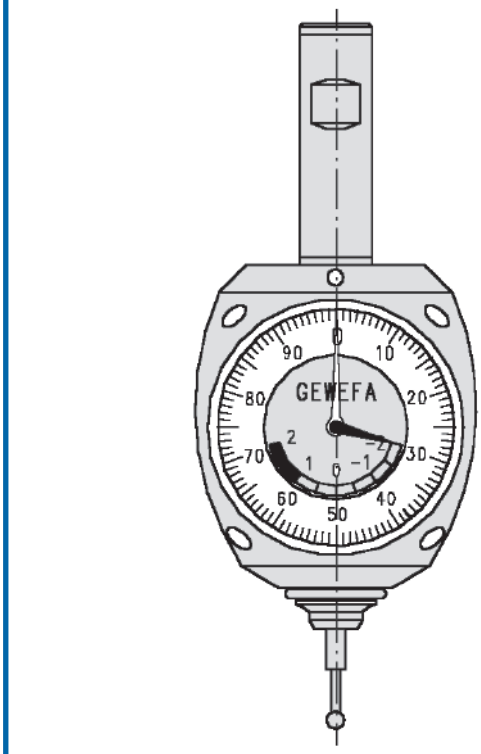
Application: Pour mesurer dans 3 directions.

Description fonçtionelle:
Dès que le capteur de mesure entre en contact avec la pièce, la LED rouge s'allume. Pour le résultat de mesure, il doit être tenu compte du rayon du capteur de mesure, soit 3 mm.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.001

Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application





3 D-Kantentaster mechanisch

Verwendung: Zum Werkstück-Nullpunkt suchen und setzten in 3 Achsen x, y, und z.

Funktionsbeschreibung: Mit dem Kantentaster, die als Nullpunkt vorgesehene Werkstückkante in x- oder y-Richtung anfahren, bis beide Zeiger der Meßuhr auf Null stehen, dann ist die Antastkante gleich der Spindelachse. In z-Richtung direkte Wegmessung.

3 D-Edge Sensor mechanical

Application: Search for the neutral point and raise in 3-axis, x, y and z.

How the unit works: Raise the tool edge assigned as neutral point in x- or y-way with the edge sensor until both pointers of the dial gage are at zero. At that moment the key-edge is equal to the spindle-axis. In z-way direct way-measurement.

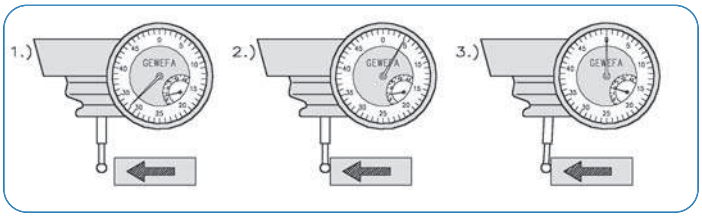
3 D-Palpeur d'arêtes mécanique

Application: recherche du point zèro pièce et mise en place dans 3 axes, x, y et z.

Description fonctionelle: Avec le palpeur d'arêtes, approcher dans le sens x ou y l'aréte de la pièce prévue pour être le point zéro, jusqu'à ce que les deux aiguilles du comparateur solant à zéro; l'arête de palpage est alor égal à l'axe de la broche. Dans le sens z, mesure directe de la course.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.300

Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application

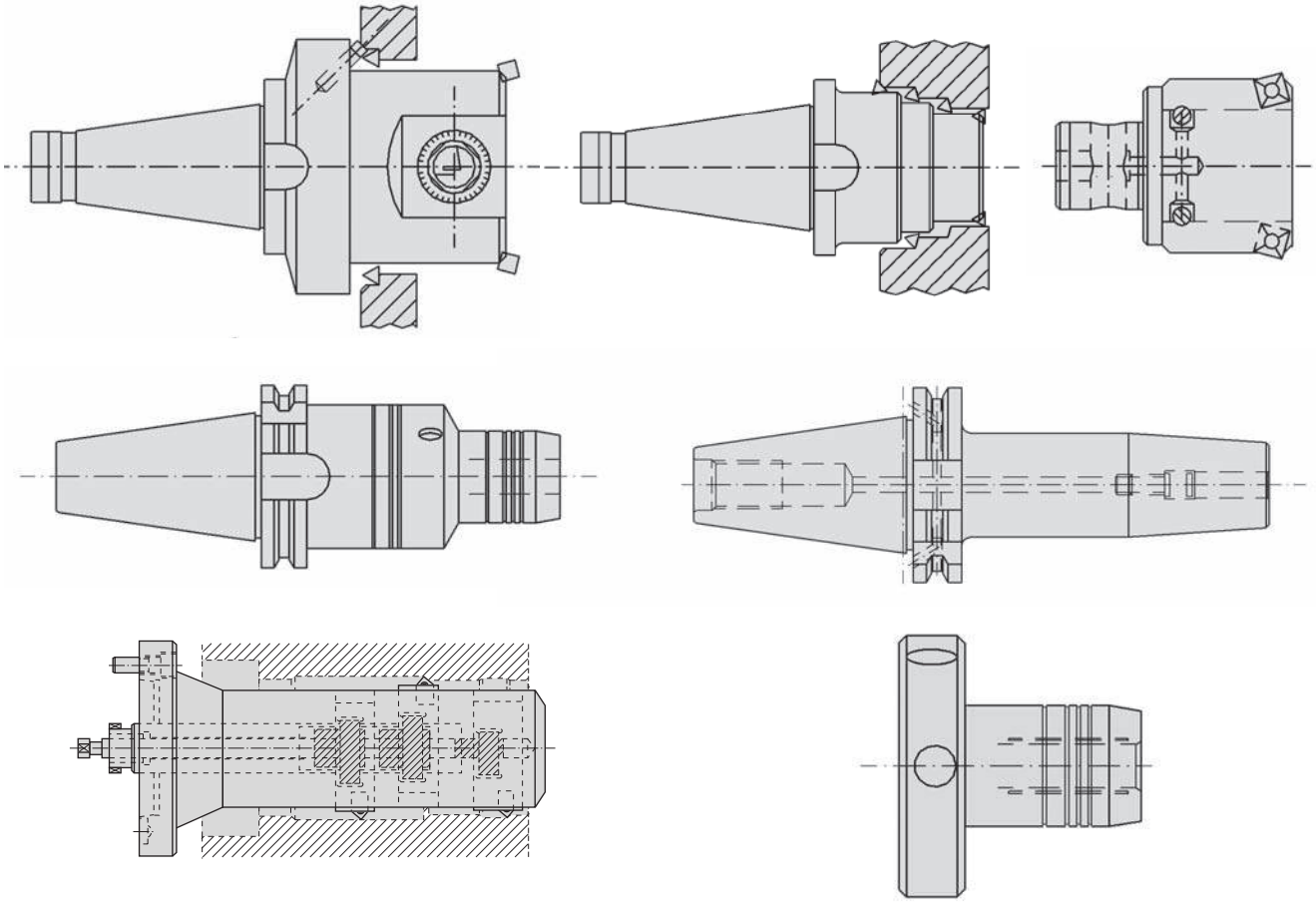


1. – Anfahren in Richtung Werkstückkante
– Search for the neutral point
– Approcher la pièce prévue

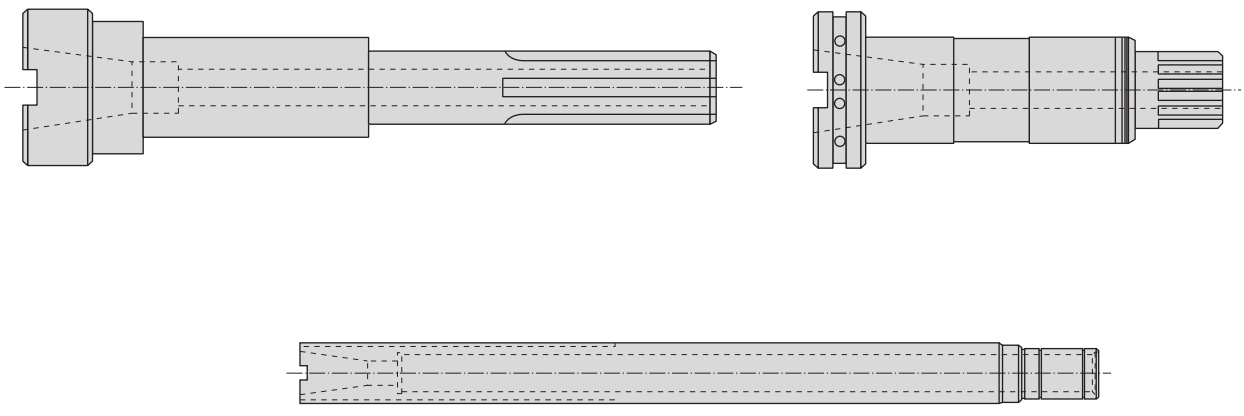
2. – Nach Berührung der Kante bewegen sich die Zeiger
– As soon as you touch the neutral point the pointers will deflect.
– Dès que le palpeur d'arêtes entre en contact les deux aigulles oscille

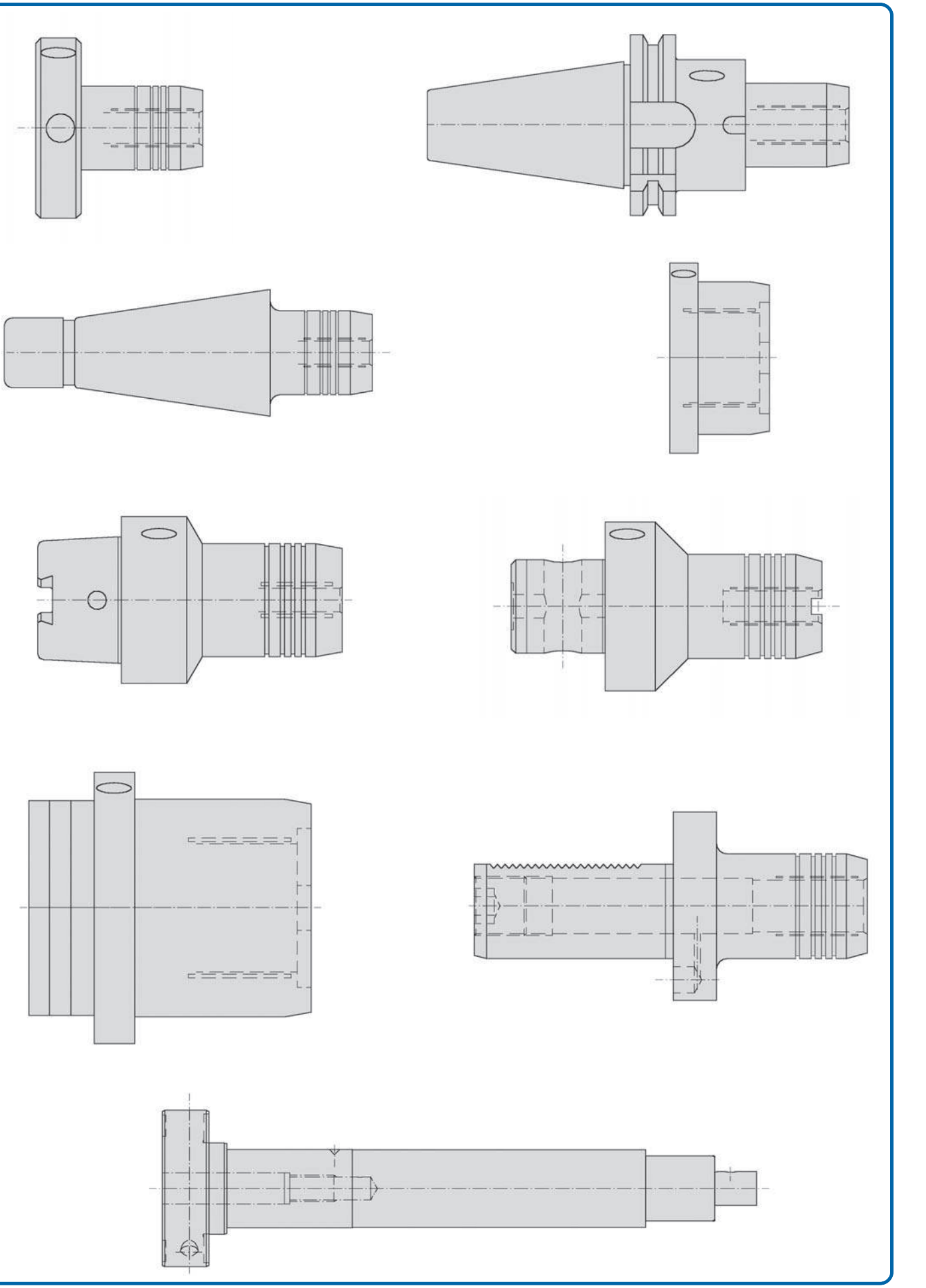
3. – Wenn kleiner und großer Zeiger auf „Null" stehen, ist Spindelachse gleich Antastkante. Steuerung wird genullt.
– The key-edge is equal to the spindle axis if both pointers are at zero.
– Jusqu'à ce que les deux aigulles du com parateur solant à zero l'arête de palpage est alor égal a l'axe de la broche.

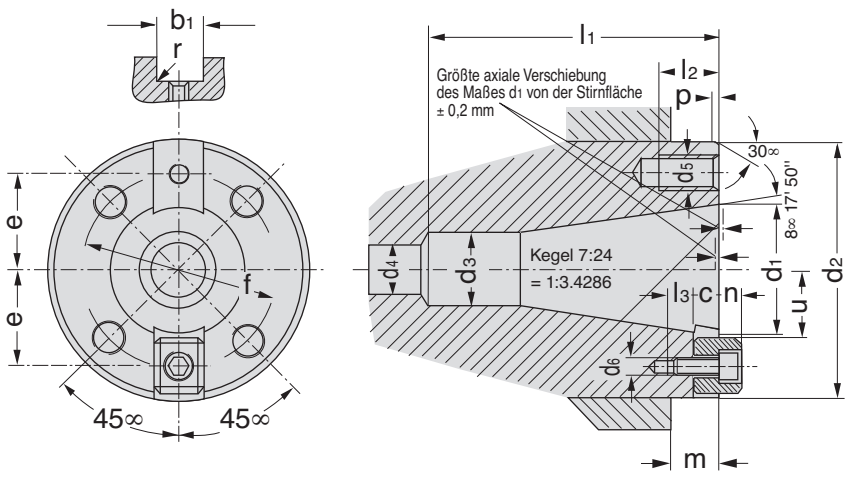
Spindeln/Sonderwerkzeuge



Spindeln



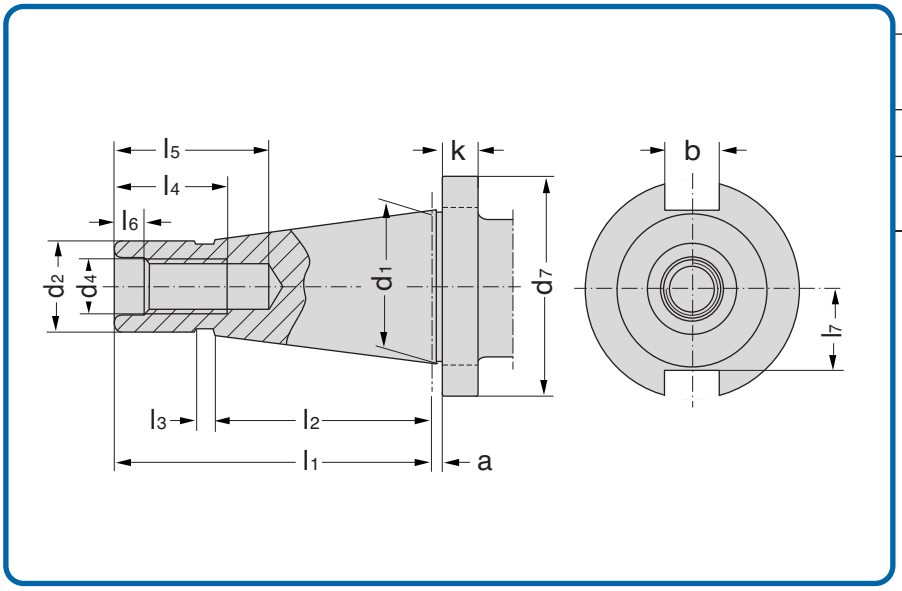




7 : 24 steep-angle taper sockets to DIN 2079

Têtes de broche avec cône à forte pente 7 : 24 DIN 2079

Steilkegel taper Cône à forte pente	**30**	**40**	**45**	**50**	**55**	**60**
b_1 M6	15,9	15,9	19	25,4	25,4	25,4
$c^{+0,2}$	8	8	9,5	12,5	12,5	12,5
d_1	31,75	44,45	57,15	69,85	88,9	107,95
d_2 h5	69,832	88,882	101,6	128,57	152,4	221,44
d_3 H12	17,4	25,3	32,4	39,6	50,4	60,2
d_4 min	17	17	21	27	27	35
d_5	M 10	M 12	M 12	M 16	M 20	M 20
d_6	M 6	M 6	M 8	M 12	M 12	M 12
$e^{\pm 0,2}$	24,75	32,75	39,75	49,25	61,25	83,75
f	54	66,7	80	101,6	120,6	177,8
l_1 min	73	100	120	140	178	220
l_2 min	16	20	20	25	30	30
l_3	9	9	12	18	18	18
m min	12,5	16	18	19	25	38
n	8	8	9,5	12,5	12,5	12,5
p	2	2	2	3	3	3
r max	1,6	1,6	1,6	2	2	2
u min	16,5	23	30	36	48	61



Steep-angle taper shanks to DIN 2080

DIN 2080 queues à cône à forte pente

Steilkegel taper Cône à forte pente	**30**	**40**	**45**	**50**	**55**	**60**
$a^{\pm 0,2}$	1,6	1,6	3,2	3,2	3,2	3,2
b^{H12}	16,1	16,1	19,3	25,7	25,7	25,7
d_1	31,75	44,45	57,15	69,85	88,9	107,95
d_2 Nennmaß	17,4	25,3	32,4	39,6	50,4	60,2
d_4	M 12	M 16	M 20	M 24	M 24	M 30
$d_7{}^{0}_{-0,4}$	50	63	80	97,5	130	156
$k^{\pm 0,15}$	8	10	12	12	14	16
l_1	68,4	93,4	106,8	126,8	164,8	206,8
l_2	48,4	65,4	82,8	101,8	126,8	161,8
l_3	3	5	6	8	9	10
l_4	24	32	40	47	47	59
$l_{5\ min}{}^{+0,5}$	33,5	42,5	52,5	61,5	61,5	76
$l_6{}^{0}$	5,5	8,2	10	11,5	11,5	14
$l_{7\ max}$	16,2	22,5	29	35,3	45	60

GEWEFA
Fertigungs - Programm

DIN 69893 HSK

DIN 69871 SK

DIN 2080 SK

MAS-BT

Hydrodehn-Spannfutter
Dehndorne

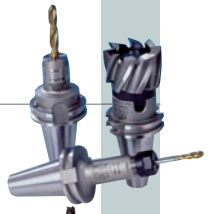
Schrumpffutter

Kurzbohrfutter

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Synchrofutter

Werkzeugsysteme

Spindeln/Sonderwerkzeuge










DIN 2080

GEWEFA®
- SPANNWERKZEUGE -

GEWEFA® DEUTSCHLAND

Josef C. Pfister GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef - Mayer Str. 50, D-72393 Burladingen
Tel. 0 74 75/8 93-0 • Fax 0 74 75/8 93-90
E-mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD. ENGLAND

Edinburgh Way,
Leafield Industrial Estate,
Corsham, Wiltshire SN 13 9XZ, England
Tel. 0 12 25 81 16 66
Fax 0 12 25 81 13 88
E-mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA®

GEWEFA® - DIN 69871

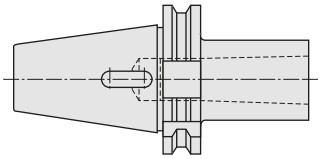
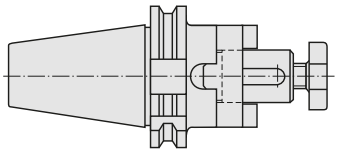
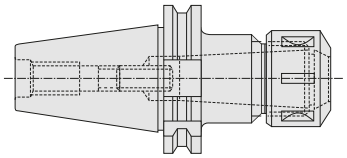
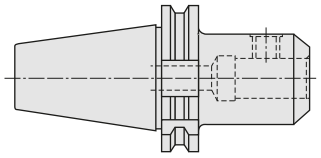
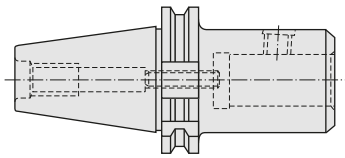
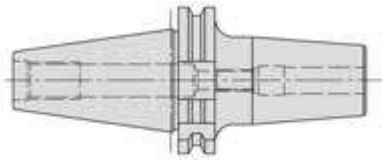
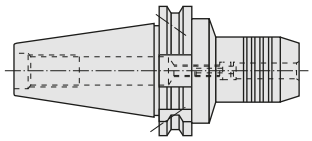
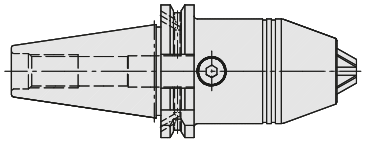
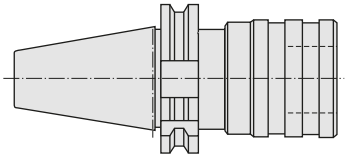
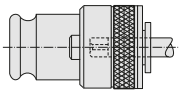


Werkzeugaufnahmen

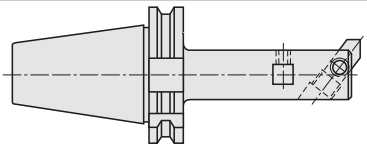
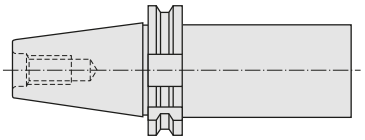
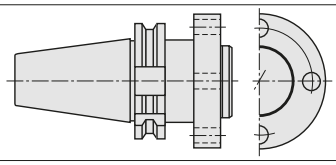
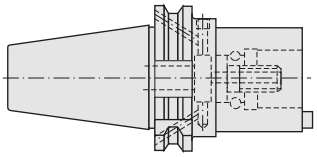
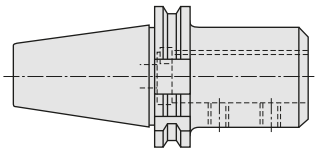
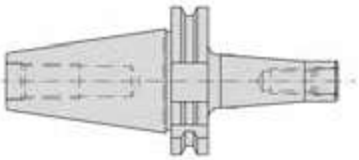
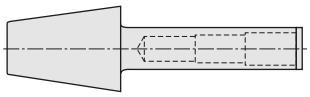
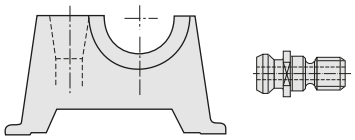
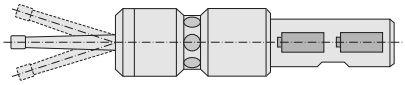
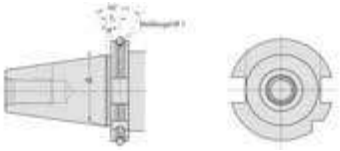
DIN 69871

DIN 69871 150821

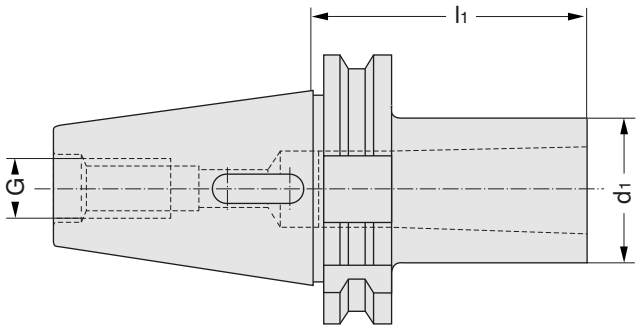
Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
Kurze Einsatzhülsen, Zwischenhülsen, Lange Einsatzhülsen Short taper sleeves, adaptor sleeves, long taper sleeves Douilles intermédiaires courtes, douilles intermédiaires, douilles intermédiaires longues	**5 – 10**	
Kombi-Aufsteckfräsdorne, Aufsteckfräsdorne, Aufnahmedorne Combi-arbors for shell mills and face mills, shell end mill arbors, Holding arbors Mandrins porte-fraises combinés, mandrins porte-fraises, Mandrins porte-pièces	**11 – 18**	
Spannzangenfutter, Spannzangen, Dichtringe Milling machine collet chucks, collets, Packing ring Plateau de serrage pour fraises, pinces de serrage, Anneau de joint	**19 – 27**	
Spannfutter Weldon, Verlängerungen, Reduziereinsätze Chucks Weldon Mandrins de serrage Weldon	**28 – 36**	
Spannfutter Whistle Notch, Verlängerungen Chucks Whistle Notch, Spray nozzles, Reducing socket Mandrins de serrage Wisthle Notch, Gicleure, Reducteur	**37 – 39**	
InduTerm® Schrumpffutter Shrink chuck Mandrin de retrecissement	**40 – 45**	
Hydro-Dehnspannfutter, Reduzierstücke Hydraulic expansion chucks, Reducer Hydraulic plateau de serrage allégée, Réducteur	**46 – 53**	
Kurzbohrfutter Short drill chucks Mandrins de percage courts	**54 – 56**	
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Synchro, GB Spannzangen, Verlängerungen Quick-change tapping, Collet chucks extension pieces, Mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets	**57 – 66**	
Einsätze, GSW-Stellhülsen chucks inserts inserts	**67 – 73**	

Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
Kurze Bohrstangen, Ausdrehmeißel, Feinstausdreh-Einsätze Short boring bars, boring tools, precision boring inserts Barres d'alésage courtes, alésoirs, inserts pour tournage de précision	**74 – 76**	
Rohlinge tool blanks ébauches	**77**	
Flanschaufnahmen Flanged mounts Porte outils à bride	**78**	
Aufnahmeschäfte, Aufnahmen, radial einstellbar Mounting shanks Queues de fixation	**79 – 84**	
Zwischenhülsen (Master) Adjustable adaptors (Master) Douilles intermédiaires (Master)	**85 – 86**	
Aufnahme, Verlängerungen/Reduzierung für Einschraubfräser Holding fixture for screw in end mills Empreinte pour fraises filetée	**87 – 88**	
Kontrolldorne, Konuswischer, Holzkassetten Test arbors, Taper socket cleaner Mandrins de controle, Essuie–Cône	**89 – 90**	
Montagevorrichtung, Anzugsbolzen Mounting device, Draw-in rod for tool shanks Dispositive de montage, Boulons de serrage pour queues d'outils	**90 – 93**	
3D-Kantentaster / 3D-Edge sensor / 3D-Palpeur d'arêtes	**94**	
Technische Daten / Technical data / Caractéristiques technique **Sonderwerkzeuge /** Special tools / L'outis speciale	**95 – 98**	
Spritzdüsen / Spray nozzles / Gicleurs destinés	**99**	
Sonder / Info	**100 - 102**	

Kurze Einsatzhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form A



Short taper sleeves DIN 69 871 Part 1 Form A

Douilles intermédiaires courtes suivant DIN 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreiblappen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with flat tang.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,008 mm

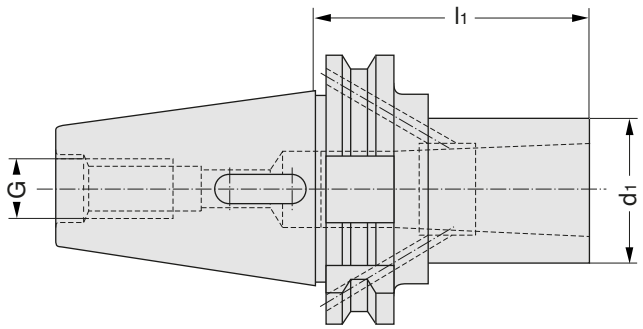
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cône Morse avec languettes d'expulsion.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.01.006.001	SK 30	MK/CM 1	25	50	M 12	0,4
64.01.006.002		MK/CM 2	32	65		0,5
64.01.006.003		MK/CM 3	40	80		0,7
28.01.006.008	SK 40	MK/CM 1	25	46,5	M 16	0,8
28.01.006.004		MK/CM 1	25	50		0,9
28.01.006.005		MK/CM 2	32	50		0,9
28.01.006.006		MK/CM 3	40	70		1,1
28.01.006.007		MK/CM 4	48	95		1,3
30.01.006.008	SK 50	MK/CM 1	25	45	M 24	2,6
30.01.006.006		MK/CM 2	32	40		2,5
30.01.006.009		MK/CM 2	32	60		2,7
30.01.006.010		MK/CM 3	40	65		2,8
30.01.006.011		MK/CM 4	48	95		3,0
30.01.006.012		MK/CM 5	63	105		3,2
30.01.006.013		MK/CM 6	80	170		4,1
31.01.006.011	SK 60	MK/CM 1	25	70	M 30	5,8
31.01.006.012		MK/CM 2	32	70		6,3
31.01.006.013		MK/CM 3	40	70		7,7
31.01.006.014		MK/CM 4	48	70		9,1
31.01.006.024		MK/CM 4	48	95		9,2
31.01.006.015		MK/CM 5	63	70		8,8
31.01.006.025		MK/CM 5	63	105		9,4
31.01.006.016		MK/CM 6	80	120		8,9

Kurze Einsatzhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form B



Short taper sleeves
DIN 69 871 Part 1 Form B

Douilles intermédiaires courtes
suivant 69 871 section 1 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreiblappen und Innenkühlung nach DIN 228 Form BK.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with flat tang and internal cooling to DIN 228 Form BK.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm

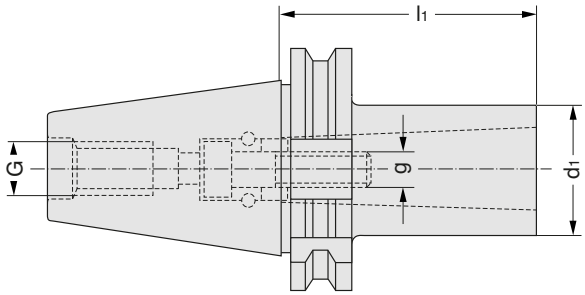
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cône Morse avec languettes d'expulsion et avec refroidissement intérieur suivant DIN 228, forme BK.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	d_1	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.01.006.201	SK 30	MK/CM 1	25	50	M 12	0,6
64.01.006.202		MK/CM 2	32	65		0,6
64.01.006.203		MK/CM 3	40	80		0,7
28.01.006.204	SK 40	MK/CM 1	25	50	M 16	1,0
28.01.006.205		MK/CM 2	32	50		1,0
28.01.006.206		MK/CM 3	40	70		1,1
28.01.006.207		MK/CM 4	48	95		1,1
30.01.006.208	SK 50	MK/CM 1	25	45	M 24	3,1
30.01.006.209		MK/CM 2	32	60		3,2
30.01.006.210		MK/CM 3	40	65		3,2
30.01.006.211		MK/CM 4	48	95		3,5
30.01.006.212		MK/CM 5	63	105		3,3

Zwischenhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form AD



Adaptor sleeves DIN 69 871 Part 1 Form AD

Douilles intermédiaires suivant DIN 69 871 section 1 forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Anzugsgewinde.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges.

Hinweis: Die mit * gekennzeichneten Abmessungen werden mit Mitnahmeausfräsungen nach DIN 2201 geliefert.

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with tapped end.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm

Remark: The inserted socket-head screw provides for holding in and driving out the tool.

Note: The versions marked with a * are provided with drive flats to DIN 2201.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cone Morse avec filetage de serrage.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm

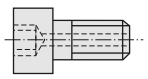
Remarque: La vis à tete à six pans creux intégrée, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté.

Observation: Les douilles dans les cotes d'encombrement repérées par un astérisque * sont livrées avec des fraisures d'entrainement suivant DIN 2201.

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	d_1	l_1	g	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.01.031.001	SK 30	MK/CM 1	25	50	M 6	M 12	0,4
64.01.031.002		MK/CM 2	32	70	M 10		0,6
64.01.031.003		MK/CM 3	40	100	M 12		0,9
28.01.031.003	SK 40	MK/CM 1	25	50	M 6	M 16	0,9
28.01.031.004		MK/CM 2	32	50	M 10		0,9
28.01.031.005		MK/CM 3	40	70	M 12		1,1
28.01.031.006		MK/CM 4	48	95	M 16		1,9
28.01.031.007*		MK/CM 4	63	110	M 16		2,2
28.01.031.010		MK/CM 4	63	200	M 16		2,9
30.01.031.008	SK 50	MK/CM 1	25	45	M 6	M 24	2,7
30.01.031.009		MK/CM 2	32	60	M 10		2,8
30.01.031.010		MK/CM 3	40	65	M 12		2,9
30.01.031.011		MK/CM 4	48	70	M 16		3,2
30.01.031.012*		MK/CM 4	63	85	M 16		3,6
30.01.031.015		MK/CM 4	63	100	M 16		3,9
30.01.031.013		MK/CM 5	63	100	M 20		4,0
30.01.031.014*		MK/CM 5	78	118	M 20		4,6
30.01.031.301	SK 50	MK/CM 2	32	100	M 10	M 24	3,0
30.01.031.302		MK/CM 2	32	160	M 10		3,4
30.01.031.308		MK/CM 3	40	120	M 12		3,3
30.01.031.303		MK/CM 3	40	160	M 12		4,0
30.01.031.304		MK/CM 3	40	200	M 12		4,4
30.01.031.305		MK/CM 4	48	160	M 16		5,0
30.01.031.306		MK/CM 4	48	200	M 16		5,4
30.01.031.309		MK/CM 4	48	250	M 16		5,3
30.01.031.310		MK/CM 4	48	300	M 16		7,1
30.01.031.307*		MK/CM 5	78	160	M 20		6,0
30.01.031.311		MK/CM 5	80	300	M 20		9,5
31.01.031.013	SK 60	MK/CM 1	25	70	M 6	M 30	8,4
31.01.031.014		MK/CM 2	32	70	M 10		8,8
31.01.031.015		MK/CM 3	40	70	M 12		9,2
31.01.031.016		MK/CM 4	63	70	M 16		9,7
31.01.031.018		MK/CM 5	78	98	M 20		10,1

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannschraube
Retaining screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Order no. No. de cde.	
01.032.101	MK 1 x SK 30
01.032.101	MK 1 x SK 40
01.032.101	MK 1 x SK 45
01.032.101	MK 1 x SK 50
01.032.102	MK 2 x SK 30
01.032.102	MK 2 x SK 40
01.032.102	MK 2 x SK 45
01.032.102	MK 2 x SK 50
01.032.107	MK 3 x SK 30/45
01.032.103	MK 3 x SK 40/50
01.032.104	MK 4 x SK 40
01.032.104	MK 4 x SK 45
01.032.104	MK 4 x SK 50
01.032.108	MK 5 x SK 50

Gewindering
Threaded ring
Bague filetée



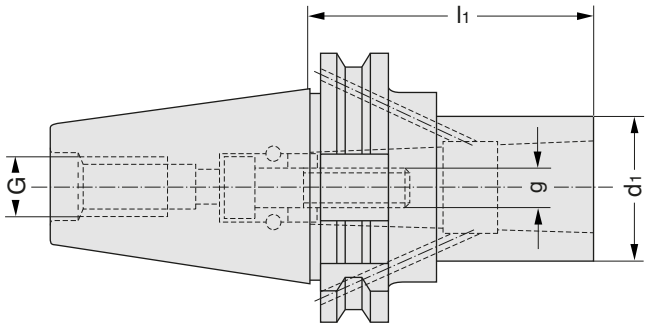
Bestell-Nr. Order no. No. de cde.	
01.032.201	MK 1 x SK 30
01.032.202	MK 1 x SK 40
01.032.203	MK 1 x SK 45
01.032.204	MK 1 x SK 50
–	MK 2 x SK 30
01.032.206	MK 2 x SK 40
01.032.207	MK 2 x SK 45
01.032.208	MK 2 x SK 50
–	MK 3 x SK 30/40/45/50
01.032.209	MK 4 x SK 40
–	MK 4 x SK 45
01.032.210	MK 4 x SK 50
–	MK 5 x SK 50

Kugelring
Ball-ring
Bague à billes



Bestell-Nr. Order no. No. de cde.	
–	MK 1 x SK 30
–	MK 1 x SK 40
–	MK 1 x SK 45
–	MK 1 x SK 50
01.031.202	MK 2 x SK 30
–	MK 2 x SK 40
–	MK 2 x SK 45
–	MK 2 x SK 50
01.031.203	MK 3 x SK 30/40/45/50
–	MK 4 x SK 40
01.031.204	MK 4 x SK 45
–	MK 4 x SK 50
01.031.205	MK 5 x SK 50

Zwischenhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form B



Adaptor sleeves DIN 69 871 Part 1 Form B

Douilles intermédiaires suivant DIN 69 871 section 1 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Anzugsgewinde und Innenkühlung nach DIN 228 Form AK.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube nach DIN 912 dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges.

Hinweis: Die mit * gekennzeichneten Abmessungen werden mit Mitnahmeausfräsungen nach DIN 2201 geliefert.

ENGLISH

Application: For holding tools with Morse taper shank with tapped end and internal cooling acc. DIN 228 form AK.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm

Remark: The inserted socket-head screw to DIN 912 provides for holding in and driving out the tool.

Note: The versions marked with a * are provided with drive flats to DIN 2201.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cone Morse avec filetage de serrage et refroidissement intérieur suivant DIN 228, forme AK.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm

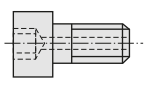
Remarque: La vis à tete à six pans creux intégrée, suivant DIN 912, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté.

Observation: Les douilles dans les cotes d'encombrement repérées par un astérisque * sont livrées avec des fraisures d'entrainement suivant DIN 2201.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	**d_1**	**l_1**	**g**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.01.031.201	SK 30	MK/CM 1	25	50	M 6	M 12	0,5
64.01.031.202		MK/CM 2	32	70	M 10		0,6
64.01.031.203		MK/CM 3	40	100	M 12		0,8
28.01.031.203	SK 40	MK/CM 1	25	50	M 6	M 16	1,1
28.01.031.204		MK/CM 2	32	50	M 10		1,1
28.01.031.205		MK/CM 3	40	70	M 12		1,2
28.01.031.206		MK/CM 4	40	95	M 12		1,2
28.01.031.207*		MK/CM 4	63	110	M 16		2,2
30.01.031.208	SK 50	MK/CM 1	25	45	M 6	M 24	3,1
30.01.031.209		MK/CM 2	32	60	M 10		3,3
30.01.031.210		MK/CM 3	40	65	M 12		3,3
30.01.031.212*		MK/CM 4	63	85	M 16		3,8
30.01.031.213		MK/CM 5	78	100	M 20		
30.01.031.214*		MK/CM 5	78	118	M 20		4,6

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannschraube
Retaining screw
Vis de serrage



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.032.101	MK 1 x SK 30
01.032.101	MK 1 x SK 40
01.032.101	MK 1 x SK 45
01.032.101	MK 1 x SK 50
01.032.102	MK 2 x SK 30
01.032.102	MK 2 x SK 40
01.032.102	MK 2 x SK 45
01.032.102	MK 2 x SK 50
01.032.107	MK 3 x SK 30/45
01.032.103	MK 3 x SK 40/50
01.032.104	MK 4 x SK 40
01.032.104	MK 4 x SK 45
01.032.104	MK 4 x SK 50
01.032.108	MK 5 x SK 50

Gewindering
Threaded ring
Bague filetée



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.032.201	MK 1 x SK 30
01.032.202	MK 1 x SK 40
01.032.203	MK 1 x SK 45
01.032.204	MK 1 x SK 50
–	MK 2 x SK 30
01.032.206	MK 2 x SK 40
01.032.207	MK 2 x SK 45
01.032.208	MK 2 x SK 50
–	MK 3 x SK 30/40/45/50
01.032.209	MK 4 x SK 40
–	MK 4 x SK 45
01.032.210	MK 4 x SK 50
–	MK 5 x SK 50

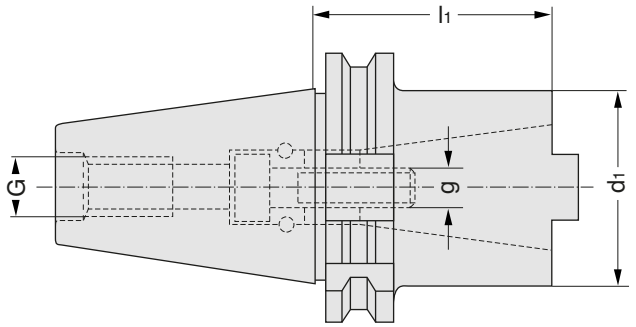
Kugelring
Ball-ring
Bague à billes



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

–	MK 1 x SK 30
–	MK 1 x SK 40
–	MK 1 x SK 45
–	MK 1 x SK 50
01.031.202	MK 2 x SK 30
–	MK 2 x SK 40
–	MK 2 x SK 45
–	MK 2 x SK 50
01.031.203	MK 3 x SK 30/40/45/50
–	MK 4 x SK 40
01.031.204	MK 4 x SK 45
–	MK 4 x SK 50
01.031.205	MK 5 x SK 50

Zwischenhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form AD



Adaptor sleeves DIN 69 871 Part 1 Form AD

Douilles intermédiaires suivant DIN 69 871 section 1 forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Steilkegel.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges. Sollen Werkzeuge nach DIN 69 871, MAS BT, ANSI CAT, aufgenommen werden, so ist das in der Bestellung anzugeben.

ENGLISH

Application: For holding tools with 7/24 shank.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm

Remark: The inserted socket-head screw to provides for holding in and driving out the tool. If it is required to mount tools to DIN 69 871, MAS BT or ANSI CAT, this should be stated when ordering.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cône fort.

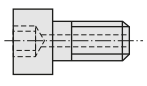
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

Remarque: La vis à tête six pans creux intégrée, suivant, sert à la fixation et à l'ênlèvement de l'outil monté. Si l'on doit fixer des outils suivant DIN 69871, MAS BT, ANSI CAT, ceci doit être indiqué sur la commande.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	**d_1**	**l_1**	**g**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
28.01.036.001	SK 40	SK 30	50	50	M 12	M 16	1,1
28.01.036.002		SK 40	70	125	M 16		3,2
28.01.036.003		SK 35	50	50	M 12		3,1
30.01.036.002	SK 50	SK 30	50	50	M 12	M 24	2,9
30.01.036.003		SK 40	70	70	M 16		3,6
30.01.036.004		SK 45	90	100	M 20		5,3
30.01.036.010		SK 50	97	120	M 24		6,0
30.01.036.011	SK 50	SK 50	97	200	M 24	M 24	7,0
30.01.036.012	SK 50	SK 50	97	160	M 24	M 24	6,8
30.01.036.013	SK 50	SK 50	97	315	M 24	M 24	9,2
30.01.036.014	SK 50	SK 50	97	470	M 24	M 24	
AD+B							
30.01.036.403	SK 50	SK 40	70	70	M 16	M 24	3,7
30.01.036.410	SK 50	SK 50	97	120	M 24	M 24	6,0
31.01.036.014	SK 60	SK 40	70	80	M 16	M 30	10,2
31.01.036.005		SK 50	97	80	M 24		10,5
31.01.036.016		SK 50	120	400	M 24		10,9
31.01.036.017		SK 50	120	600	M 24		11,9
31.01.036.018		SK 50	120	200	M 24		10,6
31.01.036.019		SK 50	110	1000	M 24		12,5

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

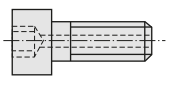
Spannschraube für DIN 2080
Retaining screw for DIN 2080
Vis de serrage pour DIN 2080



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.032.103 SK 30
01.032.104 SK 40
01.032.105 SK 45
01.032.106 SK 50

Spannschraube für DIN 69871, MAS BT, ANSI/CAT
Retaining screw for DIN 69 871, MAS BT, ANSI/CAT
Vis de serrage pour DIN 69 871, MAS BT, ANSI/CAT



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.032.303 SK 30
01.032.304 SK 40
01.032.305 SK 45
01.032.306 SK 50

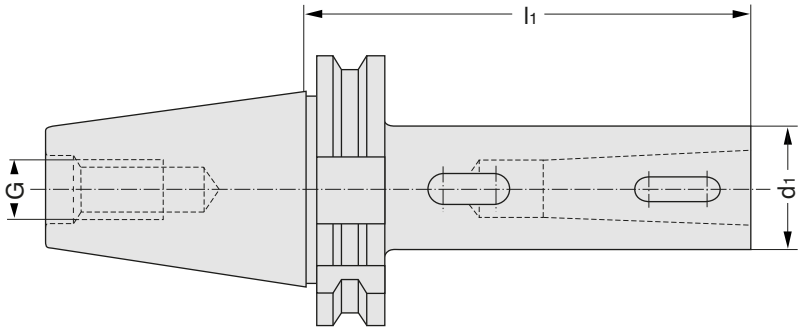
Kugelring
Ball-ring
Bague à billes



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.031.207 SK 30
01.031.208 SK 40
01.031.209 SK 45
01.031.210 SK 50

Lange Einsatzhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form A



Long taper sleeves
DIN 69 871 Part 1 Form A

Douilles intermédiaires longues
suivant 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreiblappen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,01 mm.

Anmerkung: Der Innenkegel ist nach DIN 1807 ausgeführt (Austreibschlitz und Querkeilschlitz).

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with flat tang.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,01 mm.

Remark: The internal taper is to DIN 1807 (with slots for holdback and ejector drifts).

FRANCAIS

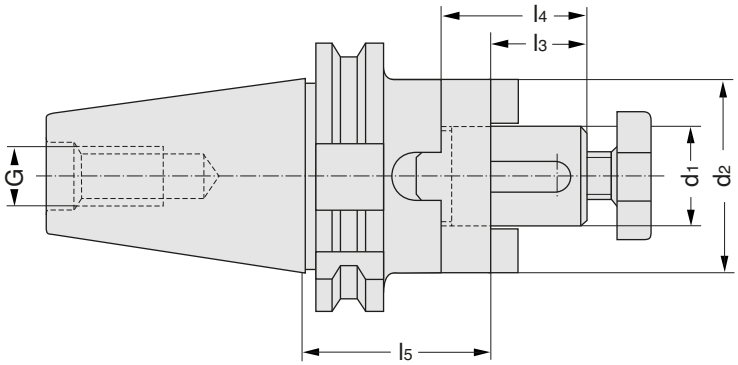
Application: Pour la fixation d'outil à cône Morse avec languettes d'expulsion.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,01 mm.

Remarque: Le cône intérieur est réalisé suivant DIN 1807. (Fente d'expulsion et fente pour clavette transversale).

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
28.01.051.000	SK 40	MK/CM 1	25	100	M 16	1,2
28.01.051.001		MK/CM 2	32	116		1,3
28.01.051.002		MK/CM 3	40	136		1,6
28.01.051.003		MK/CM 4	48	159		2,0
30.01.051.004	SK 50	MK/CM 1	25	117	M 24	2,9
30.01.051.005		MK/CM 2	32	117		3,1
30.01.051.006		MK/CM 3	40	137		3,4
30.01.051.007		MK/CM 4	48	167		4,0
30.01.051.008		MK/CM 5	63	197		5,2
30.01.051.009	SK 50	MK/CM 6	80	253		7,3
31.01.051.008	SK 60	MK/CM 5	63	300	M 30	13,7

Kombi-Aufsteckfräsdorne
DIN 69 871 Teil 1 Form A



Combi-arbors for shell mills and face mills DIN 69 871 Part 1 Form A

Mandrins porte-fraises combinés suivant DIN 69871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut oder Fräsern mit Quernut.

Lieferumfang: Form A mit Fräseranzugsschraube Paßfeder und Mitnehmerring.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.

Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key with setscrew and clutch drive ring.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entraînement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_3	l_4	l_5	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.02.036.001	SK 30	16	32	17	27	50	M 12	0,6
64.02.036.002		22	40	19	31	50		0,7
64.02.036.003		27	48	21	33	55		0,9
64.02.036.004		32	58	24	38	60		0,9
28.02.036.004	SK 40	13	28	15	25	55	M 16	1,0
28.02.036.005		16	32	17	27	55		1,1
28.02.036.006		22	40	19	31	55		1,3
28.02.036.007		27	48	21	33	55		1,5
28.02.036.008		32	58	24	38	60		1,8
28.02.036.009		40	70	27	41	60		2,1
28.02.036.105		16	32	17	27	100		1,4
28.02.036.106		22	40	19	31	100		1,8
28.02.036.107		27	48	21	33	100		2,1
28.02.036.108		32	58	24	38	100		2,6
28.02.036.109		40	70	27	41	100		3,4
30.02.036.011	SK 50	16	32	17	27	55	M 24	2,9
30.02.036.012		22	40	19	31	55		3,0
30.02.036.013		27	48	21	33	55		3,5
30.02.036.014		32	58	24	38	55		3,7
30.02.036.015		40	70	27	41	55		4,0
30.02.036.016		50	90	30	46	70		5,6
30.02.036.017		60	110	50	66	80		7,8
30.02.036.111		16	32	17	27	100		3,1
30.02.036.112		22	40	19	31	100		3,5
30.02.036.113		27	48	21	33	100		3,8
30.02.036.114		32	58	24	38	100		4,5
30.02.036.115		40	70	27	41	100		5,3
30.02.036.116		50	90	30	46	125		8,3
31.02.036.016	SK 60	16	32	17	27	60	M 30	8,1
31.02.036.017		22	40	19	31	60		8,4
31.02.036.018		27	48	21	33	80		8,8
31.02.036.019		32	58	24	38	80		9,2
31.02.036.020		40	70	27	41	80		9,6
31.02.036.021		50	90	30	46	80		10,0
31.02.036.022		60	110	50	66	80		10,4

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Mitnehmerring
Clutch drive rings
Blague d'entraînement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.046.001	13
02.046.002	16
02.046.003	22
02.046.004	27
02.046.005	32
02.046.006	40
02.046.007	50
02.046.008	60

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de blocage de la fraise



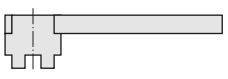
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.047.001	13
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50
02.047.008	60

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.049.001	13
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40
02.049.007	50
02.049.008	60

Schlüssel
Wrenches
Clé de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.048.001	13
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50
02.048.008	60

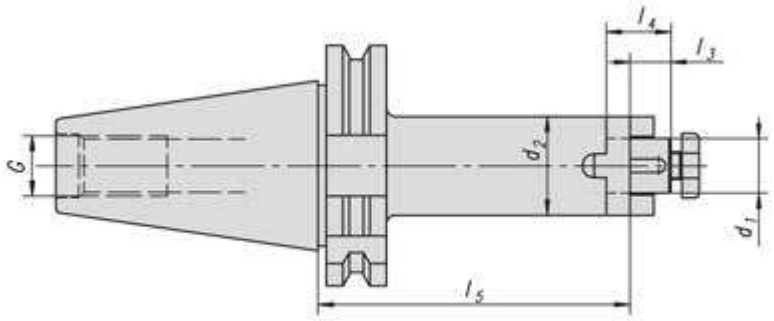
Paßfeder
Feather
Clavette



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.036.500	13
02.036.501	16
02.036.502	22
02.036.503	27
02.036.504	32
02.036.505	40
02.036.506	50
02.036.507	60

Kombi-Aufsteckfräsdorne

DIN 69 871 Teil 1 Form A, verlängerte Ausführung für Fräser mit Längs- oder Quernut



Combi-arbors for shell mills and face mills DIN 69 871 part 1 Form a

Mandrins porte-fraises combinés suivant DIN 69871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut oder Fräsern mit Quernut.

Lieferumfang: Form A mit Fräseranzugsschraube Paßfeder und Mitnehmerring.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.

Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key with setscrew and clutch drive ring.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

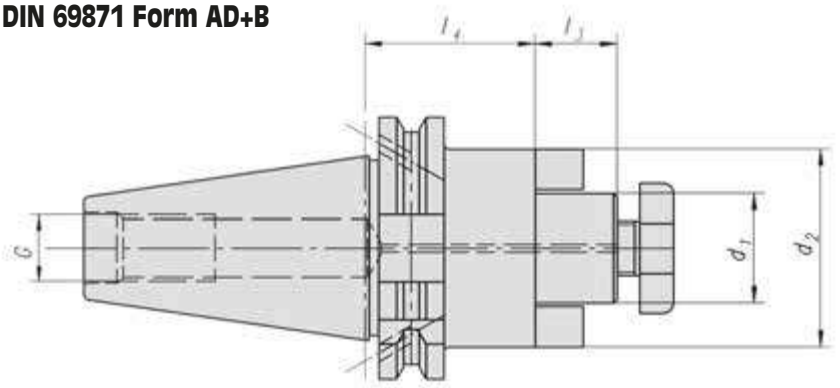
Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entraînement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_3	l_4	l_5	G	**Gewicht kg** Weight Poids
28.02.036.120	SK 40	16	32	17	27	130	M16	1,1
28.02.036.125		22	40	19	31	130		1,1
28.02.036.130		27	48	21	33	130		1,3
28.02.036.135		32	58	24	38	130		1,3
28.02.036.145		40	70	27	41	130		1,4
28.02.036.121	SK 40	16	32	17	27	160	M16	1,4
28.02.036.126		22	40	19	31	160		1,4
28.02.036.131		27	48	21	33	160		1,5
28.02.036.136		32	58	24	38	160		1,5
28.02.036.146		40	70	27	41	160		1,5
28.02.036.122		16	32	17	27	200	M16	2,6
28.02.036.127		22	40	19	31	200		2,7
28.02.036.132		27	48	21	33	200		2,7
28.02.036.137		32	58	24	38	200		2,7
28.02.036.147		40	70	27	41	200		2,8
30.02.036.120	SK 50	16	32	17	27	130	M24	2,1
30.02.036.125		22	40	19	31	130		2,2
30.02.036.130		27	48	21	33	130		2,4
30.02.036.135		32	58	24	38	130		2,7
30.02.036.140		40	70	27	41	130		2,9
30.02.036.145		50	80	30	46	130		8,6
30.02.036.121	SK 50	16	32	17	27	160	M24	3,0
30.02.036.126		22	40	19	31	160		3,2
30.02.036.131		27	48	21	33	160		3,4
30.02.036.136		32	58	24	38	160		3,7
30.02.036.141		40	70	27	41	160		4,2
30.02.036.146		50	90	30	46	160		4,4
30.02.036.122		16	32	17	27	200	M24	4,8
30.02.036.127		22	40	19	31	200		5,0
30.02.036.132		27	48	21	33	200		5,1
30.02.036.137		32	58	24	38	200		5,3
30.02.036.142		40	70	27	41	200		5,4
30.02.036.147		50	90	30	46	200		5,4

Ersatzteile Seite 11/ Spare parts page 11/ Pièces de rechange page 11

Hydrodehn Aufsteckfräsdorne AD + B
DIN 69871

DIN 69871 Form AD+B



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel	d_1	d_2	l_3	l_4	
28.02.040.005	SK-40	16	40	17	35	
28.02.040.006		22	50	19	35	
28.02.040.007		27	60	21	35	
28.02.040.008		32	78	24	50	
30.02.040.011	SK-50	16	40	17	35	
30.02.040.012		22	50	19	35	
30.02.040.013		27	60	21	35	
30.02.040.014		32	78	24	35	
30.02.040.015		40	89	27	50	
30.02.040.027	SK-50	1 ″	56	25	40	
30.02.040.029		1 ¼ ″	70	30	40	
30.02.040.031		1 ½ ″	96,7	36	60	
30.02.040.033		1 ⅝ ″	124,2	36	65	
30.02.040.034		2″	124,2	36	65	

Dehndorne zum Fräsen, wieso, weshalb, warum?

Vorteile: **Zentrierung → Rundlauf**
Dämpfung → Standzeit

Ergebnis: Kostensenkung

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
04.016.200	16
04.016.201	22
04.016.202	27
04.016.203	32
04.016.204	40

Mitnehmer-Schraube



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
04.016.300	16
04.016.301	22
04.016.302	27
04.016.303	32
04.016.303	40

Fräseranzugsschraube



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40

Fräseranzugsschraube mit Kühlmittel 4x90°



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.049.202	16
02.049.203	22
02.049.204	27
02.049.205	32
02.049.206	40

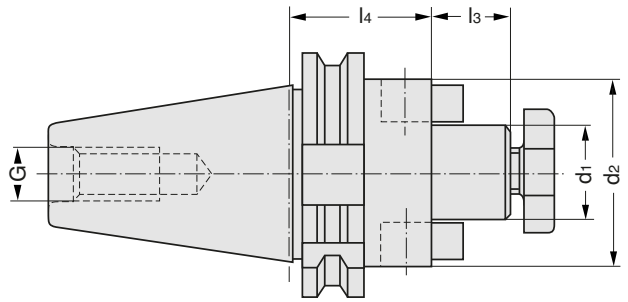
Schlüssel



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40

Aufsteckfräsdorne

DIN 69 871 Teil 1 Form AD, mit festen Mitnehmern und vergrößerter Anlagefläche



Arbors with integral clutch drive lugs and enlarged contact surface, for shell and face mills DIN 69 871 Part 1 Form AD

Mandrins porte-fraises avec entraineurs fixes et à surface de portée agrandie suivant DIN 69 871 section 1, forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,01 mm.

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

Symbole: ⑤ = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

Symboles: ⑤ = additionally provided with four threaded holes to DIN 2079.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

Symboles: ⑤ = ont en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.02.045.005	SK 30	16	40	17	35	M 12	0,5
64.02.045.002		22	50	19	50		0,9
64.02.045.007		22	50	19	70		1,1
64.02.045.003		27	60	21	50		1,0
64.02.045.004		32	50	24	50		1,2
28.02.045.005	SK 40	16	40	17	35	M 16	1,0
28.02.045.006		22	50	19	35		1,1
28.02.045.007		27	60	21	35		1,2
28.02.045.008		32	78	24	50		1,8
28.02.045.009		40	89	27	50		2,0
30.02.045.011	SK 50	16	40	17	35	M 24	2,6
30.02.045.012		22	50	19	35		2,9
30.02.045.019		22	50	19	70		3,2
30.02.045.013		27	60	21	35		3,1
30.02.045.014		32	78	24	35		3,4
30.02.045.015 ⑤		40	89	27	50		4,4
30.02.045.016		50	120	30	70		7,1
30.02.045.017 ⑤		60	128	50	80		7,8
31.02.045.012	SK 60	22	50	19	60	M 24	9,5
31.02.045.013		27	60	21	50		9,8
31.02.045.018		32	78	24	35		9,5
31.02.045.014		32	78	24	60		10,7
31.02.045.015		40	89	27	50		10,6
31.02.045.017		60	128	50	50		13,0

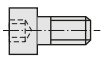
Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer
Drive key
Entraîneur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.200	16
04.016.201	22
04.016.202	27
04.016.203	32
04.016.204	40
04.016.205	50
04.016.206	60

Mitnehmer-Schraube
Drive screw
Entraîneur vis



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.300	16
04.016.301	22
04.016.302	27
04.016.303	32
04.016.303	40
04.016.303	50
04.016.304	60

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de bloçage de la fraise



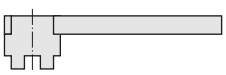
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50
02.047.008	60

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40
02.049.007	50
02.049.008	60

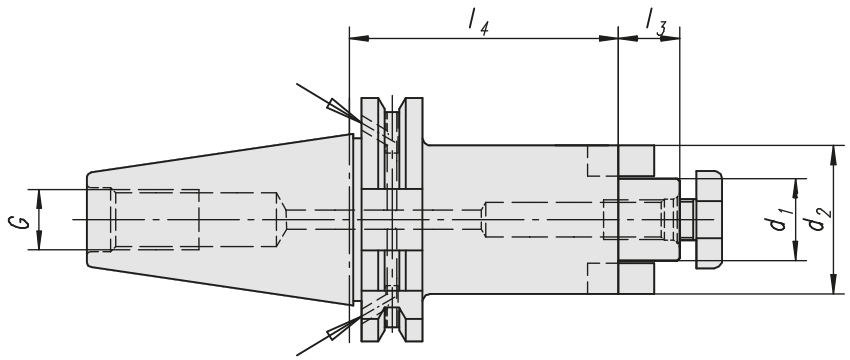
Schlüssel
Wrenches
Clé



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50
02.048.008	60

Aufsteckfräsdorne lang

DIN 69 871 Teil 1 Form AD+B, mit festen Mitnehmern und vergrößerter Anlagefläche



Arbors with integral clutch drive lugs and enlarged contact surface, for shell and face mills DIN 69 871 Part 1 Form AD

Mandrins porte-fraises avec entraineurs fixes et à surface de portée agrandie suivant DIN 69 871 section 1, forme AD

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	**G**
28.02.045.120	SK 40	16	40	17	130	M 16
30.02.045.312	SK 50	16	40	17	100	M 24
30.02.045.313		22	48	19	100	
30.02.045.314		27	60	21	100	
30.02.045.315		32	78	24	100	
30.02.045.316		40	89	27	100	
30.02.045.325		40	89	27	130	
30.02.045.412	SK 50	16	40	17	160	M 24
30.02.045.413		22	48	19	160	
30.02.045.414		27	60	21	160	
30.02.045.415		32	78	24	160	
30.02.045.416		40	89	27	160	
30.02.045.417		50	120	30	160	
30.02.045.513	SK 50	22	48	19	200	M 24
30.02.045.514		27	60	21	200	
30.02.045.515		32	78	24	200	
30.02.045.516		40	89	27	200	
30.02.045.553	SK 50	22	48	19	300	M 24
30.02.045.555		27	60	21	240	
30.02.045.554		27	60	21	250	
30.02.045.557		32	78	24	300	
30.02.045.559		40	89	27	350	
31.02.045.022	SK 60	22	48	19	130	M 30
31.02.045.023		22	48	19	230	
31.02.045.036		40	80	27	130	

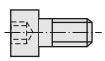
Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer
Drive key
Entraîneur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.200	16
04.016.201	22
04.016.202	27
04.016.203	32
04.016.204	40

Mitnehmer-Schraube
Drive screw
Entraîneur vis



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.300	16
04.016.301	22
04.016.302	27
04.016.303	32
04.016.303	40

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de bloçage de la fraise



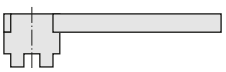
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40

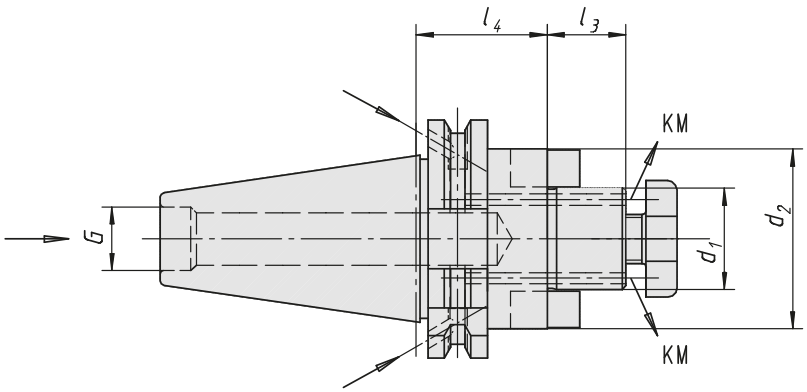
Schlüssel
Wrenches
Clé



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40

Aufsteckfräsdorne mit Kühlschmierstoff-Zufuhr

DIN 69 871 Teil 1 Form AD+B, mit festen Mitnehmern und vergrößerter Anlagefläche



Arbors with integral clutch drive lugs and enlarged contact surface, for shell and face mills DIN 69 871 Part 1 Form AD+B

Mandrins porte-fraises avec entraineurs fixes et à surface de portée agrandie suivant DIN 69 871 section 1, forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,01 mm.

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

Symbole: ⓖ = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

Symboles: ⓖ = additionally provided with four threaded holes to DIN 2079.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

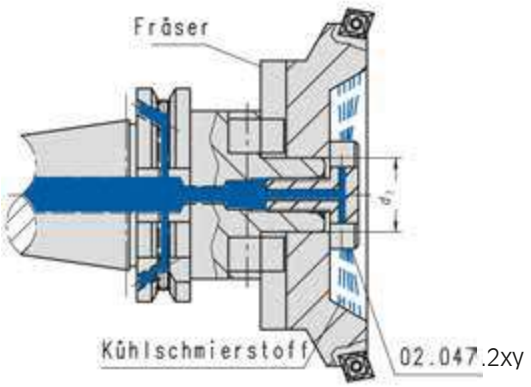
Symboles: ⓖ = ont en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_3	l_4	G	
28.02.045.255	SK 40	16	40	17	35	M 16	
28.02.045.256		22	48	19	35		
28.02.045.257		27	60	21	35		
28.02.045.258		32	78	24	50		
28.02.045.259		40	89	27	50		
28.02.045.265	SK 40	16	40	17	260		
28.02.045.266		22	48	19	260		
28.02.045.267		27	60	21	260		
28.02.045.268		32	78	24	260		
28.02.045.269		40	89	27	260		
30.02.045.251	SK 50	16	40	17	35	M 24	
30.02.045.252		22	48	19	35		
30.02.045.253		27	60	21	35		
30.02.045.254		32	78	24	35		
30.02.045.255		40	89	27	50		
30.02.045.256		50	120	30	70		
30.02.045.257		60	128	50	80		
30.02.045.351	SK 50	16	40	17	100	M 24	
30.02.045.353		22	48	19	100		
30.02.045.354		27	60	21	100		
30.02.045.355		32	78	24	100		
30.02.045.356		40	89	27	100		
30.02.045.359		50	120	30	100		
30.02.045.452	SK 50	16	40	17	160	M 24	
30.02.045.453		22	48	19	160		
30.02.045.454		27	60	21	160		
30.02.045.455		32	78	24	160		
30.02.045.456		40	89	27	160		
30.02.045.457		50	120	30	160		
30.02.045.522	SK 50	16	40	17	200		
30.02.045.523		22	48	19	200		
30.02.045.524		27	60	21	200		
30.02.045.525		32	78	24	200		
30.02.045.526		40	89	27	200		
31.02.045.012	SK 60	22	48	19	60	M 30	
31.02.045.013		27	60	21	50		
31.02.045.014		32	78	24	60		
31.02.045.015		40	89	27	50		
31.02.045.017		60	128	50	50		

Ersatzteile Seite 17/ Spare parts page 17/ Pièces de rechange page 17

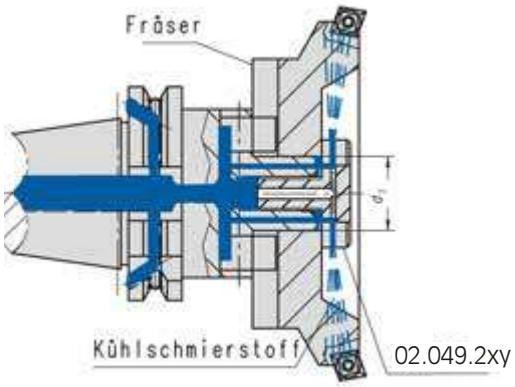
Aufsteckfräsdorne mit Kühlmittel + Zubehör
mit Fräseranzugsschrauben und Kühlschmierstoffbohrungen

Beispiel 1



ab Lager

Beispiel 2



ab Lager

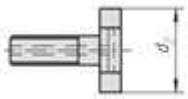
Vorteile 4 x 90° Kühlung:

+ Kühlkanalprinzip-Druckaufbau 1:3
+ Sehr guter Späneabfluss, optimale Reinigung
+ bedienerfreundliche Wahlmöglichkeiten der Kühlmittelzufuhr
+ Standzeiterhöhung bis zu 25%

Fräseranzugsschrauben mit KM-Zufuhr

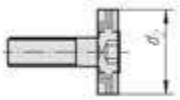
Zubehör / Accessories / Accessoires

Beispiel - 1



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2
02.047.201	ø 13	ø 15
02.047.202	ø 16	ø 17
02.047.203	ø 22	ø 20
02.047.204	ø 27	ø 28
02.047.205	ø 32	ø 35
02.047.206	ø 40	ø 42
02.047.207	ø 50	ø 52
02.047.208	ø 60	ø 63

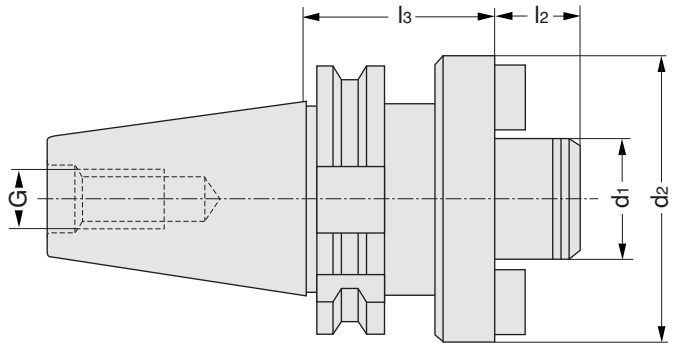
Beispiel - 2



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2
02.049.201	ø 13	ø 15
02.049.202	ø 16	ø 17
02.049.203	ø 22	ø 20
02.049.204	ø 27	ø 28
02.049.205	ø 32	ø 35
02.049.206	ø 40	ø 42
02.049.207	ø 50	ø 52
02.049.208	ø 60	ø 63

Aufnahmedorne

DIN 69 871 Teil 1 Form A, für Messerköpfe mit Innenzentrierung



Centering arbors for milling cutters with minor diameter fit DIN 69 871 Part 1 Form A

Mandrins porte-pièces pour tetes porte-lames à centrage intérieur suivant DIN 69871 section 1 forme A.

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,01 mm.

Lieferumfang: Mit zwei eingesetzten Mitnehmersteinen DIN 2079 nach Art.-Nr. 04.016.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm

Scope of supply: With two inserted DIN 2079 drive keys as Code No. 04.016.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation des tetes pour lames.

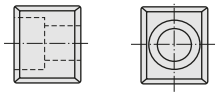
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Etendue de la fourniture: Avec deux coulisseaux d'entraînement suivant DIN 2079 d'après le No. d'article 04.016.

Bestell-Nr. Code No. No.de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Messerkopfaufnahme** Milling cutter mount Empreinte de fixation des têtes porte-lames	d_1	d_2	l_2	l_3	G	**Gewicht kg** Weight Poids
28.04.006.001	SK 40	ISO 30	32	70,3	25	60	M 16	1,9
28.04.006.002		ISO 40	32	89,3	30	60		2,4
28.04.006.003		ISO 40	40	89,3	30	60		2,5
30.04.006.004	SK 50	ISO 40	32	89,3	30	70	M 24	5,2
30.04.006.005		ISO 40	40	89,3	30	70		5,2
30.04.006.006		ISO 50	50	129,1	40	70		7,3
30.04.006.007		ISO 50	60	129,1	40	70		7,5
30.04.006.008	SK 50	ISO 30	27	70,3	25	70	M24	5,2
30.04.006.009		ISO 30	32	89,3	30	70		5,6
30.04.006.010		ISO 50	60	129,1	40	100		7,6
30.04.006.011		ISO 50	60	129,1	40	150		10,4
30.04.006.207	SK 50/AD+B	ISO 50	60	129,1	40	70		7,5
30.04.006.208	AD+B	ISO 50	60	129,1	40	150		11,6
30.04.006.214	AD	ISO 50	60	129,1	40	160		12,7
31.04.006.001	SK 60	ISO 40	32	70,3	30	60	M30	9,7
31.04.006.002		ISO 40	40	89,3	30	60		11
31.04.006.011		ISO 40	40	89,3	30	70		11,6
31.04.006.012		ISO 40	40	89,3	30	100		12,2
31.04.006.003		ISO 50	50	129,1	40	70		13,1
31.04.006.004		ISO 50	60	129,1	40	70		14,8
31.04.006.016		ISO 60	60	221	40	80		22,5
31.04.006.005		ISO 60	60	221	40	82		22,5
31.04.006.015		ISO 60	60	221	40	165		31,4

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

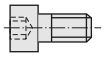
Mitnehmersteine
Inserts
Coulisseaux d'entraînement



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

04.016.001 ISO 30
04.016.002 ISO 40
04.016.003 ISO 50

Schraube
Screw
Vis

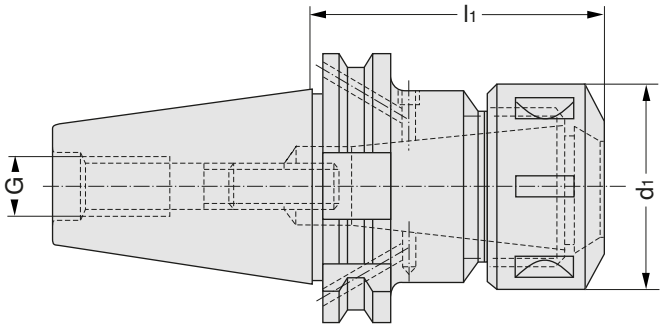


Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

04.016.101 ISO 30
04.016.101 ISO 40
04.016.112 ISO 50

Spannzangenfutter OZ

DIN 69 871 Teil 1 Form AD+B, für Spannzangen mit Kegel 1:10 / DIN 6391 / 6388



collet chucks
for collets with cone 1:10 / OZ / 6388
DIN 69 871 Part 1 Form B

Plateau de serrage pour fraises avec cône 1:10 / OZ / 6388 DIN 69 871 section 1, forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen mit innerer Kühlmittelzuführung. Spannzangen müssen vulkanisiert sein.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.021. Kurzspannzangen nach Art.-Nr. 05.028.

ENGLISH

Application: For mounting straight shank tools with internal coolant feed in collets. The collets used must be vulcanised.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm

Note: For use with collets as Code No. 05.021. Short collets as Code No. 05.028.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage à raccord d'alimentation en liquide d'arrosage. Les pinces de serrage doivent etre vulcanisées.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

Observation: Pinces de serrage suivant l'article No. 05.021. Pinces de serrage courtes suivant l'article No. 05.028.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**l_1**	**d_1**	**G**
64.05.006.201	SK 30	2 – 16	70	43	M 12
64.05.006.202		2 – 25	80	60	
28.05.006.201	SK 40	2 – 16	70	43	M 16
28.05.006.202		2 – 25	70	60	
28.05.006.203		3 – 32	90	72	
28.05.006.204		6 – 40	130	90	
28.05.006.215	SK 40	2 – 16	100	43	M 16
28.05.006.216		2 – 16	160	43	
28.05.006.217		2 – 16	200	43	
28.05.006.218		2 – 25	100	60	
28.05.006.219		2 – 25	160	60	
28.05.006.220		2 – 25	200	60	
30.05.006.201	SK 50	2 – 16	70	43	M 24
30.05.006.202		2 – 25	70	60	
30.05.006.203		3 – 32	80	72	
30.05.006.204		6 – 40	90	85	
30.05.006.205		8 – 50	100	100	
30.05.006.215	SK 50	2 – 16	100	43	M 24
30.05.006.216		2 – 16	160	43	
30.05.006.217		2 – 16	200	43	
30.05.006.220		2 – 25	100	60	
30.05.006.221		2 – 25	160	60	
30.05.006.222		2 – 25	200	60	
30.05.006.223		3 – 32	160	72	
30.05.006.225		6 – 40	160	85	
30.05.006.226		6 – 40	200	85	
31.05.006.022	SK 60	2 – 25	200	60	M 30
31.05.006.025		6 – 40	160	85	

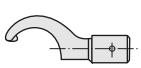
Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannmutter
Tightening nuts
Ecrou de serrage



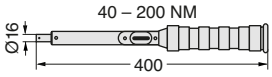
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.001	2 – 16
05.029.002	2 – 25
05.029.003	3 – 32
05.029.004	6 – 40
05.029.005	8 – 50

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.251	2 – 16
05.029.252	2 – 25
05.029.253	3 – 32
05.029.254	6 – 40

Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
05.029.701

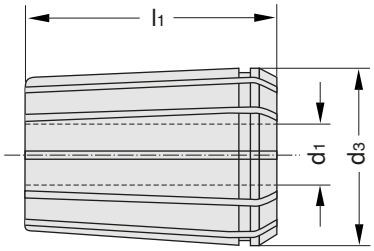
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.805	2 – 16
05.032.805	2 – 25
05.032.805	3 – 32
05.032.806	6 – 40
05.032.806	8 – 50

Spannzangen-OZ
doppelt geschlitzt

DIN 6388 Form B



Collets double slotted DIN 6388 form B

Pinces de serrage à entaillage double DIN 6388 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft und Spiralbohrern auf der Führungsphase.

Hinweis: Spannzangen in vulkanisierter Ausführung lieferbar.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank milling cutters and twist drills on the margin.

Note: Collets are available in vulcanized execution.

FRANCAIS

Application: Pour serrage d'outils à queue cylindrique et des forets hélicoidaux sur le listel.

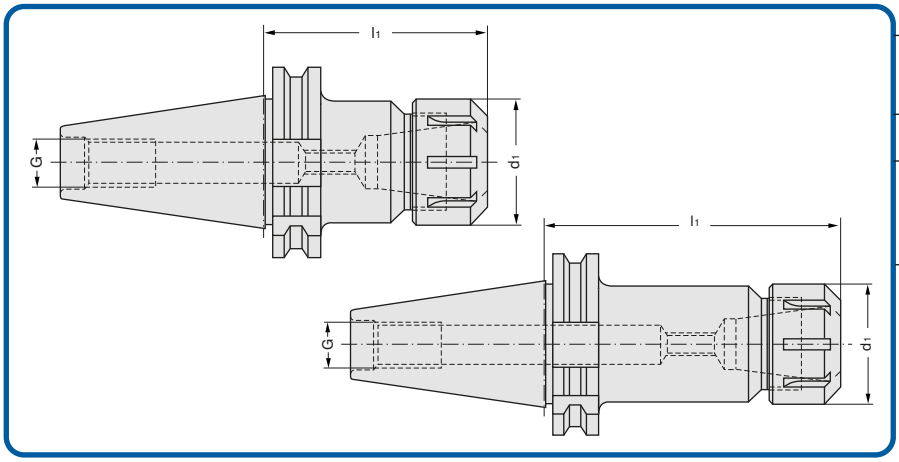
Observation: Pinces de serrage disponibles en execution vulcanisée.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.005	2 – 16 (415 E)	4,0	25,5	40
05.028.006		4,5		
05.028.007		5,0		
05.028.008		5,5		
05.028.009		6,0		
05.028.010		6,5		
05.028.011		7,0		
05.028.012		7,5		
05.028.013		8,0		
05.028.014		8,5		
05.028.015		9,0		
05.028.016		9,5		
05.028.017		10,0		
05.028.018		10,5		
05.028.019		11,0		
05.028.020		11,5		
05.028.021		12,0		
05.028.022		12,5		
05.028.023		13,0		
05.028.024		13,5		
05.028.025		14,0		
05.028.026		14,5		
05.028.027		15,0		
05.028.028		15,5		
05.028.029		16,0		
05.028.105	2 – 25 (462 E)	4,0	35,05	52
05.028.106		4,5		
05.028.107		5,0		
05.028.108		5,5		
05.028.109		6,0		
05.028.110		6,5		
05.028.111		7,0		
05.028.112		7,5		
05.028.113		8,0		
05.028.114		8,5		
05.028.115		9,0		
05.028.116		9,5		
05.028.117		10,0		
05.028.118		10,5		
05.028.119		11,0		
05.028.120		11,5		
05.028.121		12,0		
05.028.122		12,5		
05.028.123		13,0		
05.028.124		13,5		
05.028.125		14,0		
05.028.126		14,5		
05.028.127		15,0		
05.028.128		15,5		
05.028.129		16,0		
05.028.130		16,5		
05.028.131		17,0		
05.028.132		17,5		
05.028.133		18,0		
05.028.134		18,5		
05.028.135		19,0		
05.028.136		19,5		
05.028.137		20,0		
05.028.138		20,5		
05.028.139		21,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.140	2 – 25 (462 E)	21,5	35,05	52
05.028.141		22,0		
05.028.142		22,5		
05.028.143		23,0		
05.028.144		23,5		
05.028.145		24,0		
05.028.146		24,5		
05.028.147		25,0		
05.028.201	3 – 32 (467 E)	6,0	43,7	60
05.028.202		6,5		
05.028.203		7,0		
05.028.204		7,5		
05.028.205		8,0		
05.028.206		8,5		
05.028.207		9,0		
05.028.208		9,5		
05.028.209		10,0		
05.028.210		10,5		
05.028.211		11,0		
05.028.212		11,5		
05.028.213		12,0		
05.028.214		12,5		
05.028.215		13,0		
05.028.216		13,5		
05.028.217		14,0		
05.028.218		14,5		
05.028.219		15,0		
05.028.220		15,5		
05.028.221		16,0		
05.028.222		16,5		
05.028.223		17,0		
05.028.224		17,5		
05.028.225		18,0		
05.028.226		18,5		
05.028.227		19,0		
05.028.228		19,5		
05.028.229		20,0		
05.028.230		20,5		
05.028.231		21,0		
05.028.232		21,5		
05.028.233		22,0		
05.028.234		22,5		
05.028.235		23,0		
05.028.236		23,5		
05.028.237		24,0		
05.028.238		24,5		
05.028.239		25,0		
05.028.240		25,5		
05.028.241		26,0		
05.028.242		26,5		
05.028.243		27,0		
05.028.244		27,5		
05.028.245		28,0		
05.028.246		28,5		
05.028.247		29,0		
05.028.248		29,5		
05.028.249		30,0		
05.028.250		30,5		
05.028.251		31,0		
05.028.252		31,5		
05.028.253		32,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.301	6 – 40 (468 E)	10,0	52,2	68
05.028.302		10,5		
05.028.303		11,0		
05.028.304		11,5		
05.028.305		12,0		
05.028.306		12,5		
05.028.307		13,0		
05.028.308		13,5		
05.028.309		14,0		
05.028.310		14,5		
05.028.311		15,0		
05.028.312		15,5		
05.028.313		16,0		
05.028.314		16,5		
05.028.315		17,0		
05.028.316		17,5		
05.028.317		18,0		
05.028.318		18,5		
05.028.319		19,0		
05.028.320		19,5		
05.028.321		20,0		
05.028.322		20,5		
05.028.323		21,0		
05.028.324		21,5		
05.028.325		22,0		
05.028.326		22,5		
05.028.327		23,0		
05.028.328		23,5		
05.028.329		24,0		
05.028.330		24,5		
05.028.331		25,0		
05.028.332		25,5		
05.028.333		26,0		
05.028.334		26,5		
05.028.335		27,0		
05.028.336		27,5		
05.028.337		28,0		
05.028.338		28,5		
05.028.339		29,0		
05.028.340		29,5		
05.028.341		30,0		
05.028.342		30,5		
05.028.343		31,0		
05.028.344		31,5		
05.028.345		32,0		
05.028.346		32,5		
05.028.347		33,0		
05.028.348		33,5		
05.028.349		34,0		
05.028.350		34,5		
05.028.351		35,0		
05.028.352		35,5		
05.028.353		36,0		
05.028.354		36,5		
05.028.355		37,0		
05.028.356		37,5		
05.028.357		38,0		
05.028.358		38,5		
05.028.359		39,0		
05.028.360		39,5		
05.028.361		40,0		

Spannzangenfutter ER
DIN 69 871 Teil 1 Form AD



collet chucks
ER DIN 69 871 Part 1 Form AD

Plateau de serrage pour fraises
ER suivant DIN 69 871
section 1 forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.027.

Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

Application: For mounting straight–shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,003 mm

Note: For use with collets Art.-No. 05.027.

Scope of supply: With tightening nut.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

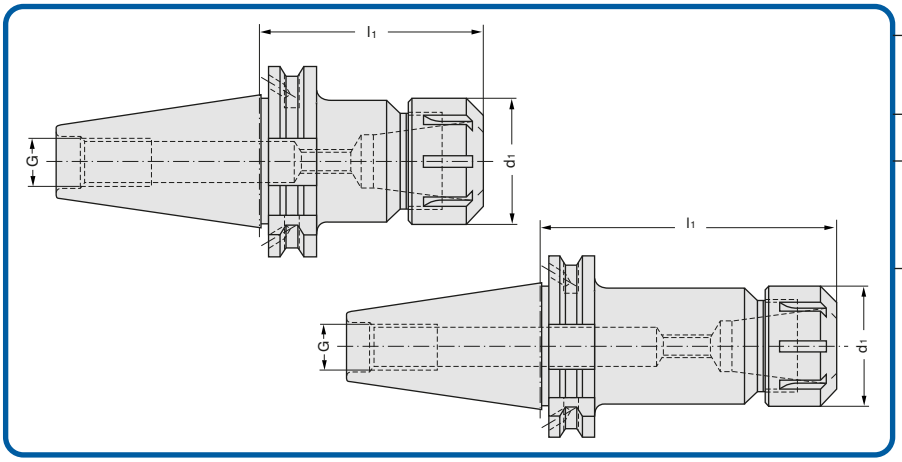
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,003 mm

Observation: Pinces de serrage suivant l'article No. 05.027.

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**l_1**	**d_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.008.005	SK 30	1 – 6 ER 11	60	28	M 12	0,3
64.05.008.006		1 – 6 ER 11	100	28		0,4
64.05.008.010		1 – 10 ER 16	60	28		0,5
64.05.008.011		1 – 10 ER 16	100	28		0,7
64.05.008.001		1 – 16 ER 25	60	42		0,7
64.05.008.002		2 – 20 ER 32	70	50		0,8
28.05.008.036	SK 40	1 – 10 ER 16 Mini	100	22	M 16	
28.05.008.010		1 – 10 ER 16	60	28		0,9
28.05.008.011		1 – 10 ER 16	100	28		1,1
28.05.008.012		1 – 10 ER 16	160	28		1,4
28.05.008.013		1 – 10 ER 16	200	28		1,4
28.05.008.028		1 – 13 ER 20	70	34		0,9
28.05.008.029		1 – 13 ER 20	100	34		1,3
28.05.008.001		1 – 16 ER 25	60	42		1,0
28.05.008.016		1 – 16 ER 25	100	42		1,0
28.05.008.018		1 – 16 ER 25	200	42		1,0
28.05.008.002		2 – 20 ER 32	70	50		1,2
28.05.008.015		2 – 20 ER 32	100	50		1,2
28.05.008.021		2 – 20 ER 32	160	50		1,2
28.05.008.022		2 – 20 ER 32	200	50		1,2
28.05.008.003		3 – 26 ER 40	70	63		1,4
28.05.008.017		3 – 26 ER 40	100	63		1,4
28.05.008.026		3 – 26 ER 40	160	63		1,4
28.05.008.027		3 – 26 ER 40	200	63		1,4
30.05.008.010	SK 50	1 – 10 ER 16 Mini	90	22		2,6
30.05.008.011		1 – 10 ER 16	100	28	M 24	2,7
30.05.008.012		1 – 10 ER 16	160	28		3,2
30.05.008.015		1 – 16 ER 25	70	42		2,9
30.05.008.016		1 – 16 ER 25	100	42		3,2
30.05.008.017		1 – 16 ER 25	160	42		3,7
30.05.008.002		2 – 20 ER 32	70	50		2,8
30.05.008.020		2 – 20 ER 32	100	50		3,2
30.05.008.021		2 – 20 ER 32	160	50		4,3
30.05.008.003		3 – 26 ER 40	80	63		3,3
30.05.008.025		3 – 26 ER 40	100	63		4,5
30.05.008.026		3 – 26 ER 40	160	63		5,3
30.05.008.004		10 – 34 ER 50	80	78		3,5
31.05.008.016	SK 60	1 – 16 ER 25	100	42	M 30	5,7
31.05.008.017		2 – 20 ER 32	100	50		6,0
31.05.008.025		3 – 26 ER 40	100	63		6,1
31.05.008.026		10 – 34 ER 50	100	78		10,9

Spannzangenfutter ER
DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B



collet chucks
ER DIN 69 871 Part 1 Form B

Plateau de serrage pour fraises
ER suivant DIN 69 871
section 1 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.027.

Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,003 mm

Note: For use with collets Art.-No. 05.027.

Scope of supply: With tightening nut.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,003 mm

Observation: Pinces de serrage suivant l'article No. 05.027.

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**l_1**	**d_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.008.210	SK 30	1 – 10 ER 16	60	28	M 12	0,5
64.05.008.211		1 – 10 ER 16	100	28		0,7
64.05.008.233		1 – 13 ER 20	70	34		0,6
64.05.008.201		1 – 16 ER 25	65	42		0,7
64.05.008.202		2 – 20 ER 32	70	50		0,8
28.05.008.233	SK 40	1 – 6 ER 11	200	19	M 16	0,9
28.05.008.210		1 – 10 ER 16	60	28		1,1
28.05.008.211		1 – 10 ER 16	100	28		1,2
28.05.008.212		1 – 10 ER 16	160	28		1,5
28.05.008.213		1 – 10 ER 16	200	28		1,8
28.05.008.201		1 – 16 ER 25	65	42		1,1
28.05.008.214		1 – 16 ER 25	100	42		1,3
28.05.008.215		1 – 16 ER 25	160	42		1,5
28.05.008.216		1 – 16 ER 25	200	42		1,9
28.05.008.202		2 – 20 ER 32	70	50		1,3
28.05.008.217		2 – 20 ER 32	100	50		1,7
28.05.008.218		2 – 20 ER 32	160	50		1,9
28.05.008.219		2 – 20 ER 32	200	50		2,1
28.05.008.203		3 – 26 ER 40	70	63		1,5
28.05.008.220		3 – 26 ER 40	100	63		1,8
28.05.008.221		3 – 26 ER 40	160	63		2,1
28.05.008.222		3 – 26 ER 40	200	63		2,5
30.05.008.211	SK 50	1 – 10 ER 16	100	28	M 24	3,1
30.05.008.212		1 – 10 ER 16	160	28		3,6
30.05.008.213		1 – 10 ER 16	200	28		3,8
30.05.008.237		1 – 13 ER 20	160	34		
30.05.008.216		1 – 16 ER 25	100	42		3,2
30.05.008.217		1 – 16 ER 25	160	42		3,6
30.05.008.218		1 – 16 ER 25	200	42		4,0
30.05.008.202		2 – 20 ER 32	70	50		3,3
30.05.008.220		2 – 20 ER 32	100	50		3,5
30.05.008.221		2 – 20 ER 32	160	50		3,8
30.05.008.222		2 – 20 ER 32	200	50		4,1
30.05.008.203		3 – 26 ER 40	80	63		3,5
30.05.008.225		3 – 26 ER 40	100	63		3,6
30.05.008.226		3 – 26 ER 40	160	63		5,1
30.05.008.227		3 – 26 ER 40	200	63		4,3
30.05.008.204		10 – 34 ER 50	80	78		3,8

Spannzangenverlängerung OZ, ER

Abb. 1
Fig. 1

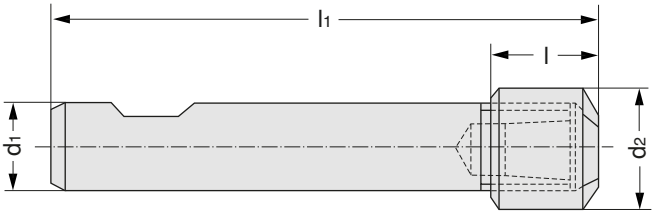
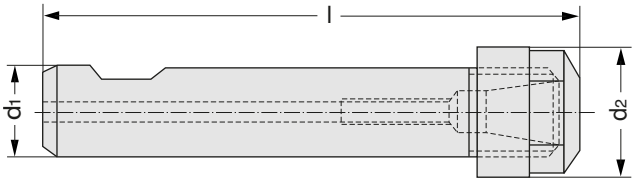


Abb. 2
Fig. 2



Collet chuck extension pieces OZ, ER

Allonge pour mandrins de serrage OZ, ER

DEUTSCH

Verwendung: Zur Bearbeitung bei tieferen Aussparungen.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.021/ 05.027.

ENGLISH

Application: For machining deep recesses.

Note: For use with collet chucks Code No. 05.021/05.027.

FRANCAIS

Application: Pour l'usinage d'évidements plus profonds.

Observation: Pince de serrage suivant l'article No. 05.021/05.027.

Best.-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_2	l	l_1	**Gewicht kg** Weight Poids
Abb. 1 / Fig. 1						
05.009.001	16	1 – 6 OZ	18	14	159	0,2
05.009.002	20	1 – 10 OZ	30	19	164	0,3
Abb. 2 / Fig. 2						
05.009.099	12	1 – 6 ER 8-mini	12	160	–	0,2
05.009.104	16	1 – 6 ER 11	19	100	–	0,2
05.009.098	16	1 – 6 ER 11-mini	16	160	–	0,2
05.009.101	16	1 – 6 ER 11	19	160	–	0,2
05.009.100	16	1 – 10 ER 16-mini	22	160	–	0,3
05.009.107	20	1 – 10 ER 16-mini	22	95	–	0,2
05.009.103	20	1 – 10 ER 16	28	100	–	0,3
05.009.102	20	1 – 10 ER 16	28	165	–	0,3
05.009.105	20	1 – 10 ER 20	34	100	–	0,3
05.009.106	20	1 – 16 ER 25	42	100	–	0,3

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

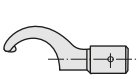
Spannmutter
Tightening nuts
Ecrou de serrage



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.006 1 – 6
05.029.007 1 – 10

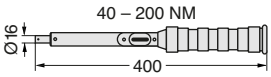
Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.249 1 – 6
05.029.250 1 – 10

Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.701

Spannmutter ER
Tightening nuts
Ecrou de serrage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.406 ER 11
05.029.400 ER 16

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.349 ER 11 (1- 6)
05.029.350 ER 16 (1-10)

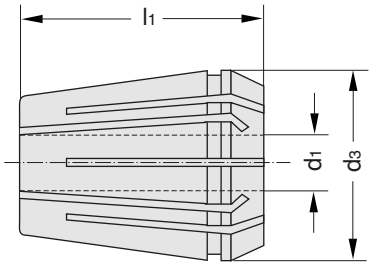
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.032.801 ER 11/DA 300
05.032.803 ER 16/DA 200

DIN 6499



Collets ER

Pinces de serrage ER

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind mit unseren Fräserspannfutter ER aufnehmbar.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank tools.

Note: These collets can be used in conjunction with our collet chucks ER.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique.

Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

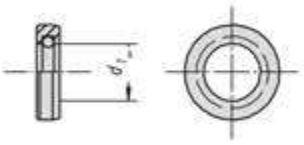
Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.027.201	1 – 6 ER 11 (424 E)	1	11,5	18
05.027.202		1,5		
05.027.203		2		
05.027.204		2,5		
05.027.205		3		
05.027.206		3,5		
05.027.207		4,0		
05.027.208		4,5	11,5	18
05.027.209		5		
05.027.210		5,5		
05.027.211		6		
05.027.212		6,5		
05.027.213		7		
05.027.101	1 – 10 ER 16 (426 E)	1	17	28
05.027.103		2		
05.027.105		3		
05.027.107		4		
05.027.108		5		
05.027.109		6		
05.027.110		7		
05.027.111		8		
05.027.112		9		
05.027.113		10		
05.027.301	1 – 13 ER 20 (428 E)	1		
05.027.302		1,5		
05.027.303		2		
05.027.304		2,5		
05.027.305		3		
05.027.306		4		
05.027.307		5		
05.027.308		6		
05.027.309		7		
05.027.310		8		
05.027.311		9		
05.027.312		10		
05.027.313		11		
05.027.314		12		
05.027.315		13		
05.027.002	1 – 16 ER 25 (430 E)	2	26	35
05.027.003		3		
05.027.004		4		
05.027.005		5		
05.027.006		6		
05.027.007		7		
05.027.008		8		
05.027.009		9		
05.027.010		10		
05.027.011		11		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.027.012	1 – 16 ER 25 (430 E)	12	26	35
05.027.013		13		
05.027.014		14		
05.027.015		15		
05.027.016		16		
05.027.020	2 – 20 ER 32 (470 E)	2	33	40
05.027.021		3		
05.027.022		4		
05.027.023		5		
05.027.024		6		
05.027.025		7		
05.027.026		8		
05.027.027		9		
05.027.028		10		
05.027.029		11		
05.027.030		12		
05.027.031		13		
05.027.032		14		
05.027.033		15		
05.027.034		16		
05.027.035		17	33	40
05.027.036		18		
05.027.037		19		
05.027.038		20		
05.027.041	3 – 26 ER 40 (472 E)	4	41	46
05.027.042		5		
05.027.043		6		
05.027.044		7		
05.027.045		8		
05.027.046		9		
05.027.047		10		
05.027.048		11		
05.027.049		12		
05.027.050		13		
05.027.051		14		
05.027.052		15		
05.027.053		16		
05.027.054		17		
05.027.055		18		
05.027.056		19		
05.027.057		20		
05.027.058		21		
05.027.059		22		
05.027.060		23		
05.027.061		24		
05.027.062		25		
05.027.063		26		

ER 50 auf Anfrage/on request/sur demande

Dichtringe DIN 6499 ER
für Spannmutter ER - KM DIN 6499

Dichtringe DIN 6499
Packing ring DIN 6499
Anneau de joint DIN 6499



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d_1
05.029.802	ER 16	2,0
05.029.803		2,5
05.029.804		3,0
05.029.805		3,5
05.029.806		4,0
05.029.807		4,5
05.029.808		5,0
05.029.809		5,5
05.029.810		6,0
05.029.811		6,5
05.029.812		7,0
05.029.813		7,5
05.029.814		8,0
05.029.815		8,5
05.029.816		9,0
05.029.817		9,5
05.029.818		10,0
05.029.710	ER 20	3,0
05.029.711		3,5
05.029.712		4,0
05.029.713		4,5
05.029.714		5,0
05.029.715		5,5
05.029.716		6,0
05.029.717		6,5
05.029.718		7,0
05.029.719		7,5
05.029.720		8,0
05.029.721		8,5
05.029.722		9,0
05.029.723		9,5
05.029.724		10,0
05.029.725		10,5
05.029.726		11,0
05.029.727		11,5
05.029.728		12,0
05.029.729		12,5
05.029.730		13,0
05.029.824	ER 25	3,0
05.029.825		3,5
05.029.826		4,0
05.029.827		4,5
05.029.828		5,0
05.029.829		5,5
05.029.830		6,0
05.029.831		6,5
05.029.832		7,0
05.029.833		7,5
05.029.834		8,0
05.029.835		8,5
05.029.836		9,0
05.029.837		9,5
05.029.838		10,0
05.029.839		10,5
05.029.840		11,0
05.029.841		11,5
05.029.842		12,0
05.029.843		12,5
05.029.844		13,0
05.029.845		13,5
05.029.846		14,0
05.029.847		14,5
05.029.848		15,0
05.029.849		15,5
05.029.850		16,0
05.029.862	ER 32	3,0
05.029.863		3,5
05.029.864		4,0
05.029.865		4,5
05.029.866		5,0
05.029.867		5,5
05.029.868		6,0
05.029.869		6,5

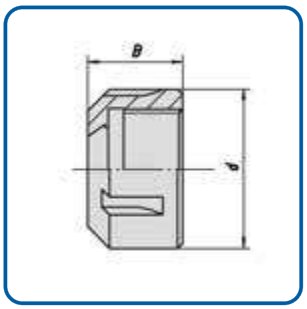
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d_1
05.029.870		7,0
05.029.871		7,5
05.029.872		8,0
05.029.873		8,5
05.029.874		9,0
05.029.875		9,5
05.029.876		10,0
05.029.877		10,5
05.029.878		11,0
05.029.879		11,5
05.029.880		12,0
05.029.881		12,5
05.029.882	ER 32	13,0
05.029.883		13,5
05.029.884		14,0
05.029.885		14,5
05.029.886		15,0
05.029.887		15,5
05.029.888		16,0
05.029.889		16,5
05.029.890		17,0
05.029.891		17,5
05.029.892		18,0
05.029.893		18,5
05.029.894		19,0
05.029.895		19,5
05.029.896		20,0
05.029.900	ER 40	3,0
05.029.901		3,5
05.029.902		4,0
05.029.903		4,5
05.029.904		5,0
05.029.905		5,5
05.029.906		6,0
05.029.907		6,5
05.029.908		7,0
05.029.909		7,5
05.029.910		8,0
05.029.911		8,5
05.029.912		9,0
05.029.913		9,5
05.029.914		10,0
05.029.915		10,5
05.029.916		11,0
05.029.917		11,5
05.029.918		12,0
05.029.919		12,5
05.029.920		13,0
05.029.921		13,5
05.029.922		14,0
05.029.923		14,5
05.029.924		15,0
05.029.925		15,5
05.029.926		16,0
05.029.927		16,5
05.029.928		17,0
05.029.929		17,5
05.029.930		18,0
05.029.931		18,5
05.029.932		19,0
05.029.933		19,5
05.029.934		20,0
05.029.935		20,5
05.029.936		21,0
05.029.937		21,5
05.029.938		22,0
05.029.939		22,5
05.029.940		23,0
05.029.941		23,5
05.029.942		24,0
05.029.943		24,5
05.029.944		25,0
05.029.945		25,5
05.029.946		26,0

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d_1
05.029.950	ER 50	10,0
05.029.951		10,5
05.029.952		11,0
05.029.953		11,5
05.029.954		12,0
05.029.955		12,5
05.029.956		13,0
05.029.957		13,5
05.029.958		14,0
05.029.959		14,5
05.029.960		15,0
05.029.961		15,5
05.029.962		16,0
05.029.963		16,5
05.029.964		17,0
05.029.965		17,5
05.029.966		18,0
05.029.967		18,5
05.029.968		19,0
05.029.969		19,5
05.029.970		20,0
05.029.971		20,5
05.029.972		21,0
05.029.973		21,5
05.029.974		22,0
05.029.975		22,5
05.029.976		23,0
05.029.977		23,5
05.029.978		24,0
05.029.979		24,5
05.029.980		25,0
05.029.981		25,5
05.029.982		26,0
05.029.983		26,5
05.029.984		27,0
05.029.985		27,5
05.029.986		28,0
05.029.987		28,5
05.029.988		29,0
05.029.989		29,5
05.029.990		30,0
05.029.991		30,5
05.029.992		31,0
05.029.993		31,5
05.029.994		32,0
05.029.995		32,5
05.029.996		33,0
05.029.997		33,5
05.029.998		34,0

Spannmuttern ER

Tightening nuts ER / Ecrou de serrages ER **Nm**

Standard UM-ER



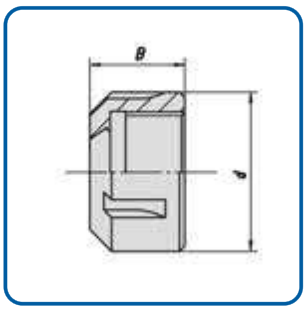
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.406	11	19	11,3	15 Nm
05.029.400	16	28	17,5	40 Nm
05.029.405	20	34	19	60 Nm
05.029.401	25	42	20	80 Nm
05.029.402	32	50	22,5	110 Nm
05.029.403	40	63	22,5	150 Nm
05.029.404	50	78	35,3	200 Nm

Spannmutter
(für Drehzahlen bis 15.000 U/min.)
Tightening nuts
Ecrou de serrage

(for clamping force up to 15.000 rpm)

(pour vitesse de rotation ou 15.000 homdres de tours)

Standard HU-ER



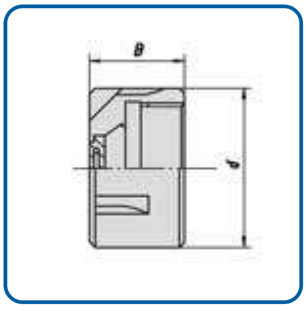
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.430	11	19	11,5	15 Nm
05.029.431	16	32	17,5	40 Nm
05.029.432	20	35	19	60 Nm
05.029.433	25	42	20	80 Nm
05.029.434	32	50	22,5	150 Nm
05.029.435	40	63	25,5	180 Nm

Spannmutter für hohe Drehzahlen (über 15.000 U/min)

Tightening nuts for high speed

Ecrou de serrage pour superior vitesse de rotation

Standard KM-ER



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.505	16	28	22,5	40 Nm
05.029.509	20	34	24	60 Nm
05.029.506	25	42	25	80 Nm
05.029.507	32	50	27,5	150 Nm
05.029.508	40	63	30,5	180 Nm
05.029.504	50	78	33	200 Nm

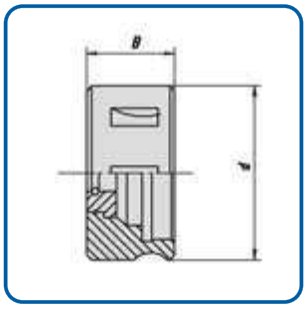
Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff-zuführung

Tightenning nuts with sealing for internal coolant through

Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide

Dichtringe siehe Seite 28, 29

Standard OZ-6388



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	OZ	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.500	2-16	28	22,5	40 Nm
05.029.501	2-25	34	24	60 Nm
05.029.502	3-32	42	25	80 Nm
05.029.503	6-40	50	27,5	110 Nm

Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff-zuführung

Tightenning nuts with sealing for internal coolant through

Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide

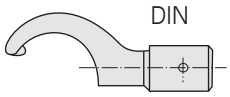
Dichtringe siehe Seite 28, 29

Drehmomente für Spannzangen
Moment of torsion for Collets / Moment de torsion pour pinces de serrage

GEWEFA - SPANNWERKZEUGE -

Zubehör / Accessories / Accessoires

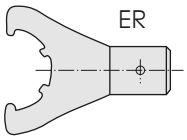
Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.249 1 – 6
05.029.250 1 – 10
05.029.251 2 – 16
05.029.252 2 – 25
05.029.253 3 – 32
05.029.254 6 – 40

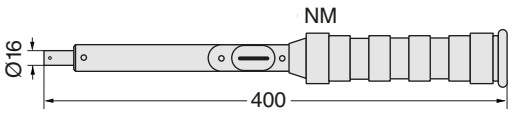
Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.350 ER 16 (1 – 10)
05.029.351 ER 25 (1 – 16)
05.029.352 ER 32 (2 – 20)
05.029.353 ER 40 (3 – 36)
05.029.354 ER 50 (10 – 34)

Drehmomentschlüssel
Dynamomentric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.700 10 – 100 Nm
05.029.701 40 – 200 Nm
05.029.702 75 – 400 Nm

Zubehör / Accessories / Accessoires

Hakenschlüssel
Hook wrenches
Chef à ergots



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.206 1 – 6
05.029.207 1 – 10
05.029.201 2 – 16
05.029.202 2 – 25
05.029.203 3 – 32
05.029.204 6 – 40
05.029.205 8 – 50

Verstellschraube
Adjusting srews
Vis de réglage



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.032.805 2 – 16
05.032.805 2 – 25
05.032.805 3 – 32
05.032.806 6 – 40
05.032.806 8 – 50

Spannschlüssel
Wruncles
clef de serrage



Gabelschlüssel

Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.305 ER 11 Gabels.
05.029.300 ER 16 Gabels.
05.029.310 ER 16 Nutens.
05.029.306 ER 20 Gabels.
05.029.311 ER 20 Nutens.
05.029.301 ER 25 Nutens.
05.029.302 ER 32 Nutens.
05.029.303 ER 40 Nutens.
05.029.304 ER 50 Nutens.

Spannschlüssel
Wruncles
clef de serrage



Nutenschlüssel

Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.315 ER 11 Mini
05.029.312 ER 16 Mini
05.029.313 ER 20 Mini
05.029.314 ER 25 Mini

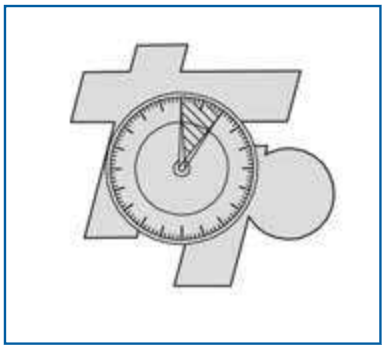
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



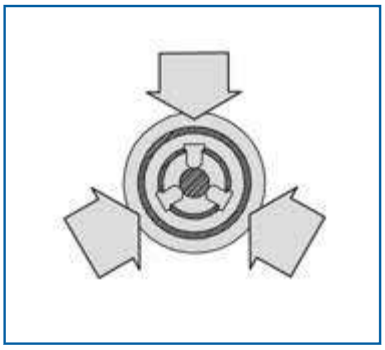
Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.032.803 ER 16
05.032.803 ER 25
05.032.805 ER 32
05.032.805 ER 40
05.032.806 ER 50

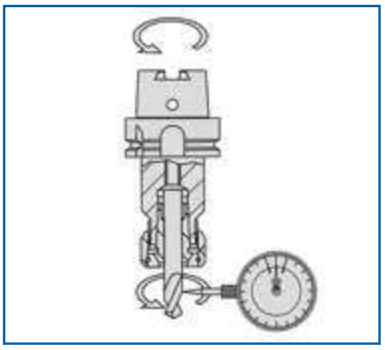
Die Vorteile beim Arbeiten mit dem Drehmomentschlüssel:
Advantage of working with dynamometric key / Les avantages de travailler avec le clé dynamométrique



D: Kurze Rüstzeiten durch definierte Drehmomente
GB: Short setup times by defined torque
F: Temps de préparation courts grâce à des moments de torsion définis



D: Größere Spannkräfte ohne größere Anstrengung
GB: Larger elasticity without big effort
F: Grandes forces de serrage sans grand effort

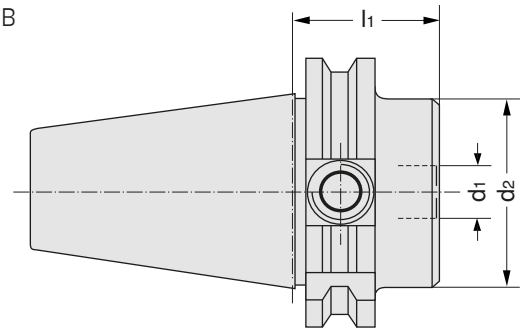


D: Höhere Rundlaufgenauigkeit garantiert höchste Fertigungsqualität
GB: Higher concentricity guarantees manufacturing quality.
F: Plus grande concentricité garantissant une très grande qualité de fabrication

Spannfutter kurz DIN 1835

DIN 69871 für Zyl.Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche

Abb. 1
DIN 1835-B



Chuck for mounting straight-shank tools with drive flat at the side DIN 1835 form B

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques a meplats lateraux DIN 1835 form B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften DIN 1835 B+E.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: Form mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B+E.

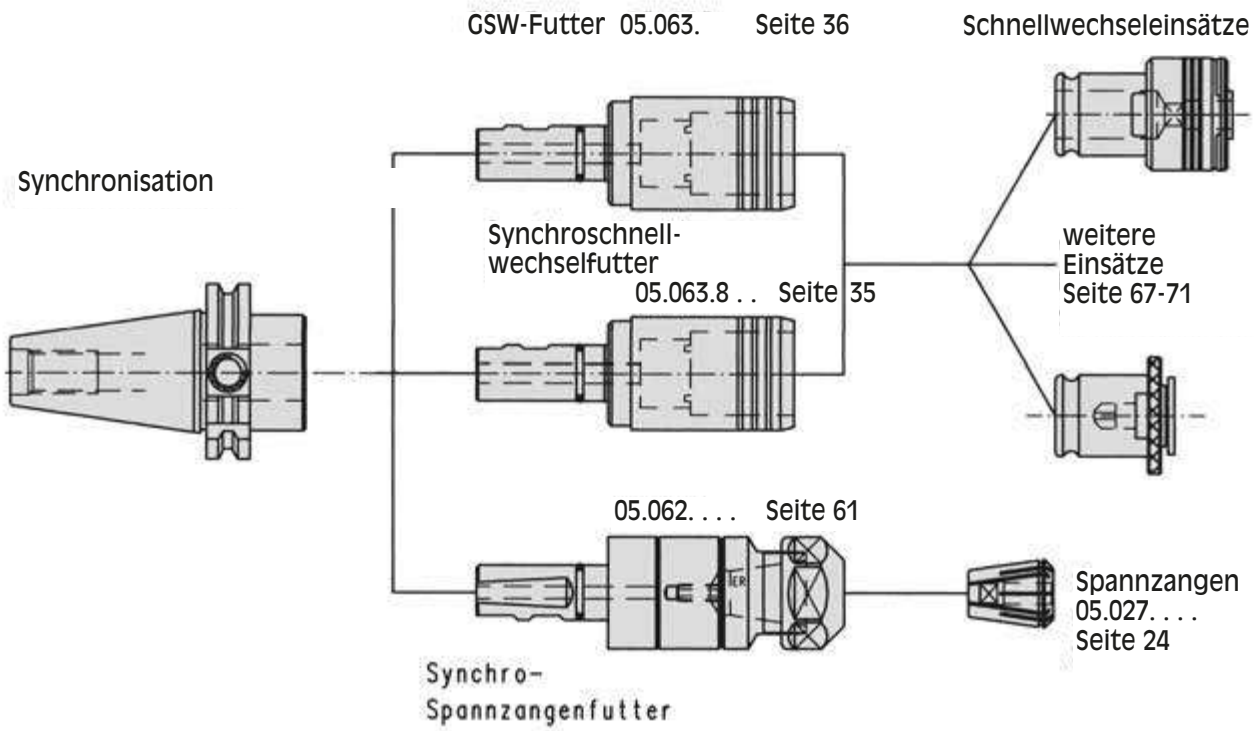
Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outil cylindriques suivant DIN 1835 forme B+E.

Execution: Admissible èxcentricitè de cône par alesage 0,003 mm.

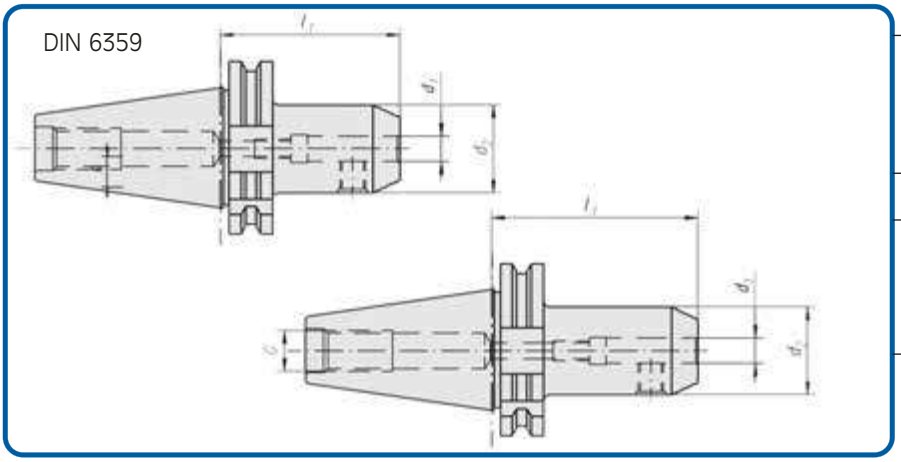
Bestell-Nr. Code no. No. de cde.	**DIN**	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**l1**	**Toleranz** Tolerance Tolérance	**G**	**Spannschraube** tightening screw Vis de serrage
28.05.031.002	1835-B	SK 40	16	48	35	+ 0,007	M16	05.031.804
28.05.031.003	1835-B		20	50	35	0		05.031.804
28.05.031.005	1835-B		25	50	35			05.031.804
28.05.031.006	1835-B		32	64	70			05.031.806
30.05.031.012	1835-B	SK 50	20	50	35	+ 0,007	M24	05.031.804
30.05.031.013	1835-B		25	50	35	0		05.031.804
30.05.031.014	1835-B		32	64	70			05.031.806
30.05.032.012	1835-E	SK 50	25	50	35	+ 0,007	M24	05.031.804
30.05.032.013	1835-E		32	50	35	0		05.031.804
30.05.032.014	1835-E		40	80	35			05.031.804



Spannfutter

DIN 69 871 Teil 1 Form AD, für Zylinderschäfte mit seitlicher Mitnahmefläche DIN 1835 B

DIN 6359



Chucks for mounting straight-shank tools with drive flat at the side DIN 69 871 Part 1 Form AD

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à meplats latéraux suivant DIN 69 871 section 1 forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
64.05.031.001	SK 30	6	25	50	M 12	+ 0,005
64.05.031.002		8	28	50		0
64.05.031.003		10	35	50		
64.05.031.004		12	42	50		
64.05.031.030		14	44	50		
64.05.031.005		16	48	63		
64.05.031.006		20	52	63		
28.05.031.007	SK 40	6	25	50	M 16	+ 0,005
28.05.031.107		6	25	100		0
28.05.031.008		8	28	50		
28.05.031.108		8	28	100		
28.05.031.009		10	35	50		
28.05.031.109		10	35	100		
28.05.031.010		12	42	50		
28.05.031.110		12	42	100		
28.05.031.030		14	44	50		
28.05.031.130		14	44	100		
28.05.031.002		16	48	35		
28.05.031.011		16	48	63		
28.05.031.111		16	48	100		
28.05.031.031		18	50	63		
28.05.031.131		18	50	100		
28.05.031.012		20	52	63		+ 0,007
28.05.031.112		20	52	100		0
28.05.031.013		25	65	100		
28.05.031.014		32	72	100		
28.05.031.015		40	63	120		
28.05.031.016		50	85	130		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
30.05.031.015	SK 50	6	25	63	M 24	+ 0,005
30.05.031.016		8	28	63		0
30.05.031.017		10	35	63		
30.05.031.018		12	42	63		
30.05.031.030		14	44	63		
30.05.031.019		16	48	63		
30.05.031.031		18	50	63		
30.05.031.020		20	52	63		+ 0,007
30.05.031.021		25	65	80		0
30.05.031.022		32	72	100		
30.05.031.023		40	80	120		
30.05.031.024		50	100	125		
30.05.031.025		63	110	150		
31.05.031.019	SK 60	16	48	63	M 30	+0,005
31.05.031.020		20	52	63		0
31.05.031.021		25	65	80		+0,007
31.05.031.022		32	72	100		0
31.05.031.032		32	72	300		
31.05.031.023		40	80	100		
31.05.031.024		50	100	120		
31.05.031.025		63	110	150		

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14
05.031.805	16

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.805	18
05.031.806	20
05.031.807	25
05.031.808	32
05.031.809	40
05.031.810	50

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage

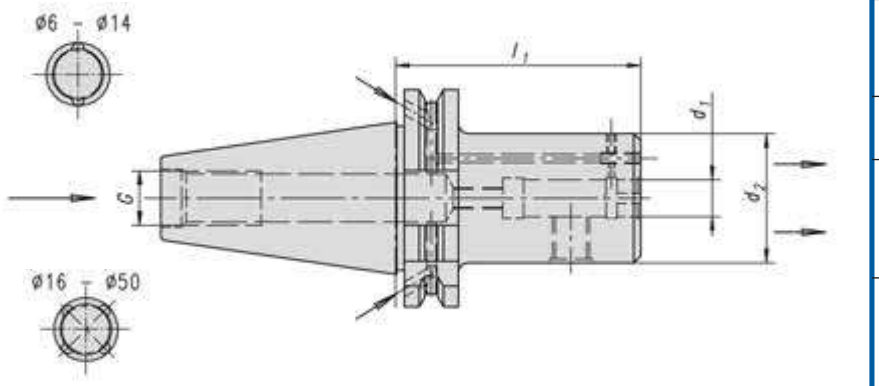


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.801	6
05.032.802	8
05.032.803	10
05.032.804	12
05.032.804	14
05.032.805	16

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.805	18
05.032.806	20
05.032.806	25
05.032.806	32
05.032.806	40
05.032.806	50

Spannfutter

DIN 69 871 Form AD + BK, mit Kühlmittel am Schaft entlang



Chucks DIN 1835 Form B, DIN 69 871 Form AD + B with coolant through along the shaft

Mandrin de serrage DIN 1835 forme B, DIN 69 871 forme AD + B avec arrosage du liquide de refroidissement le long de la coupe.

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B, mit Kühlmittelzuführung.

Anmerkung: Kühlmittelzufuhr am Schaft der Schneide entlang. Für innengekühlte Schneiden kann mit dem Gewindestift M4 stirnseitige Kühlmittelzufuhr am Bund unterbrochen werden.

Hinweis: Schaft d_1 Ø 6 bis Ø 14 mit 2 Kühlmittelnuten
Schaft d_1 Ø 16 bis Ø 40 mit 4 Kühlmittelnuten

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Remark: Coolant through along the shaft.
The coolant through at the collar of internal cooled cutters can be broken by thread pin M4.

Note: d_1 Ø 6 to Ø 18 with 2 coolant grooves
d_1 Ø 20 to Ø 40 with 4 coolant grooves

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Remarque: Arrosage du liquide de refroidissement le long de la coupe. Pour les outils avec arrosage interne, il est possible d'interrompre l'arrosage avec les vis M4, le long de la coupe.

Observation: d_1 Ø 6 – Ø 18 avec 2 rainure entrific.
d_1 Ø 20 – Ø 40 avec 4 rainure entrific.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d_1	d_2	l_1	G	Toleranz von d_1 Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
28.05.031.601	SK 40	6	27	65	M 16	+ 0,005
28.05.031.602		8	28	65		0
28.05.031.603		10	35	65		
28.05.031.604		12	42	65		
28.05.031.605		14	44	65		
28.05.031.606		16	48	65		
28.05.031.607		18	50	65		
28.05.031.608		20	52	65		+ 0,007
28.05.031.609		25	65	100		0
28.05.031.610		32	72	100		
28.05.031.611		40	62	120		
verlängerte Ausführung						
28.05.031.621	SK 40	6	27	100	M 16	+ 0,005
28.05.031.622		8	28	100		0
28.05.031.623		10	35	100		
28.05.031.624		12	42	100		
28.05.031.625		14	44	100		
28.05.031.626		16	48	100		
28.05.031.627		18	50	100		
28.05.031.628		20	52	100		+ 0,007
						0
lange Ausführung						
28.05.031.641	SK 40	6	27	125	M 16	+ 0,005
28.05.031.642		8	28	125		0
28.05.031.643		10	35	125		
28.05.031.644		12	42	125		
28.05.031.645		14	44	125		
28.05.031.646		16	48	125		
28.05.031.647		18	50	125		
28.05.031.648		20	52	125		+ 0,007

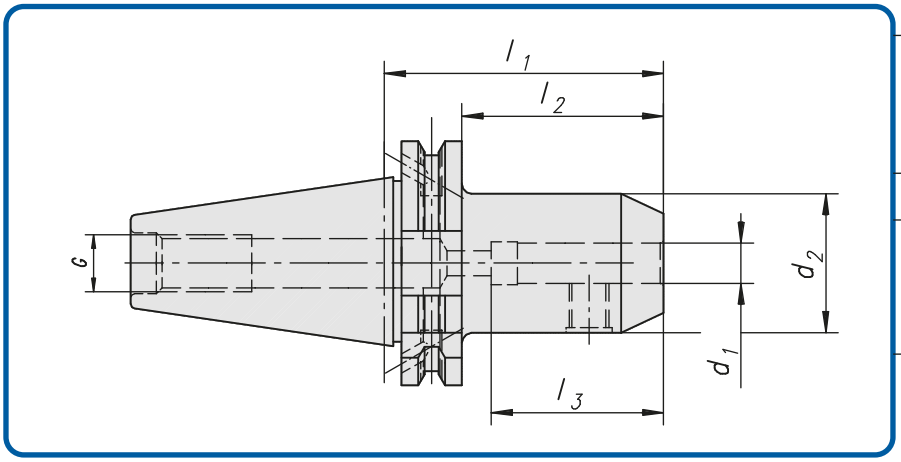
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d_1	d_2	l_1	G	Toleranz von d_1 Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
30.05.031.601	SK 50	6	27	100	M 24	+ 0,005
30.05.031.602		8	28	100		0
30.05.031.603		10	35	100		
30.05.031.604		12	42	100		
30.05.031.605		14	44	100		
30.05.031.606		16	48	100		
30.05.031.607		18	50	100		
30.05.031.608		20	52	100		+ 0,007
30.05.031.609		25	65	100		0
30.05.031.610		32	72	100		
30.05.031.611		40	90	100		
30.05.031.612		50	90	125		
verlängerte Ausführung						
30.05.031.621	SK 50	6	27	160	M 24	+ 0,005
30.05.031.622		8	28	160		0
30.05.031.623		10	35	160		
30.05.031.624		12	42	160		
30.05.031.625		14	44	160		
30.05.031.626		16	48	160		
30.05.031.627		18	50	160		
30.05.031.628		20	52	160		+ 0,007
30.05.031.629		25	65	160		0
30.05.031.630		32	72	160		
30.05.037.701	SK 50	6	27	200	M 24	+ 0,005
30.05.037.702		8	28	200		0
30.05.037.703		10	35	200		
30.05.037.704		12	42	200		
30.05.037.705		14	44	200		
30.05.037.706		16	48	200		
30.05.037.707		18	50	200		
30.05.037.708		20	52	200		+ 0,007
30.05.037.709		25	65	200		0

Vorteile der AD+BK-Futter:

- **+ Kühlkanalprinzip-Druckaufbau 1:3**
- **+ Sehr guter Späneabfluss, optimale Reinigung**
- **+ bedienerfreundliche Wahlmöglichkeiten der Kühlmittelzufuhr**
- **+ Standzeiterhöhung bis zu 25%**

Spannfutter DIN 1835 Form B

DIN-69871 AD+B für Zyl.-Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche



Chucks for mounting straight-shank tools with drive flat at the side DIN 1835 form B

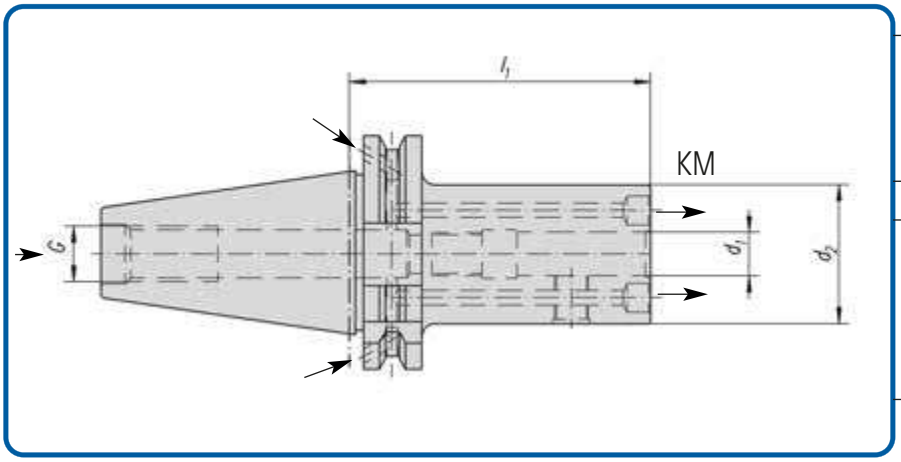
Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à meplats latéraux

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
30.05.031.250	SK 50	6	25	63	80,9	40	M24	+ 0,005
30.05.031.251		8	28	63	80,9	40		0
30.05.031.252		10	35	63	80,9	44		
30.05.031.253		12	42	63	80,9	49		
30.05.031.254		14	44	63	80,9	49		
30.05.031.255		16	48	63	80,9	52		
30.05.031.256		18	50	63	80,9	52		
30.05.031.257		20	52	63	80,9	54		+ 0,007
30.05.031.258		25	65	80	80,9	59		0
30.05.031.259		32	72	100	80,9	63		
30.05.031.260		40	80	120	80,9	73		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
30.05.031.331	SK 50	6	25	100	80,9	40	M24	+ 0,005
30.05.031.332		8	28	100	80,9	40		0
30.05.031.333		10	35	100	80,9	44		
30.05.031.334		12	42	100	80,9	49		
30.05.031.335		14	44	100	80,9	49		
30.05.031.336		16	48	100	80,9	52		
30.05.031.337		18	50	100	80,9	52		
30.05.031.338		20	52	100	80,9	54		+ 0,007
30.05.031.339		25	65	100	80,9	59		0
30.05.031.244		32	72	100	80,9	63		
30.05.031.245		40	80	100	80,9	73		
30.05.031.246		50	90	125	105,9	83		

Spannfutter mit Spritzdüse DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B

für Zylinderschäfte, DIN 1835 B mit Kühlschmierstoffleitung durch Spritzdüsen



Chucks with spray nozzle for mounting straight-shank tools with drive flat at the side and combined coolant feed DIN 69 871 Part 1 Form A, Part 1 Form B

Mandrins de serrage avec buse d'arrosage pour queues cylindriques à méplats latéraux et à raccord d'alimentation suivant DIN 69 871 section 1 forme A, section 1 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
64.05.031.201	SK 30	6	25	50	M 12	+ 0,005
64.05.031.202		8	28	50		0
64.05.031.203		10	35	50		
64.05.031.204		12	42	50		
64.05.031.230		14	44	50		
64.05.031.205		16	48	63		
64.05.031.231		18	48	63		
64.05.031.206		20	48	63		
28.05.031.206	SK 40	5	27	50	M 16	+ 0,005
28.05.031.207		6	27	50		0
28.05.031.208		8	28	50		
28.05.031.209		10	35	50		
28.05.031.210		12	42	50		
28.05.031.230		14	44	50		
28.05.031.211		16	48	63		
28.05.031.231		18	50	63		
28.05.031.212		20	52	63		+ 0,007
						0
28.05.031.217	SK 40	6	27	100		+ 0,005
28.05.031.218		8	28	100		0
28.05.031.219		10	35	100		
28.05.031.220		12	42	100		
28.05.031.223		14	44	100		
28.05.031.221		16	48	100		
28.05.031.240		16	48	130		
28.05.031.224		18	50	100		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
28.05.031.222	SK 40	20	52	100		+ 0,007
28.05.031.213		25	65	100		0
28.05.031.214		32	72	100		
28.05.031.215		40	80	125		
30.05.031.215	SK 50	6	27	63	M 24	+ 0,005
30.05.031.216		8	28	63		0
30.05.031.217		10	35	63		
30.05.031.218		12	42	63		
30.05.031.230		14	44	63		
30.05.031.219		16	48	63		
30.05.031.231		18	50	63		
30.05.031.220		20	52	63		+ 0,007
30.05.031.221		25	65	80		0
30.05.031.222		32	72	100		
30.05.031.223		40	80	120		
30.05.031.224		50	90	125		
30.05.031.235	SK 50	6	27	100	M 24	+ 0,005
30.05.031.236		8	28	100		0
30.05.031.237		10	35	100		
30.05.031.238		12	42	100		
30.05.031.239		14	44	100		
30.05.031.240		16	48	100		
30.05.031.241		18	50	100		+ 0,007
30.05.031.242		20	52	100		0

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14
05.031.805	16

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.805	18
05.031.806	20
05.031.807	25
05.031.808	32
05.031.809	40
05.031.810	50

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.801	6
05.032.802	8
05.032.803	10
05.032.804	12
05.032.804	14
05.032.805	16

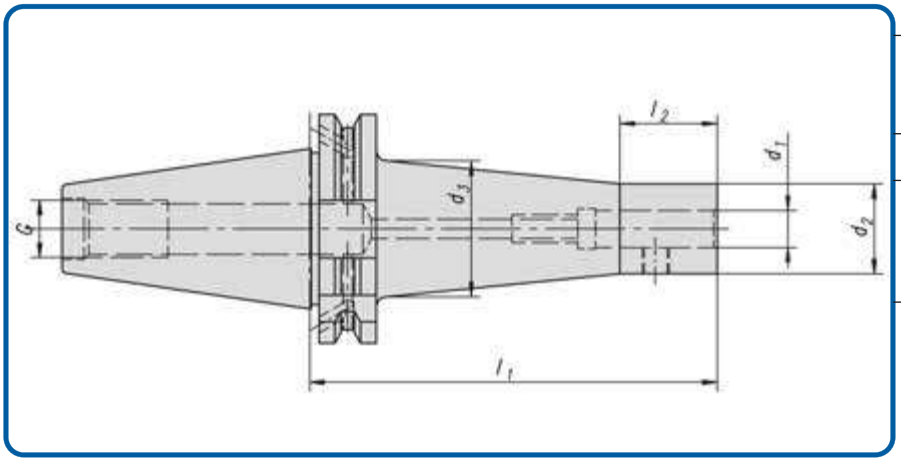
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.805	18
05.032.806	20
05.032.806	25
05.032.806	32
05.032.806	40
05.032.806	50

Spritzdüse
Spray nozzle
Buse d'arrosage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**	**M**
05.032.901	6	3,5
05.032.901	8	3,5
05.032.901	10	3,5
05.032.901	12	3,5
05.032.901	14	3,5
05.032.902	16	4
05.032.902	18	4
05.032.902	20	4
05.032.902	25	4
05.032.902	32	4

Spannfutter DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B, verlängerte Ausführung, für Zylinderschäfte mit gerader Spannfläche DIN 1835 B, mit Kühlschmierstoffzuführung Form B verschließbar



Chucks DIN 1835 Form B, DIN 69 871 Form AD + B prolonged execution, coolant feed Form B lockable

Mandrin de serrage DIN 1835 forme B, DIN 69 871 forme AD + B execution alonger, alimentation en liquide forme B qui ferme a clef

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

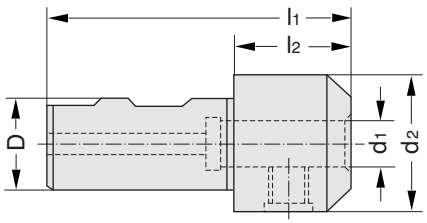
Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir des un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	G	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
28.05.031.301	SK 40	6	22	28	125	26	M16	+ 0,005
28.05.031.302		8	24	30	125	26		0
28.05.031.303		10	25	32	125	30		
28.05.031.304		12	26	35	125	30		
28.05.031.305		14	28	37	125	30		
28.05.031.306		16	30	39	125	32		
28.05.031.307		18	32	41	125	32		
28.05.031.308		20	34	43	125	36		+ 0,005
28.05.031.309		25	46	50	125	60		0
28.05.031.401	SK 40	6	22	33	160	26	M16	+ 0,005
28.05.031.402		8	24	35	160	26		0
28.05.031.403		10	25	39	160	30		
28.05.031.404		12	26	43	160	30		
28.05.031.405		14	28	44	160	30		
28.05.031.406		16	30	44	160	32		
28.05.031.407		18	32	46	160	32		
28.05.031.408		20	34	50	160	36		+ 0,007
28.05.031.409		25	46	50	160	60		0
28.05.031.410		32	50	50	160	141		
28.05.031.501	SK 40	6	22	36	200	26	M16	+ 0,005
28.05.031.502		8	24	38	200	26		0
28.05.031.503		10	25	43	200	30		
28.05.031.504		12	26	44	200	30		
28.05.031.505		14	28	44	200	30		
28.05.031.506		16	30	44	200	32		
28.05.031.507		18	32	46	200	32		
28.05.031.508		20	34	50	200	36		
28.05.031.509		25	46	50	200	60		
28.05.031.704	SK 40	12	26	44	260	30	M16	+ 0,005
28.05.031.705		14	28	44	260	30		0
28.05.031.706		16	30	44	260	30		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	G	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
30.05.031.301	SK 50	6	22	28	125	26	M24	+ 0,005
30.05.031.302		8	24	30	125	26		0
30.05.031.303		10	25	32	125	30		
30.05.031.304		12	26	35	125	30		
30.05.031.305		14	28	37	125	30		
30.05.031.306		16	30	39	125	32		
30.05.031.307		18	32	41	125	32		
30.05.031.308		20	34	43	125	36		+ 0,007
30.05.031.309		25	46	54	125	60		0
30.05.031.310		32	50	54	125	62		
30.05.031.323		40	80	80	125	62		
30.05.031.401	SK 50	6	22	33	160	26	M24	+ 0,005
30.05.031.402		8	24	35	160	26		0
30.05.031.403		10	25	39	160	30		
30.05.031.404		12	26	43	160	30		
30.05.031.405		14	28	44	160	30		
30.05.031.406		16	30	44	160	32		
30.05.031.407		18	32	46	160	32		
30.05.031.408		20	34	51	160	36		+ 0,007
30.05.031.409		25	46	60	160	60		0
30.05.031.410		32	50	60	160	62		
30.05.031.411		40	62	72	160	62		
30.05.031.412		50	80	80	160	141		
30.05.031.501	SK 50	6	22	36	200	26	M24	+ 0,005
30.05.031.502		8	24	38	200	26		0
30.05.031.503		10	25	43	200	30		
30.05.031.504		12	26	46	200	30		
30.05.031.505		14	28	48	200	30		
30.05.031.506		16	30	50	200	32		
30.05.031.507		18	32	52	200	32		
30.05.031.508		20	34	55	200	36		+ 0,007
30.05.031.509		25	46	64	200	60		0
30.05.031.510		32	54	72	200	62		
30.05.031.511		40	62	72	200	62		

Reduziereinsätze DIN 1835 B



Reducing socket DIN 1835 B

Réducteurs DIN 1835 B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

ENGLISH

Application: For gripping straight shank milling cutters to DIN 1835 Form B.

FRANCAIS

Application: pour serrage d'outils à queue cylindrique DIN 1835 forme B.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
05.037.030	20	4	22	74	28	+ 0,005
05.037.031		5	22	74	28	0
05.037.001		6	25	80	30	
05.037.002		8	28	80	30	
05.037.003		10	35	80	30	
05.037.004		12	42	85	35	
05.037.032		14	44	85	34	
05.037.033		16	48	105	40	
05.037.040	32	4	22	85	25	+ 0,005
05.037.041		5	22	85	25	0
05.037.005		6	25	85	25	
05.037.006		8	28	85	25	
05.037.007		10	35	90	30	
05.037.008		12	42	95	35	
05.037.020		14	44	100	40	
05.037.009		16	48	100	40	
05.037.021		18	50	100	40	
05.037.010		20	52	100	40	
05.037.022		22	52	100	38	
05.037.011		25	65	131	70	

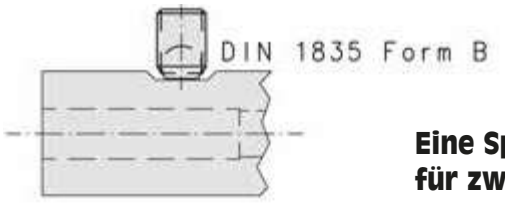
Ersatzteile/Spare parts/ Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage

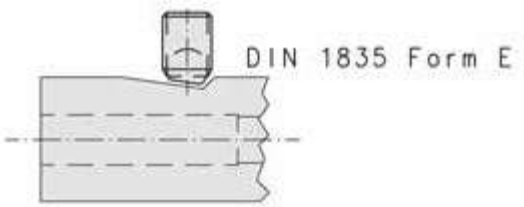


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14

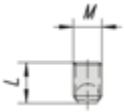
Kugeldruck-Spannschrauben mit Doppelfunktion für DIN 1835 Form B und/oder DIN 1835 Form E



Eine Spannschraube für zwei Spannflächen

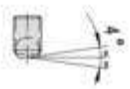


Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M x L**
05.031.851	6 x 10
05.031.852	8 x 10
05.031.853	10 x 12
05.031.854	12 x 16
05.031.855	14 x 16

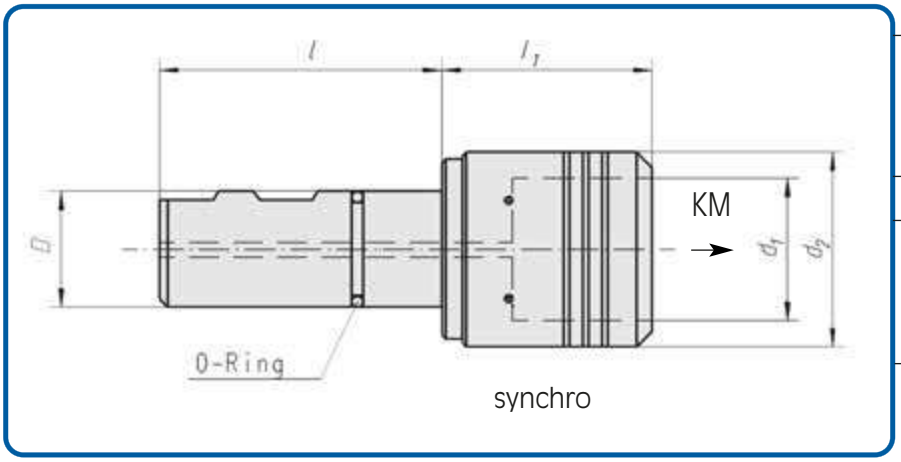
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M x L**
05.031.856	16 x 16
05.031.857	18 x 20
05.031.858	20 x 20
05.031.859	24 x 35

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

Aufnahme nach DIN 1835 B, mit Kühlschmierstoffzuführung



synchro

Quick-change tapping chuck for synchronisation, rigid, and with coolant feed, DIN 1835 B

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, rigide, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 1835 B

DEUTSCH

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

ENGLISH

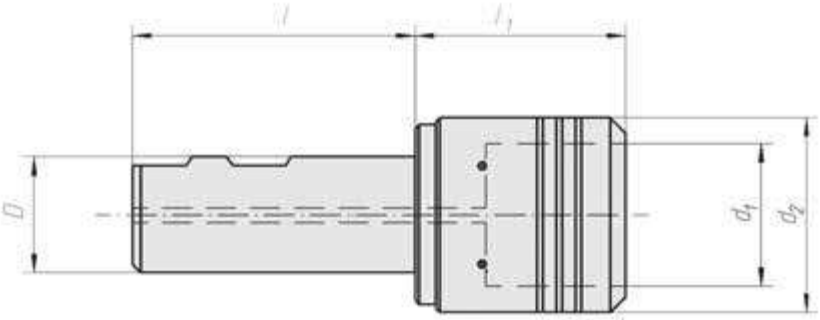
Remark: For Machines with Spindle synchronisation.

FRANCAIS

Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**für Gewindebohrer** for tap sizes pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l**	**Gewicht Kg** Weight Poids
05.063.801	20	M 3 - M 12	1	19	36	39	51	0,3
05.063.802	25	M 3 - M 12	1	19	36	39	51	0,7
05.063.803	25	M 8 - M 20	2	31	53	63	57	0,7
05.063.804	32	M 8 - M 20	2	31	53	63	61	1,1
05.063.805	25	M14 - M 33	3	31	53	107,5	57	0,9
05.063.806	32	M14 - M 33	3	31	53	107,5	61,5	1,1

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Aufnahme nach DIN 1835 B
mit Längenausgleich auf Druck und Zug



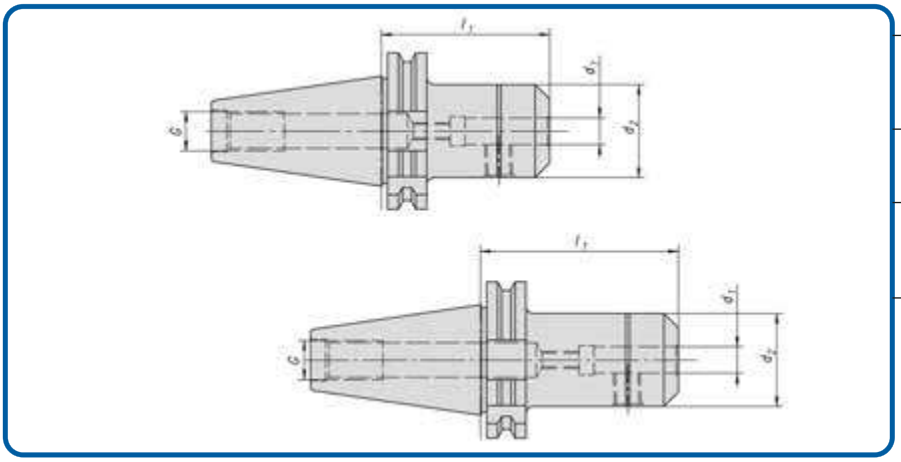
Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 1835 B

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, DIN 1835 B

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**für Gewindebohrer** for tap sizes pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille** Compensation longitudiale de la pression et de la traction	**Längenausgleich** Druck	Zug Length compensation tension + compression	d_1	d_2	l_1	l	
05.063.012	16	M 1 - M 10	0	6,5	6,5	19	36	37	48	
05.063.006	16	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	37	51	
05.063.000	20	M 1 - M 10	0	7,5	7,5	19	36	48	48	
05.063.001	20	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	51	
05.063.008	20	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	36	85	
05.063.007	20	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	59	51	
05.063.002	25	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	57	
05.063.003	25	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	57	
05.063.004	32	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	60,5	
05.063.005	32	M14 - M 33	3	20	20	48	78	124	61	

Spannfutter

DIN 69 871 Teil 1 Form AD, für Zylinderschäfte mit geneigter Spannfläche DIN 1835 E



Chucks DIN 69 871 part 1 form AD for mounting straight shank tools with inclined face DIN 1835 E.

Mandrin de serrage DIN 69 871 part 1 forme AD pour queues cylindiques à méplats latéraux.

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir des un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
64.05.032.001	SK 30	6	25	50	M 12	+ 0,005
64.05.032.002		8	28	50		0
64.05.032.003		10	35	50		
64.05.032.004		12	42	50		
64.05.032.030		14	44	50		
64.05.032.005		16	48	63		
28.05.032.007	SK 40	6	25	50	M 16	+ 0,005
28.05.032.008		8	28	50		0
28.05.032.009		10	35	50		
28.05.032.010		12	42	50		
28.05.032.030		14	44	50		
28.05.032.011		16	48	63		
28.05.032.031		18	50	63		
28.05.032.012		20	52	63		+ 0,007
28.05.032.013		25	65	100		0
28.05.032.014		32	72	100		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
30.05.032.015	SK 50	6	25	63	M 24	+ 0,005
30.05.032.016		8	28	63		0
30.05.032.017		10	35	63		
30.05.032.018		12	42	63		
30.05.032.030		14	44	63		
30.05.032.019		16	48	63		
30.05.032.031		18	50	63		
30.05.032.020		20	52	63		+ 0,007
30.05.032.021		25	65	80		0
30.05.032.022		32	72	100		
30.05.032.023		40	80	120		
30.05.032.025		40	80	100		
30.05.032.024		50	90	125		
31.05.032.021	SK 60	25	65	80	M 30	
31.05.032.022		32	72	100		
31.05.032.024		50	90	125		

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

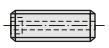
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14
05.031.805	16

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.805	18
05.031.806	20
05.031.807	25
05.031.808	32
05.031.809	40
05.031.810	50

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage

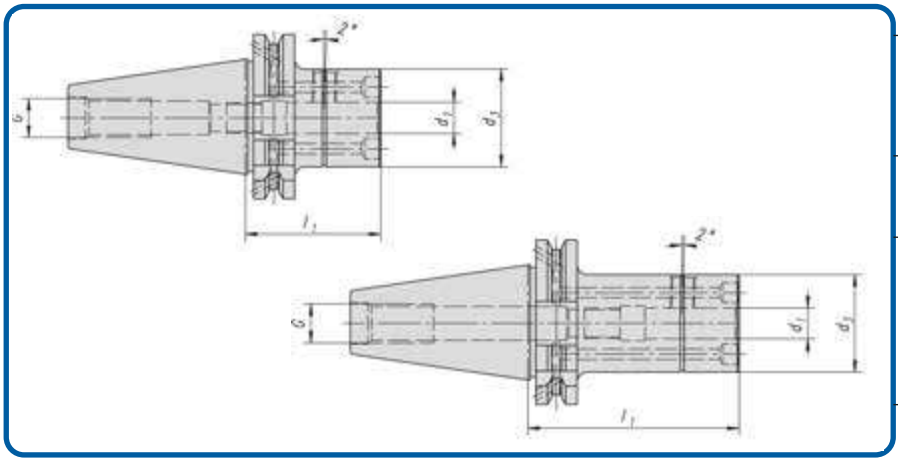


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.801	6
05.032.802	8
05.032.803	10
05.032.804	12
05.032.804	14
05.032.805	16

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.805	18
05.032.806	20
05.032.806	25
05.032.806	32
05.032.806	40
05.032.806	50

Spannfutter mit Spritzdüse DIN 69 871 Teil 1 Form AD+B,

für Zylinderschäfte nach DIN 1835 E mit Kühlschmierstoffzuführung durch Spritzdüsen



Chucks with spray nozzle DIN 69 871 part 1 form AD+B for mounting straight-shank tools with inclined face DIN 1835 E with combined coolant feed

Mandrin de serrage avec buse d'arrosage DIN 69871 part 1 forme AD+B pour queues cylindriques à méplats latéraux DIN 1835 E et à raccord d'alimentation en liquide d'arrosage combiné

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir des un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
64.05.032.201	SK 30	6	27	50	M 12	+ 0,005
64.05.032.202		8	28	50		0
64.05.032.203		10	35	50		
64.05.032.204		12	42	50		
64.05.032.230		14	44	50		
64.05.032.205		16	48	63		
64.05.032.206		20	48	80		
28.05.032.207	SK 40	6	27	50	M 16	+ 0,005
28.05.032.235		6	27	100		0
28.05.032.208		8	28	50		
28.05.032.236		8	28	100		
28.05.032.209		10	35	50		
28.05.032.237		10	35	100		
28.05.032.210		12	42	50		
28.05.032.238		12	42	100		
28.05.032.230		14	44	50		
28.05.032.239		14	44	100		
28.05.032.211		16	48	63		
28.05.032.240		16	48	100		
28.05.032.231		18	50	63		
28.05.032.241		18	50	100		
28.05.032.212		20	52	63		+ 0,007
28.05.032.242		20	52	100		0
28.05.032.213		25	65	100		
28.05.032.214		32	72	100		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
30.05.032.215	SK 50	6	27	63	M 24	+ 0,005
30.05.032.235		6	27	100		0
30.05.032.216		8	28	63		
30.05.032.236		8	28	100		
30.05.032.217		10	35	63		
30.05.032.237		10	35	100		
30.05.032.218		12	42	63		
30.05.032.238		12	42	100		
30.05.032.230		14	44	63		
30.05.032.239		14	44	100		
30.05.032.219		16	48	63		
30.05.032.240		16	48	100		
30.05.032.231		18	50	63		
30.05.032.241		18	50	100		
30.05.032.220		20	52	63		+ 0,007
30.05.032.242		20	52	100		0
30.05.032.221		25	65	80		
30.05.032.243		25	63	100		
30.05.032.222		32	72	100		
30.05.032.223		40	80	120		
30.05.032.224		50	90	125		

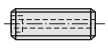
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14
05.031.805	16
05.031.805	18
05.031.806	20
05.031.806	25
05.031.806	32

Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



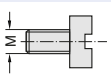
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.801	6
05.032.802	8
05.032.803	10
05.032.804	12
05.032.804	14
05.032.805	16
05.032.805	18
05.032.806	20
05.032.807	25
05.032.808	32

Spritzdüse
Spray nozzle
Buse d'arrosage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**	**M**
05.032.901	6	3,5
05.032.901	8	3,5
05.032.901	10	3,5
05.032.901	12	3,5
05.032.901	14	3,5
05.032.902	16	4
05.032.902	18	4
05.032.902	20	4
05.032.902	25	4
05.032.902	32	4

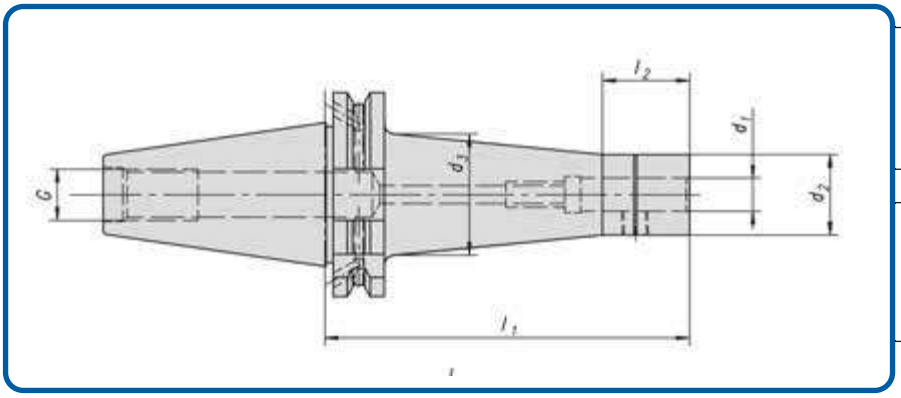
Verschluß-Schraube
Locking screw
Vis de formeture



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M**
05.032.701	3,5
05.032.701	3,5
05.032.701	3,5
05.032.701	3,5
05.032.701	3,5
05.032.702	4
05.032.702	4
05.032.702	4
05.032.702	4
05.032.702	4

Spannfutter DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B, verlängerte Ausführung, für Zylinderschäfte mit geneigter Spannfläche DIN 1835 E, mit Kühlschmierstoffzuführung Form B verschließbar

GEWEFA - SPANNWERKZEUGE -



Chuck DIN 69 871 part 1 form AD+B prolonged execution for mounting straight shank tools with inclined face DIN 1835 E and coolant feed form B sealable.

Mandrins DIN 69 871 part 1 forme AD+B execution prolonger pour queues cylindriques à méplats latéraux DIN 1835 E en liquide d'arrosage combine forme B fermer à cléf.

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.

Execution: Permissible éxentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir des un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	G	Toleranz von d_1 Tolerance of d_1 Tolerance de d_1
28.05.032.301	SK 40	6	22	28	125	26	M 16	+ 0,005
28.05.032.302		8	24	30	125	26		0
28.05.032.303		10	25	32	125	30		
28.05.032.304		12	26	35	125	30		
28.05.032.305		14	28	37	125	30		
28.05.032.306		16	30	39	125	32		
28.05.032.307		18	32	41	125	32		
28.05.032.308		20	34	43	125	36		+ 0,005
28.05.032.309		25	46	50	125	60		0
28.05.032.310		32	50	50	125	63		
28.05.032.401	SK 40	6	22	33	160	26	M 16	+ 0,005
28.05.032.402		8	24	35	160	26		0
28.05.032.403		10	25	39	160	30		
28.05.032.404		12	26	43	160	30		
28.05.032.405		14	28	44	160	30		
28.05.032.406		16	30	44	160	32		
28.05.032.407		18	32	46	160	32		
28.05.032.408		20	34	50	160	36		+ 0,007
28.05.032.409		25	46	50	160	60		0
28.05.032.410		32	50	50	160	63		
30.05.032.301	SK 50	6	22	28	125	28	M 24	+ 0,005
30.05.032.302		8	24	30	125	30		0
30.05.032.303		10	25	32	125	32		
30.05.032.304		12	26	35	125	35		
30.05.032.305		14	28	37	125	37		
30.05.032.306		16	30	39	125	39		
30.05.032.307		18	32	41	125	41		
30.05.032.308		20	34	43	125	43		+ 0,007
30.05.032.309		25	46	54	125	54		0
30.05.032.310		32	54	72	125	72		
30.05.032.311		40	62	72	125	72		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	G	Toleranz von d_1 Tolerance of d_1 Tolerance de d_1
30.05.032.401	SK 50	6	22	33	160	26	M 24	+ 0,005
30.05.032.402		8	24	35	160	26		0
30.05.032.403		10	25	39	160	30		
30.05.032.404		12	26	43	160	30		
30.05.032.405		14	28	44	160	30		
30.05.032.406		16	30	44	160	32		
30.05.032.407		18	32	46	160	32		
30.05.032.408		20	34	51	160	36		+ 0,007
30.05.032.409		25	46	60	160	60		0
30.05.032.410		32	54	72	160	62		
30.05.032.411		40	62	72	160	62		
30.05.032.501	SK 50	6	22	36	200	26	M 24	+ 0,005
30.05.032.502		8	24	38	200	26		0
30.05.032.503		10	25	43	200	30		
30.05.032.504		12	26	46	200	30		
30.05.032.505		14	28	48	200	30		
30.05.032.506		16	30	50	200	32		
30.05.032.507		18	32	52	200	32		
30.05.032.508		20	34	55	200	36		+ 0,007
30.05.032.509		25	46	64	200	60		0
30.05.032.510		32	54	72	200	62		
30.05.032.511		40	62	72	200	62		

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.814	6
05.031.832	8
05.031.833	10
05.031.834	12
05.031.834	14
05.031.835	16

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.835	18
05.031.836	20
05.031.837	25
05.031.838	32

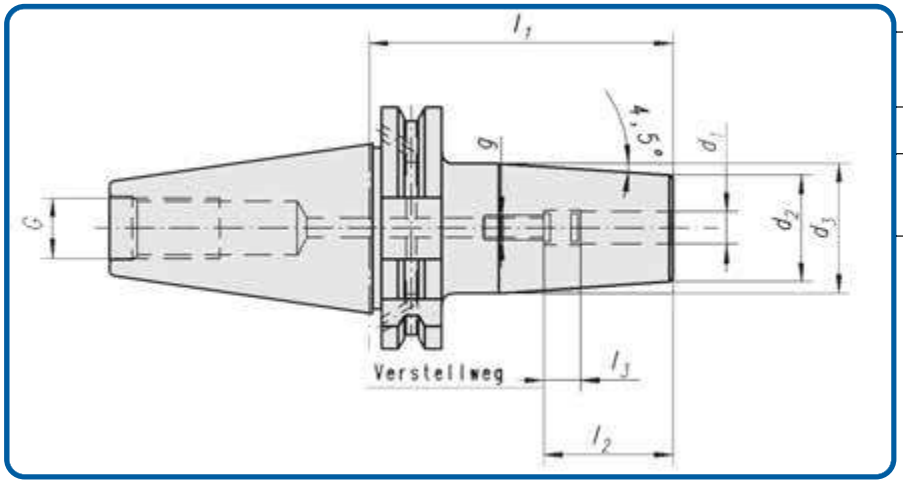
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.032.801	6
05.032.802	8
05.032.803	10
05.032.804	12
05.032.804	14
05.032.805	16

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.032.805	18
05.032.806	20
05.032.806	25
05.032.806	32
05.032.806	40
05.032.806	50

Schrumpffutter InduTerm®
DIN 69 871 Form AD + B kurze Ausführung



Shrink chuck InduTerm®
DIN 69 871 Form AD+B

Mandrin de retrecissement
InduTerm® DIN 69 871 forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6-Toleranz bei ø 6-32 h4 Toleranz bei ø 3, 4, 5.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance for ø 6-32 h4 tolerance for ø 3, 4, 5.

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

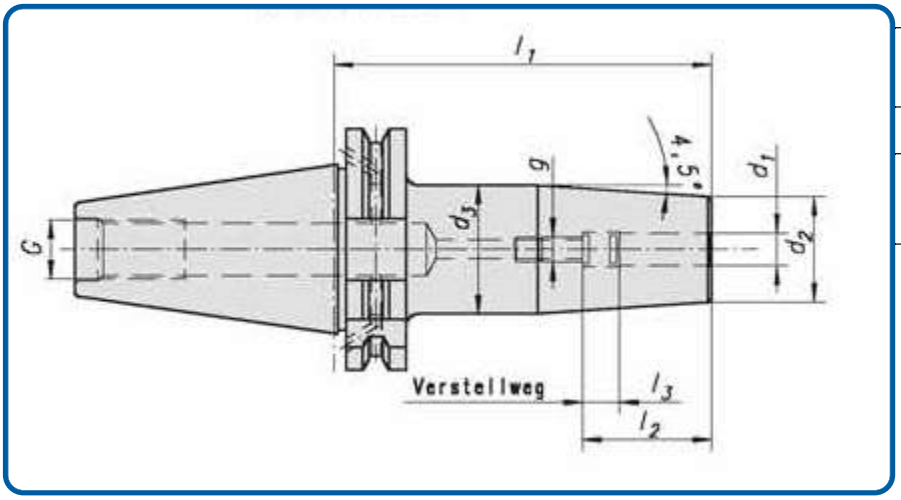
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance à ø 6-32, h4 tolerance à ø 3, 4, 5.

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
64.05.071.000	SK 30	3	11	15	80	10	-	-	M 12
64.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
64.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
64.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5	
64.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
64.05.071.005		10	24	32	80	41		M 8x1	
64.05.071.006		12	24	32	100	47		M 10x1	
64.05.071.007		14	27	34	100	47		M 10x1	
64.05.071.008		16	27	34	100	50		M 12x1	
64.05.071.009		18	33	42	100	50		M 12x1	
64.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1	
28.05.071.000	SK 40	3	11	15	80	10	-	-	M 16
28.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
28.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
28.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5	
28.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
28.05.071.005		10	24	32	80	41		M 8x1	
28.05.071.006		12	24	32	80	47		M 10x1	
28.05.071.007		14	27	34	80	47		M 10x1	
28.05.071.008		16	27	34	80	50		M 12x1	
28.05.071.009		18	33	42	80	50		M 12x1	
28.05.071.010		20	33	42	80	52		M 16x1	
28.05.071.011		25	44	53	100	58		M 16x1	
28.05.071.012		32	44	53	100	62		M 16x1	
30.05.071.000	SK 50	3	11	15	80	10	10	-	M 24
30.05.071.001		4	14	22	80	20		M 3	
30.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
30.05.071.003		6	21	27	80	36		M 5	
30.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
30.05.071.005		10	24	32	80	41		M 8x1	
30.05.071.006		12	24	32	80	47		M 10x1	
30.05.071.007		14	27	34	80	47		M 10x1	
30.05.071.008		16	27	34	80	50		M 12x1	
30.05.071.009		18	33	42	80	50		M 12x1	
30.05.071.010		20	33	42	80	52		M 16x1	
30.05.071.011		25	44	53	100	58		M 16x1	
30.05.071.012		32	44	53	100	62		M 16x1	

Schrumpffutter InduTerm®
DIN 69 871 Form AD + B lange Ausführung



Shrink chuck InduTerm®
DIN 69 871 Form AD+B long version

Mandrin de retrecissement InduTerm® DIN 69 871 forme AD+B execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS Werkzeugschäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

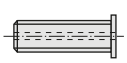
Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
64.05.071.015	SK 30	3	11	15	160	10	-	-	M12
64.05.071.016		4	14	22	160	20	5	M 3	
64.05.071.017		5	16	22	160	20		M 4	
64.05.071.018		6	21	27	160	36	10	M 5	
64.05.071.019		8	21	27	160	36		M 6	
64.05.071.020		10	24	32	160	41		M 8x1	
64.05.071.021		12	24	32	160	47		M 10x1	
64.05.071.022		14	27	34	160	47		M 10x1	
64.05.071.023		16	27	34	160	50		M 12x1	
64.05.071.024		18	33	42	160	50		M 12x1	
64.05.071.025		20	33	42	160	52		M 16x1	

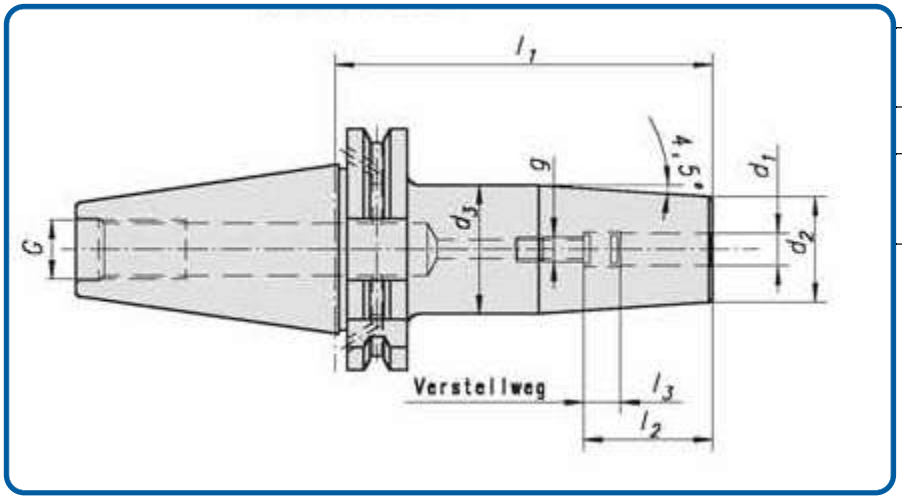
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8
05.036.855	M10
05.036.856	M12
05.036.857	M16



Schrumpffutter InduTerm®
DIN 69 871 Form AD + B lange Ausführung



Shrink chuck InduTerm®
DIN 69 871 Form AD+B long version

Mandrin de retrecissement InduTerm® DIN 69 871 forme AD+B execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS Werkzeugschäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm

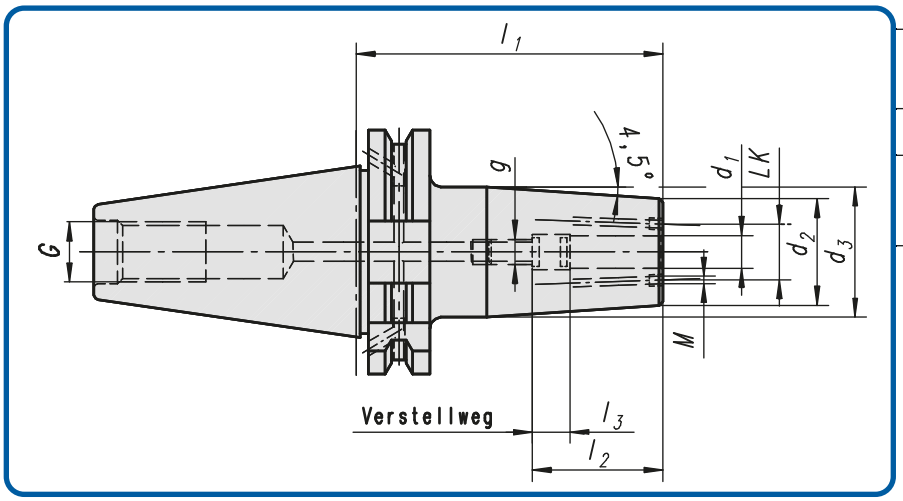
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
28.05.071.100	SK 40	3	11	15	120	10	-	-	M16
28.05.071.101		4	14	22	120	20	5	M 3	
28.05.071.102		5	16	22	120	20		M 4	
28.05.071.103		6	21	27	120	36	10	M 5	
28.05.071.104		8	21	27	120	36		M 6	
28.05.071.105		10	24	32	120	41		M 8x1	
28.05.071.106		12	24	32	120	47		M 10x1	
28.05.071.107		14	27	34	120	47		M 10x1	
28.05.071.108		16	27	34	120	50		M 12x1	
28.05.071.109		18	33	42	120	50		M 12x1	
28.05.071.110		20	33	42	120	52		M 16x1	
28.05.071.111		25	44	53	120	58		M 16x1	
28.05.071.112		32	44	53	120	62		M 16x1	
28.05.071.300	SK 40	3	11	15	160	10	10	M 5	M 16
28.05.071.301		4	14	22	160	20		M 5	
28.05.071.302		5	16	22	160	20		M 5	
28.05.071.303		6	21	27	160	36		M 5	
28.05.071.304		8	21	27	160	36		M 6	
28.05.071.305		10	24	32	160	41		M 8x1	
28.05.071.306		12	24	32	160	47		M 10x1	
28.05.071.307		14	27	34	160	47		M 10x1	
28.05.071.308		16	27	34	160	50		M 12x1	
28.05.071.309		18	33	42	160	50		M 12x1	
28.05.071.310		20	33	42	160	52		M 16x1	
28.05.071.311		25	44	53	160	58		M 16x1	
28.05.071.312		32	44	53	160	62		M 16x1	
30.05.071.103	SK 50	5	16	22	160	20	10		M 24
30.05.071.103		6	21	27	160	36		M 5	
30.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
30.05.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1	
30.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
30.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
30.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
30.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
30.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1	
30.05.071.111		25	44	53	160	58		M 16x1	
30.05.071.112		32	44	53	160	62		M 16x1	
30.05.071.203	SK 50	6	21	27	200	36	10	M 5	M 24
30.05.071.204		8	21	27	200	36		M 6	
30.05.071.205		10	24	32	200	41		M 8x1	
30.05.071.206		12	24	32	200	47		M 10x1	
30.05.071.207		14	27	34	200	47		M 10x1	
30.05.071.208		16	27	34	200	50		M 12x1	
30.05.071.209		18	33	42	200	50		M 12x1	
30.05.071.210		20	33	42	200	52		M 16x1	
30.05.071.211		25	44	53	200	52		M 16x1	
30.05.071.212		32	44	53	200	62		M 16x1	

Schrumpffutter InduTerm® H_2O
DIN 69 871 Form AD + B



Shrink chuck
DIN 69 871 Form AD+B

Mandrin de retrecissement
DIN 69 871 forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Hartmetall-Werkzeugschäften nach DIN 6535 HA und HSS.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung d_1= 0,003 mm.

Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

Lieferumfang: mit eingebauter Verstellschraube.

ENGLISH

Application: For mounting of carbide shank tools acc. DIN 6535 form HA and HSS.

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring d_1= 0,003 mm.

Advice: The chucking diameter is configured for a tool tolerance of h_6.

Scope of suppley: With installed adjusting screw.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure suivant DIN 6535 forme HA+HSS.

Execution: Admissible excentricite de cone par alesage d_1=0,003 mm.

Remarque: Le diametre de serrage est concu pour une tolerance de h_6.

Etendue de la fourniture: Avec vis de reglage installée.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	LK	M	g	G
30.05.271.003	SK 50	6	21	27	80	36		12	M4	M 5	M 24
30.05.271.004		8	21	27	80	36	5	14	M4	M 6	
30.05.271.005		10	24	32	80	41		16	M4	M 8x1	
30.05.271.006		12	24	32	80	47	10	17,5	M4	M 10x1	
30.05.271.007		14	27	34	80	47		19,5	M4	M 10x1	
30.05.271.008		16	27	34	80	50		21,5	M4	M 12x1	
30.05.271.009		18	33	42	80	50		24	M4	M 12x1	
30.05.271.010		20	33	42	80	52		26	M4	M 16x1	
30.05.271.011		25	44	53	100	58		32	M4	M 16x1	
30.05.271.012		32	44	53	100	62		40	M4	M 16x1	
30.05.271.103	SK 50	6	21	27	160	36		12	M4	M 5	M 24
30.05.271.104		8	21	27	160	36	5	14	M4	M 6	
30.05.271.105		10	24	32	160	41		16	M4	M 8x1	
30.05.271.106		12	24	32	160	47	10	17,5	M4	M 10x1	
30.05.271.107		14	27	34	160	47		19,5	M4	M 10x1	
30.05.271.108		16	27	34	160	50		21,5	M4	M 12x1	
30.05.271.109		18	33	42	160	50		24	M4	M 12x1	
30.05.271.110		20	33	42	160	52		26	M4	M 16x1	
30.05.271.111		25	44	53	160	58		32	M4	M 16x1	
30.05.271.203	SK 50	6	21	27	200	36		12	M4	M 5	M 24
30.05.271.204		8	21	27	200	36	5	14	M4	M 6	
30.05.271.205		10	24	32	200	41		16	M4	M 8x1	
30.05.271.206		12	24	32	200	47	10	17,5	M4	M 10x1	
30.05.271.207		14	27	34	200	47		19,5	M4	M 10x1	
30.05.271.208		16	27	34	200	50		21,5	M4	M 12x1	
30.05.271.209		18	33	42	200	50		24	M4	M 12x1	
30.05.271.210		20	33	42	200	52		26	M4	M 16x1	
30.05.271.211		25	44	53	200	58		32	M4	M 16x1	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

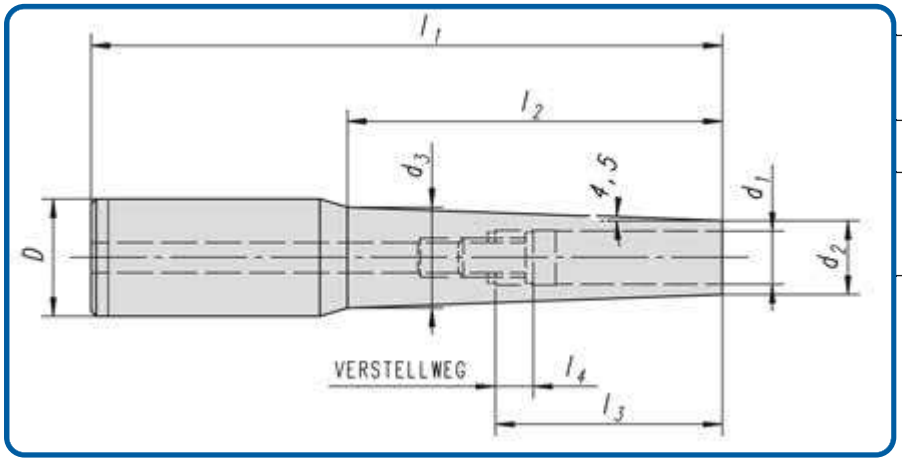
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8 x 1
05.036.855	M10 x 1
05.036.856	M12 x 1
05.036.857	M16 x 1



Vorteile H_2O Kühlung:

+ Sehr guter Späneabfluss
+ optimale Reinigung
+ Standzeiterhöhung bis zu 25%

Schrumpffutter InduTerm®
Verlängerung lang + schlank DIN 1835 Form A



shrink chuck InduTerm® long version + slim DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement InduTerm® long + effile 1835 Form A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**l_4**	**g**
05.071.099	20	3	9	15	100	50	15	5	--
05.071.100	20	4	9	15	100	50	20	5	M 3
05.071.101	20	5	9	15	100	50	20	5	M 4
05.071.102	20	6	15	20	100	50	36	10	M 5
05.071.103	20	8	15	20	100	50	36	10	M 6
05.071.104	20	10	20	20	100	50	42	10	M 8x1
05.071.105	20	12	20	20	100	50	47	10	M 10x1
05.071.110	25	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.111	25	10	20	25	110	50	42	10	M 8x1
05.071.112	25	12	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.113	25	14	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.114	25	16	22	25	110	50	50	10	M 12x1
05.071.115	25	18	22	25	110	50	50	10	M 12x1
05.071.120	32	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.121	32	10	20	25	110	50	42	10	M 8x1
05.071.122	32	12	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.123	32	14	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.124	32	16	22	32	110	50	50	10	M 12x1
05.071.125	32	16	27	32	110	50	52	10	M 12x1
05.071.149	20	3	9	15	150	100	15	5	--
05.071.150	20	4	9	15	150	100	20	5	M 3
05.071.151	20	5	9	15	150	100	20	5	M 4
05.071.152	20	6	15	20	150	100	36	10	M 5
05.071.153	20	8	15	20	150	100	36	10	M 6
05.071.154	20	10	20	20	150	100	42	10	M 8x1
05.071.155	20	12	20	20	150	100	47	10	M 10x1
05.071.160	25	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.161	25	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.162	25	12	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.163	25	14	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.164	25	16	22	32	160	100	50	10	M 12x1
05.071.170	32	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.171	32	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.172	32	12	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.173	32	14	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.174	32	16	22	32	160	100	50	10	M 12x1
05.071.175	32	20	27	32	160	100	52	10	M 16x1

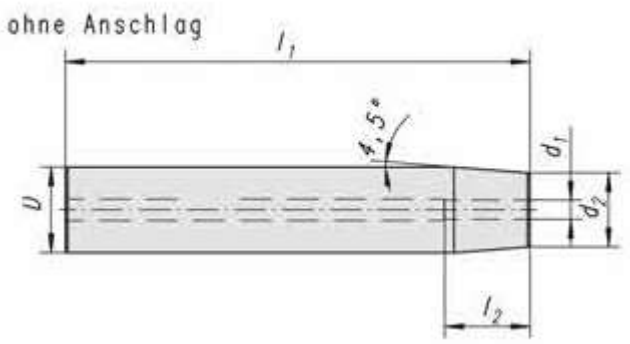
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8 x 1
05.036.855	M10 x 1
05.036.856	M12 x 1
05.036.857	M16 x 1



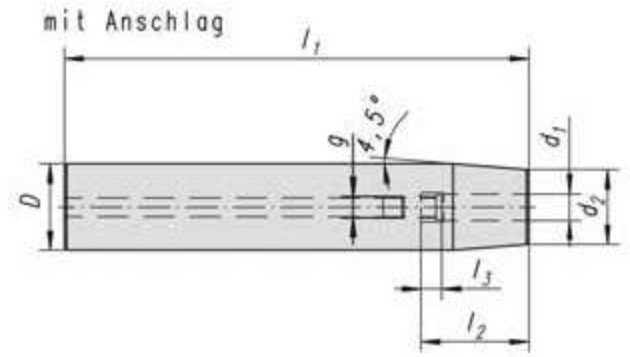
Abb. 1



shrink chuck InduTerm® long DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement InduTerm® 1835 Form A

Abb. 2



shrink chuck InduTerm® long DIN 1835 Form A

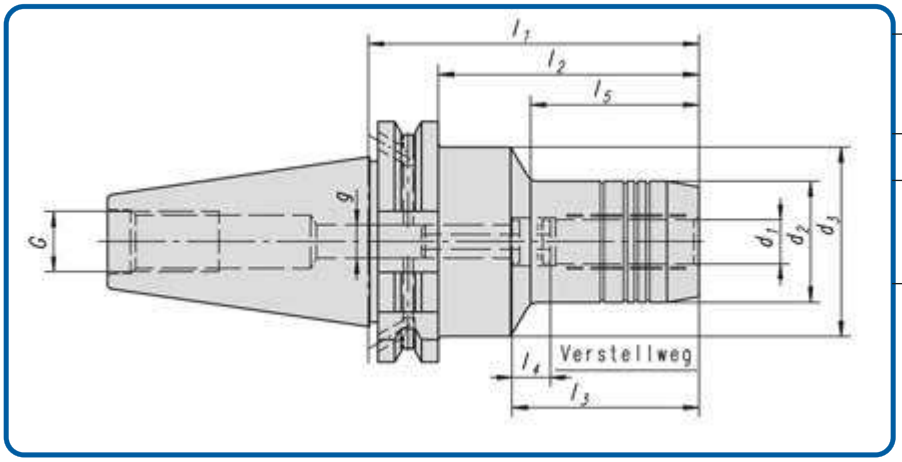
Mandrin de retrecissement InduTerm® 1835 Form A

Bestell-Nr. Abb. 1 Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**
05.071.087	10	3	8	100	10
05.071.090	12	3	8	100	10
05.071.050	12	3	8	160	10
05.071.051	12	4	8	160	12
05.071.046	12	6	8	160	12
05.071.035	16	6	10	100	28
05.071.052	16	3	10	160	9
05.071.053	16	4	10	160	12
05.071.054	16	5	10	160	15
05.071.055	16	6	10	160	28
05.071.056	20	5	14	160	15
05.071.057	20	6	14	160	28
05.071.058	20	8	14	160	34
05.071.059	25	8	19	160	34
05.071.060	25	10	20	160	42
05.071.061	25	12	20	160	47
05.071.062	25	14	20	160	47
05.071.063	25	16	22	160	50
05.071.047	32	6	14	160	28
05.071.048	32	8	19	160	34
05.071.064	32	10	27	160	42
05.071.065	32	12	27	160	47
05.071.066	32	14	27	160	47
05.071.067	32	16	27	160	50
05.071.068	32	20	27	160	52

Bestell-Nr. Abb. 2 No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**g**
05.071.070	16	6	10	160	28	10	M 5
05.071.071	20	6	14	160	28	10	M 5
05.071.072	20	8	14	160	34	10	M 6
05.071.073	25	8	19	160	34	10	M 6
05.071.074	25	10	20	160	42	10	M 8x1
05.071.075	25	12	20	160	47	10	M 10x1
05.071.076	25	14	20	160	47	10	M 10x1
05.071.077	25	16	22	160	50	10	M 12x1
05.071.078	32	10	27	160	42	10	M 8x1
05.071.079	32	12	27	160	47	10	M 10x1
05.071.080	32	14	27	160	47	10	M 10x1
05.071.081	32	16	27	160	50	10	M 12x1
05.071.082	32	20	27	160	52	10	M 12x1
05.071.083	32	18	27	160	50	10	M 12x1
05.071.084	32	25	27	160	58	10	M 12x1

Hydro-Dehnspannfutter DIN 69871 Form AD+B

mit Kühlschmierstoffzuführung

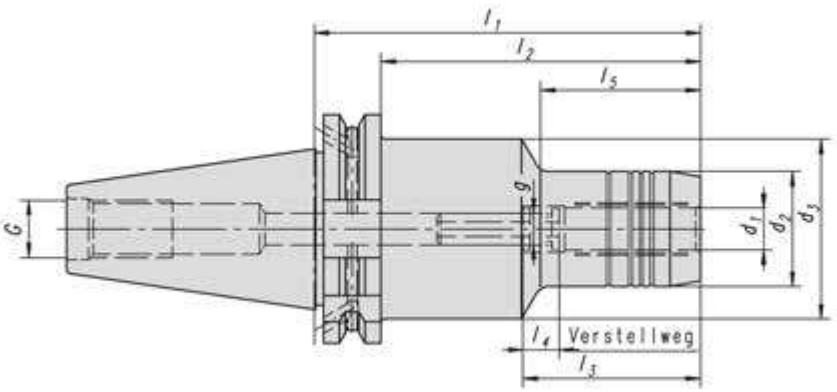


Hydraulic chuck
with coolant feed

Mandrin expansible
avec d'alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	G
64.05.043.201	SK 30	6	26	45	60	41	37	10	25	M 5	M 12
64.05.043.202		8	28	45	64	45	37	10	29	M 6	
64.05.043.203		10	30	45	64	45	42	10	35	M 8 x 1	
64.05.043.204		12	32	45	72	53	47	10	43	M10 x 1	
64.05.043.205		14	34	45	72	53	47	10	42	M10 x 1	
64.05.043.206		16	38	45	72	53	52	10	43	M12 x 1	
64.05.043.207		18	40	45	72	53	52	10	43	M12 x 1	
64.05.043.208		20	42	42	90	71	52	10	71	M12 x 1	
28.05.043.201	SK 40	6	26	50	68	49	37	10	33	M 5	M 16
28.05.043.202		8	28	50	68	49	37	10	33	M 6	
28.05.043.203		10	30	50	72	53	42	10	37	M 8 x 1	
28.05.043.204		12	32	50	77	58	47	10	42	M10 x 1	
28.05.043.205		14	34	50	77	58	47	10	42	M10 x 1	
28.05.043.206		16	38	50	80	61	52	10	43	M12 x 1	
28.05.043.207		18	40	50	80	61	52	10	43	M12 x 1	
28.05.043.208		20	42	50	82	63	52	10	47	M12 x 1	
28.05.043.209		25	50	63	117	98	58	10	51	M16 x 1	
28.05.043.210		32	60	63	117	98	62	10	56	M16 x 1	
30.05.043.201	SK 50	6	26	80	68	49	37	10	33	M 5	M 24
30.05.043.202		8	28	80	68	49	37	10	33	M 6	
30.05.043.203		10	30	80	72	53	42	10	37	M 8 x 1	
30.05.043.204		12	32	80	77	58	47	10	42	M10 x 1	
30.05.043.205		14	34	80	77	58	47	10	42	M10 x 1	
30.05.043.206		16	38	80	80	61	52	10	45	M12 x 1	
30.05.043.207		18	40	80	80	61	52	10	45	M12 x 1	
30.05.043.208		20	42	80	82	63	52	10	47	M16 x 1	
30.05.043.209		25	50	80	87	68	58	10	52	M16 x 1	
30.05.043.210		32	60	80	91	72	62	10	56	M16 x 1	
30.05.043.211		40	70	70	120	101	74	10	101	M16 x 1	
30.05.043.212		50	78	78	120	101	82	10	101	M20 X 1	

Hydro-Dehnspannfutter
verlängerte Ausführung, mit Kühlschmierstoffzuführung



Hydraulic chuck
prolonged execution,
with coolant feed

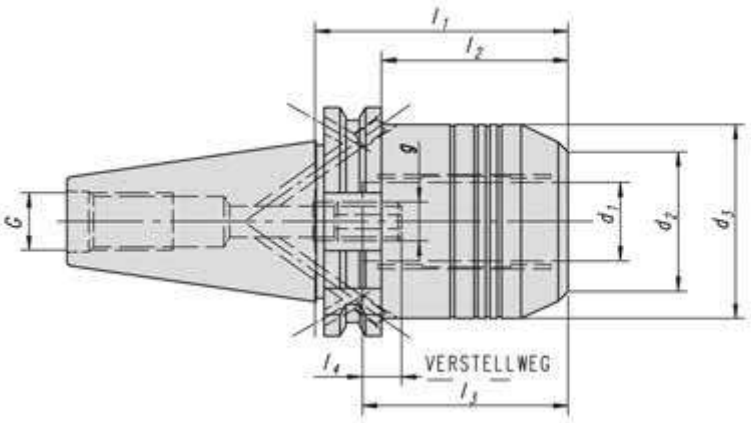
Mandrin expansible
execution alonger,
avec d'alimentation en liquide

DIN 69 871, Form AD + B

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	G
28.05.043.301	SK 40	6	26	50	110	91	37	10	33	M 5	M 16
28.05.043.302		8	28	50	110	91	37	10	33	M 6	
28.05.043.303		10	30	50	110	91	42	10	37	M 8 x 1	
28.05.043.304		12	32	50	110	91	47	10	42	M10 x 1	
28.05.043.305		14	34	50	110	91	47	10	42	M10 x 1	
28.05.043.306		16	38	50	110	91	52	10	42	M12 x 1	
28.05.043.307		18	40	50	110	91	52	10	47	M12 x 1	
28.05.043.308		20	42	50	110	91	52	10	47	M16 x 1	
28.05.043.312	SK 40	6	26	50	150	91	37	10	110	M 5	M 16
28.05.043.313		8	28	50	150	91	37	10	110	M 6	
28.05.043.314		10	30	50	150	91	42	10	110	M 8 x 1	
28.05.043.315		12	32	50	150	91	42	10	115	M10 x 1	
28.05.043.316		14	34	50	150	91	47	10	115	M10 x 1	
28.05.043.317		16	38	50	150	91	52	10	115	M12 x 1	
28.05.043.318		18	40	50	150	91	52	10	115	M12 x 1	
28.05.043.319		20	42	50	150	91	52	10	115	M12 x 1	
28.05.043.320		25	50	50	150	91	52	10	115	M12 x 1	
30.05.043.301	SK 50	6	26	50	110	91	37	10	33	M 5	M 24
30.05.043.302		8	28	50	110	91	37	10	33	M 6	
30.05.043.303		10	30	50	110	91	42	10	37	M 8 x 1	
30.05.043.304		12	32	50	110	91	42	10	42	M10 x 1	
30.05.043.305		14	34	50	110	91	47	10	42	M10 x 1	
30.05.043.306		16	38	50	110	91	52	10	42	M12 x 1	
30.05.043.307		18	40	50	110	91	52	10	47	M12 x 1	
30.05.043.308		20	42	50	110	91	52	10	47	M16 x 1	
30.05.043.309		25	50	80	110	91	58	10	47	M16 x 1	
30.05.043.310		32	60	80	110	91	62	10	75	M16 x 1	
30.05.043.401	SK 50	6	26	50	150	130,9	37	10	115	M 5	M 24
30.05.043.402		8	28	50	150	130,9	37	10	115	M 6	
30.05.043.403		10	30	50	150	130,9	42	10	115	M 8 x 1	
30.05.043.404		12	32	50	150	130,9	42	10	115	M10 x 1	
30.05.043.405		14	34	50	150	130,9	47	10	115	M10 x 1	
30.05.043.406		16	38	50	150	130,9	52	10	115	M12 x 1	
30.05.043.407		18	40	50	150	130,9	52	10	115	M12 x 1	
30.05.043.408		20	42	50	150	130,9	52	10	115	M16 x 1	
30.05.043.409		25	50	50	150	130,9	58	10	130,9	M16 x 1	
30.05.043.410		32	60	60	150	130,9	62	10	130,9	M16 x 1	
30.05.043.411		40	70	70	150	130,9	72	10	130,9	M16 x 1	
30.05.043.428	SK 50	20	42	50	160	141	52	10	97,5	M12 x 1	M 24
30.05.043.429		25	50	50	160	141	58	10	140,9	M16 x 1	
30.05.043.412	SK 50	6	26	50	200	181	37	10	165	M 5	M 24
30.05.043.413		8	28	50	200	181	37	10	165	M 6	
30.05.043.414		10	30	50	200	181	42	10	165	M 8 x 1	
30.05.043.415		12	32	50	200	181	42	10	165	M10 x 1	
30.05.043.416		14	34	50	200	181	47	10	165	M10 x 1	
30.05.043.417		16	38	50	200	181	52	10	165	M12 x 1	
30.05.043.418		18	40	50	200	181	52	10	165	M12 x 1	
30.05.043.419		20	42	50	200	181	52	10	165	M12 x 1	
30.05.043.420		25	50	50	200	181	52	10	181	M12 x 1	
30.05.043.421		32	60	60	200	181	62	10	181	M12 x 1	

Hydro-Dehnspannfutter

kurze, schwere Ausführung, mit Kühlschmierstoffzuführung



Hydraulic chuck short, heavy design, with coolant feed

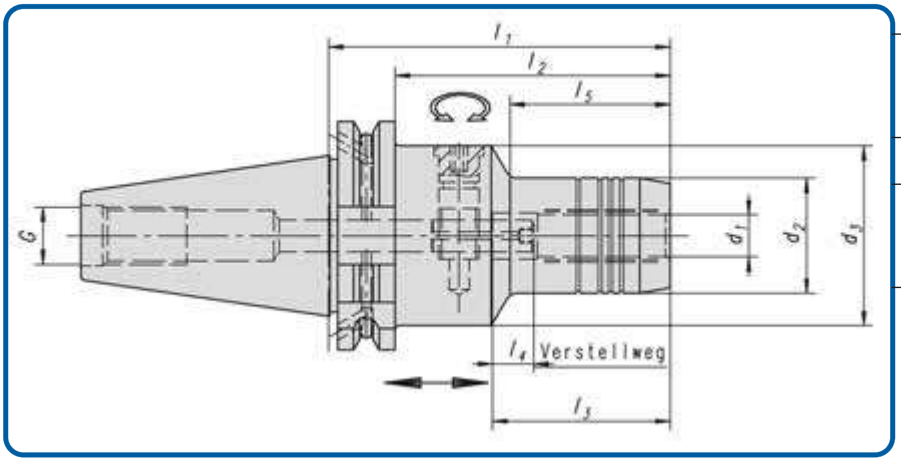
Mandrin expansible court et rebuste, avec d'alimentation en liquide

DIN 69 871, Form AD + B

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	g	G
28.05.043.199	SK 40	20	49	49,5	30	10,9	52	-	-	M 16
28.05.043.200		20	40	49,5	64,5	45	52	10	M10 x 1	
28.05.043.211	SK 40	6	26	49,5	80,5	61,4	37	10	M 5	M 16
28.05.043.212		8	28	49,5	80,5	61,4	37	10	M 6	
28.05.043.213		10	30	49,5	80,5	61,4	44	10	M 8 x 1	
28.05.043.214		12	32	49,5	80,5	61,4	47	10	M10 x 1	
28.05.043.219		14	34	49,5	80,5	61,4	52	10	M12 x 1	
28.05.043.215		16	38	49,5	80,5	61,4	52	10	M16 x 1	
28.05.043.231		18	40	50	92	62,9	52	10	M12 x 1	
28.05.043.216		20	42	49,5	80,5	61,4	52	10	M16 x 1	
28.05.043.217		25	55	66	80,5	61,4	58	10	M12 x 1	
28.05.043.218		32	63	80	80,5	61,4	62	10	M12 x 1	
30.05.043.200	SK 50	32	56	72	81	62	62	10	M16 x 1	M 24
30.05.043.199		32	56	80	25	5,9	62	10		

RadAx Hydro-Dehnspannfutter

mit Kühlschmierstoffzuführung, DIN 69871 Form AD+B



RadAx Hydraulic chuck with coolant feed

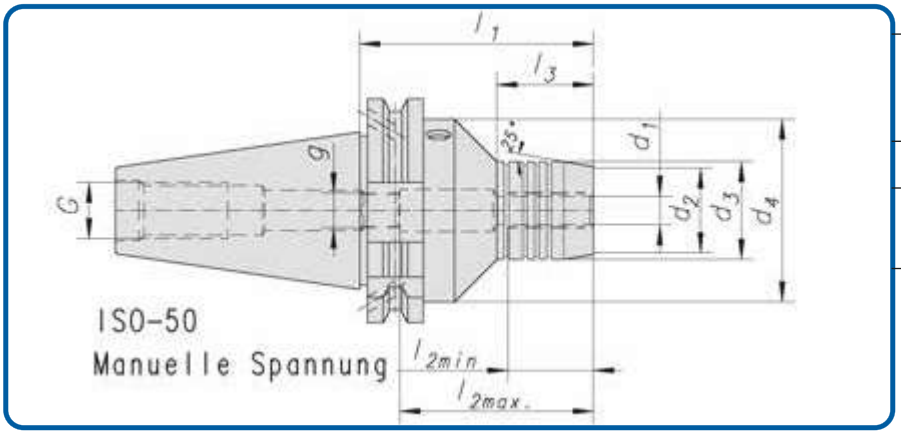
RadAx Mandrin expansible avec d'alimentation en liquide

RadAx Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung.

RadAx Hydraulic chuck with radial length adjustment.

RadAx Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

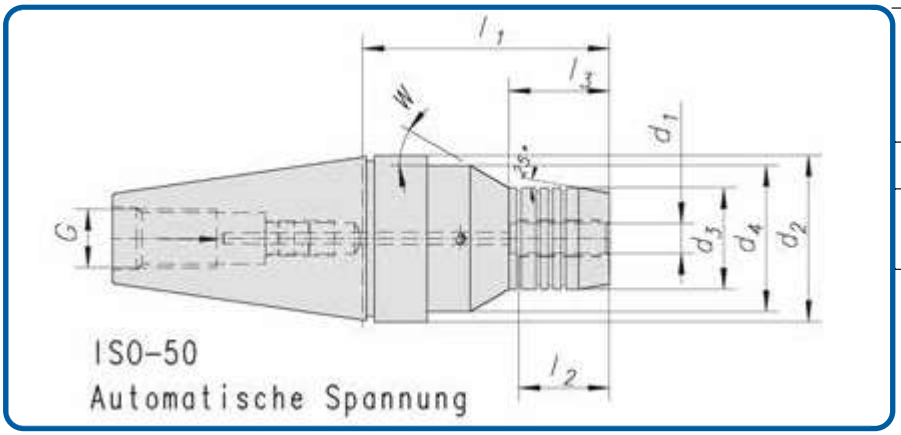
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	G	
28.05.044.201	SK 40	6	26	50	68	49	37	10	33	M 16	
28.05.044.202		8	28	50	68	49	37	10	33		
28.05.044.203		10	30	50	72	53	42	10	37		
28.05.044.204		12	32	50	77	58	47	10	42		
28.05.044.205		14	34	50	77	58	47	10	42		
28.05.044.206		16	38	50	80	61	52	10	43		
28.05.044.207		18	40	50	80	61	52	10	43		
28.05.044.208		20	42	50	82	63	52	10	47		
28.05.044.209		25	50	63	117	98	58	10	51		
28.05.044.210		32	60	63	117	98	62	10	56		
30.05.044.201	SK 50	6	26	80	68	49	37	10	33	M 24	
30.05.044.202		8	28	80	68	49	37	10	33		
30.05.044.203		10	30	80	72	53	42	10	37		
30.05.044.204		12	32	80	77	58	47	10	42		
30.05.044.205		14	34	80	77	58	47	10	42		
30.05.044.206		16	38	80	80	61	52	10	45		
30.05.044.207		18	40	80	80	61	52	10	45		
30.05.044.208		20	42	80	82	63	52	10	47		
30.05.044.209		25	50	80	87	68	58	10	52		
30.05.044.210		32	60	80	91	72	62	10	56		



Hydraulic chuck for tool-sharpening and grinding machines WZS

Mandrin expansible pour l'affûtage d'outils WZS

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2 max.	l_2 min.	l_3	g	G
28.05.043.901*	SK 40	20	28	42	50	110	95	50	41	M10 x 1	M 16
28.05.043.902		25	35	54	60	110	95	50	56	M12 x 1	
28.05.043.903		32	41	54	70	100	95	50	56	M16 x 1	
30.05.043.925	SK 50	6	15	36	60	110	43	29	55	M5	M 24
30.05.043.926		8	17	38	60	110	43	29	55	M6	
30.05.043.927		10	19	40	60	110	43	29	55	M8 x 1	
30.05.043.928*		12	21,5	36,5	60	110	50	28	55	M10 x 1	
30.05.043.929		14	23,5	44	60	110	50	31	60	M10 x 1	
30.05.043.900		16	25,5	46,5	60	110	53	33	60	M12 x 1	
30.05.043.930		18	27,5	48,5	60	110	53	33	60	M12 x 1	
30.05.043.901*		20	28	42	70	110	95	30	41	M16 x 1	
30.05.043.903*		22	30	44	70	110	95	32	43	M16 x 1	
30.05.043.902*		32	40	54	70	110	95	45	56	M16 x 1	
30.05.043.904*		40	52	70	70	130	115	73	110,9	M16 x 1	
30.05.043.905*		50	62	78	78	130	82	82	110,9	M16 x 1	

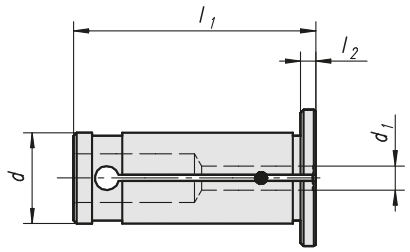


Hydraulic chuck for tool-sharpening and grinding machines WZS

Mandrin expansible pour l'affûtage d'outils WZS

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2	l_3	W	G
30.05.043.907	SK 50	6	69	26	54	140	37	72	30°	M 24
30.05.043.908		8	69	28	54	140	37	72	30°	
30.05.043.909		10	69	30	54	140	42	72	30°	
30.05.043.910		12	69	32	54	140	47	72	30°	
30.05.043.914		14	69	34	54	140	47	72	30°	
30.05.043.911		20	69	42	54	140	52	80	30°	
30.05.043.913		22	69	42	54	140	59,5	80	30°	
30.05.043.912		32	69	54	54	140	62	120	--	
30.05.043.923	SK 50	22	69	42	--	110	59,5	90	30°	M 24
30.05.043.970	SK 50	6	69	26	54	95	37	27	30°	M 24
30.05.043.971		8	69	28	54	95	37	27	30°	
30.05.043.972		10	69	30	54	95	42	27	30°	
30.05.043.973		12	69	32	54	95	47	27	30°	
30.05.043.974		14	69	34	54	95	47	27	30°	
30.05.043.975		20	69	42	54	90	52	30	30°	
30.05.043.976		22	69	42	54	90	59,5	30	30°	
30.05.043.977		32	69	54	54	90	62	30	30°	

Reduzierstück, dichtend



Reducer
coolant resistant

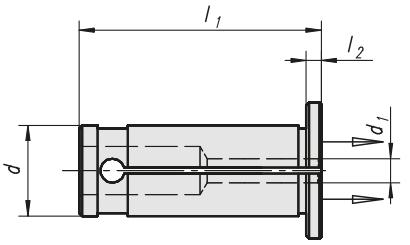
Réducteur
étauche au liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.025	12	3	44	2
05.024.026		4		
05.024.027		5		
05.024.028		6		
05.024.029		8		
05.024.007	20	3	50	2,5
05.024.008		4		
05.024.009		5		
05.024.001		6		
05.024.002		8		
05.024.003		10		
05.024.004		12		
05.024.005		14		
05.024.006		16		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.038	25	5	57	2,5
05.024.030		6		
05.024.031		8		
05.024.032		10		
05.024.033		12		
05.024.034		14		
05.024.035		16		
05.024.036		18		
05.024.037		20		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.010	32	6	63	2,5
05.024.011		8		
05.024.012		10		
05.024.013		12		
05.024.014		14		
05.024.015		16		
05.024.016		18		
05.024.018		20		
05.024.020		25		

Reduzierstück KM
Kühlmittelzuführung am Schaft entlang



Reducer

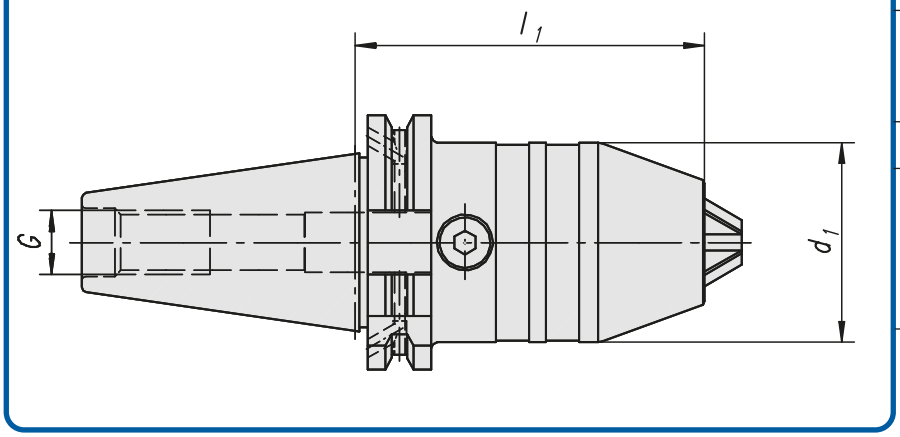
Réducteur

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.049	12	2	40	2
05.024.050		3		
05.024.051		4		
05.024.052		5		
05.024.053		6		
05.024.053		7		
05.024.054		8		
05.024.057		9		
05.024.059	20	2	53	2,5
05.024.060		3		
05.024.061		4		
05.024.062		5		
05.024.063		6		
05.024.064		7		
05.024.065		8		
05.024.066		9		
05.024.067		10		
05.024.068		11		
05.024.069		12		
05.024.070		13		
05.024.071		14		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.072	20	15	53	2,5
05.024.073		16		
05.024.074		17		
05.024.075		18		
05.024.076	22	3	53	2,5
05.024.077		4		
05.024.078		5		
05.024.040		6		
05.024.041		8		
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		
05.024.090	32	3	64,5	3
05.024.091		4		
05.024.092		5		
05.024.080		6		
05.024.093		7		
05.024.081		8		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.094	32	9	64,5	3
05.024.082		10		
05.024.095		11		
05.024.083		12		
05.024.096		13		
05.024.084		14		
05.024.097		15		
05.024.085		16		
05.024.098		17		
05.024.086		18		
05.024.099		19		
05.024.087		20		
05.024.089		22		
05.024.088		25		

Kurzbohrfutter DIN 69871 Teil 1 Form AD + B, für Links- und Rechtslauf, mit Kühlschmierstoffzuführung

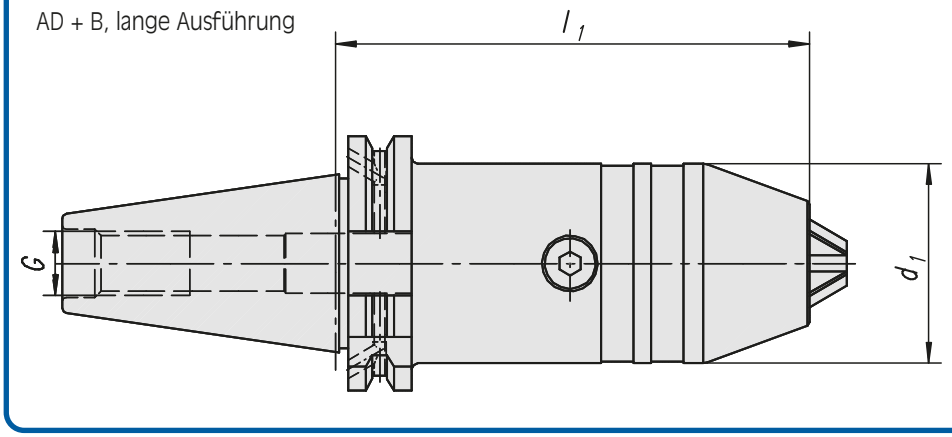


Short drill chucks for cw and ccw rotation DIN 69871 Part 1 Form AD + B with coolant feed.

Mandrin de percage courts pour rotation sur la gauche ou sur la droite suivant DIN 69871 section 1 forme AD + B avec d'alimentation en liquide.

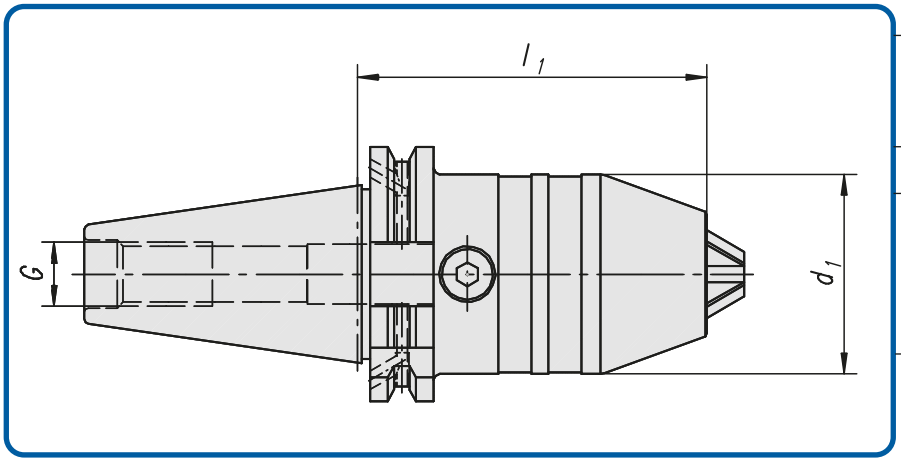
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
28.05.046.201	SK 40	1 – 13	50	103	M 16	1,5
28.05.046.202		2,5 – 16	50	108,5		1,7
30.05.046.201	SK 50	1 – 13	50	103	M 24	3,3
30.05.046.202		2,5 – 16	50	108,5		3,6

AD + B, lange Ausführung



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
28.05.046.301	SK 40	1 – 13	50	130	M 16	1,5
28.05.046.302		1 – 13	50	160		2,5
28.05.046.303		2,5 – 16	50	165,5		2,5
28.05.046.305		1 – 13	50	180		2,8
28.05.046.306		2,5 – 16	50	185,5		3,0
28.05.046.307		1 – 13	50	220		3,5
28.05.046.308		2,5 – 16	50	225,5		3,7
30.05.046.301	SK 50	1 – 13	50	160	M 24	4,3
30.05.046.302		2,5 – 16	50	165,5		4,3
30.05.046.306		1 – 13	50	300		6,2
30.05.046.307		2,5 – 16	50	305,5		6,3

Kurzbohrfutter DIN 69 871 Teil 1 Form AD,
für Links- und Rechtslauf

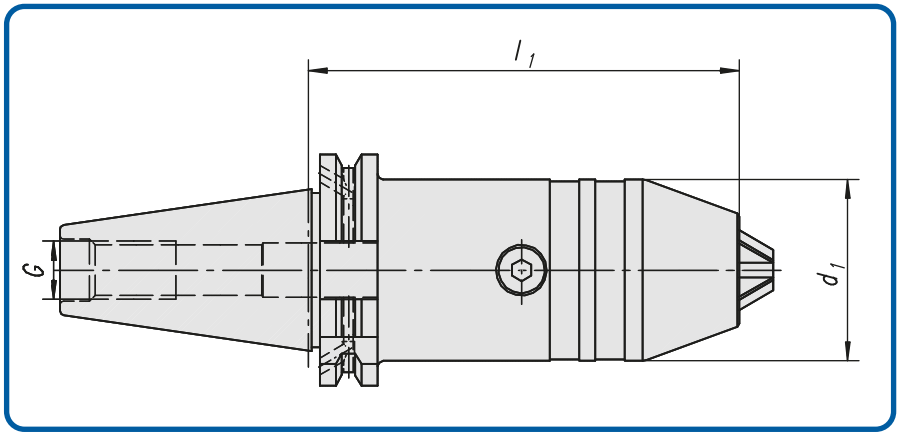


Short drill chucks

Mandrin de percage courts

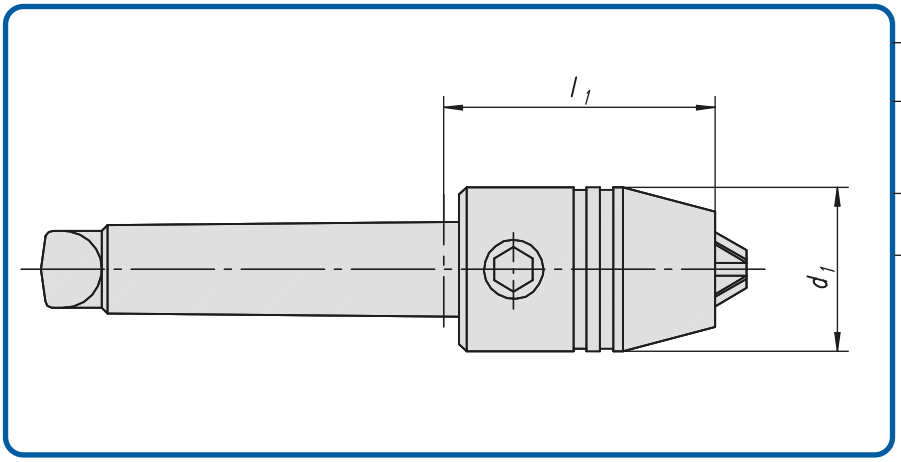
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.046.000	SK 30	0 – 8	36	78	M 12	0,7
64.05.046.001		1 – 13	50	103		1,2
64.05.046.002		2,5 – 16	50	108,5		1,3
28.05.046.000	SK 40	0 – 8	36	78	M 16	1,1
28.05.046.001		1 – 13	50	87,5		1,5
28.05.046.002		2,5 – 16	50	93		1,5
29.05.046.101	SK 45	1 – 13	50	87,5	M 20	2,3
29.05.046.102		2,5 – 16	50	93		2,4
30.05.046.000	SK 50	0 – 8	36	78	M 24	2,9
30.05.046.001		1 – 13	50	87,5		3,3
30.05.046.002		2,5 – 16	50	93		3,2

Kurzbohrfutter
DIN 69871 ohne Mitnehmernuten



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.046.051	SK 30	1 - 13	50	103	M 12	1,3
28.05.046.051	SK 40	1 - 13	50	87,5	M 16	1,6
28.05.046.052		2,5 - 16	50	93		1,7

MK-Kurzbohrfutter



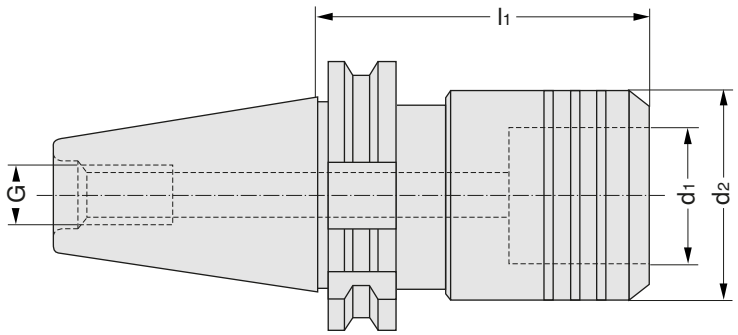
Drill chucks

Mandrin de percage courts

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**MK**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.036.101	MK-2	1 – 13	50	95	1,4
05.036.102	MK-3	1 – 13	50	95	1,3
05.036.103	MK-3	2,5 – 16	50	100,5	1,3
05.036.105	MK-4	1 – 13	50	85	1,4
05.036.106	MK-4	2,5 – 16	50	90,5	1,5
05.036.107	MK-5	1 – 13	50	90,5	1,6
05.036.108	MK-5	2,5 – 16	50	96	1,7

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

DIN 69 871 Teil 1 Form A, mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation in compression and tension DIN 69 871 Part 1 Form A

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec compensation longitudinale de la pression et de la traction suivant DIN 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055 und 05.056.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation in compression and tension to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055 and 05.056.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

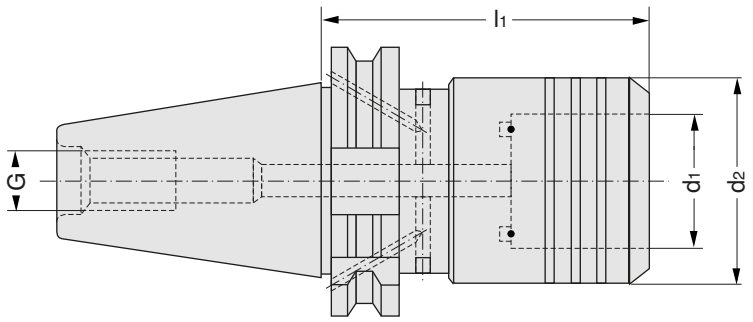
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage .

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055 et 05.056.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** for tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Inserts approprié Größe / Size /Taille	**Längenausgleich Druck Zug** Length compensation compression Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.051.001	SK 30	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	63,5	M 12	0,5
64.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	98,5		1,0
28.05.051.001	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	59	M 16	1,1
28.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	97		1,5
28.05.051.003		M 14 – M 36	3	20 20	48	78	149		3,3
28.05.051.004		M 22 – M 48	4	22,5 22,5	40	90	166		4,6
30.05.051.005	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	59	M 24	3,0
30.05.051.006		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	83		3,3
30.05.051.007		M 14 – M 36	3	20 20	48	78	138		5,2
30.05.051.008		M 22 – M 48	4	22,5 22,5	60	96	152		6,5
30.05.051.009		M 33 – M 68	5	22,5 22,5	60	96	220		8,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter-Synchronisation

DIN 69 871 Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



"synchro"

Quick change tapping chuck, for synchronisation, with coolant feed

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindel synchronisation.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

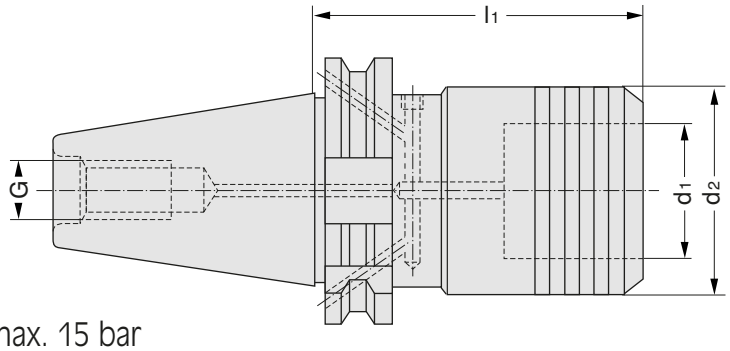
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Observation: Pièces intercalaires suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.051.801	SK 30	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 12	0,5
64.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	89		1,0
								1,1
28.05.051.801	SK 40	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 16	1,5
28.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	79		3,3
28.05.051.803		M 14 – M 36	3	48	78	115		
30.05.051.805	SK 50	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 24	3,0
30.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	79		3,3
30.05.051.807		M 14 – M 36	3	48	78	115		5,2
30.05.051.808		M 22 – M 48	4	60	96	170		6,5

Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B,
mit Längenausgleich auf Druck und Zug und Kühlschmierstoffzuführung



max. 15 bar

Quick-change tapping chucks with length compensation in compression and tension with coolant feed, DIN 69 871 Part 1 Form AD + B

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec compensation longitudinale de la pression et de la traction avec alimentation DIN 69 871 section 1 forme AD + B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.057 und 05.058.

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

Remark: Length compensation in compression and tension is provided to allow for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: For use with inserts as Code No. 05.057. and 05.058.

FRANCAIS

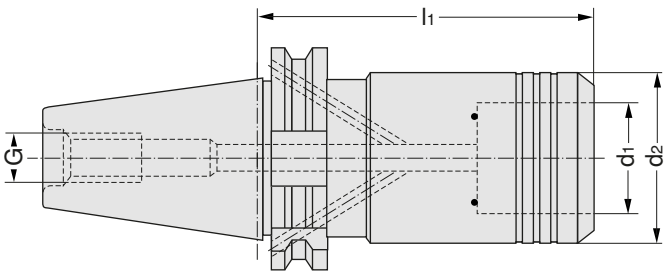
Application: Pour le serrage des tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.057 et 05.058.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Gewindebohrer** tap sizes tarauds	**Einsatz** inserts Inserts approprié Größe/Size/Taille	**Längenausgleich Druck Zug** Length compensation compression Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.051.201	SK 30	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	63,5	M 12	
64.05.051.202		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	98,5		
28.05.051.201	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	79	M 16	1,1
28.05.051.202		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	105		1,5
28.05.051.203		M 14 – M 36	3	20 20	48	78	164		3,3
30.05.051.205	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	79	M 24	3,0
30.05.051.206		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	105		3,3
30.05.051.207		M 14 – M 36	3	20 20	48	78	142		5,2
30.05.051.208		M 22 – M 48	4	22,5 22,5	60	96	172		6,5
30.05.051.209		M 33 – M 48	5	22,5 22,5	60	96	240		6,5

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 871 Form AD + B,
mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlschmierstoffzuführung



max. 50 bar

Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, with coolant feed.

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction avec alimentation.

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Kühlmittel-Hochdruckaggregat.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.067.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with high pressure coolant pump.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.067.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

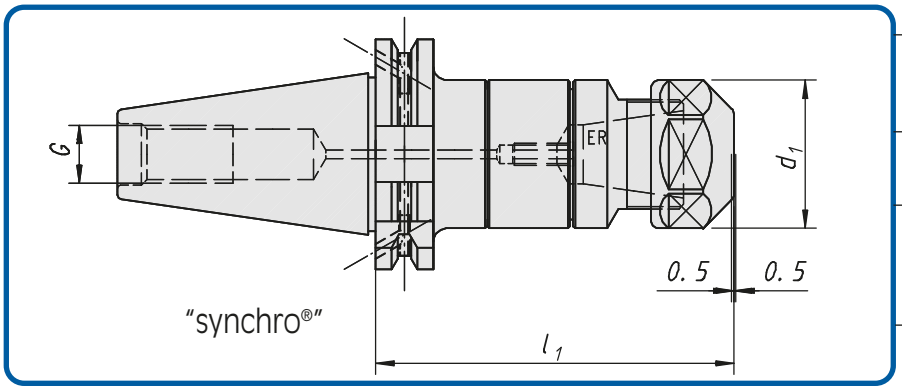
Remarque: Pour machines avec dispositif de lubrification à haute pression.

Observation: Pièces intercalaires suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.067.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck**	**Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
28.05.052.001	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	99	M 16	1,4
28.05.052.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	137		1,9
28.05.052.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	215		3,8
30.05.052.001	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	99	M 24	3,8
30.05.052.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	137		5,8
30.05.052.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	193		7,0
31.05.052.003	SK 60	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	117	M 30	12,5
31.05.052.013		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	139		13,1
31.05.052.004		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	97	130		12,4

Gewindeschneidfutter synchro® ER für Synchronisation

SK DIN 69 871 Form AD+B



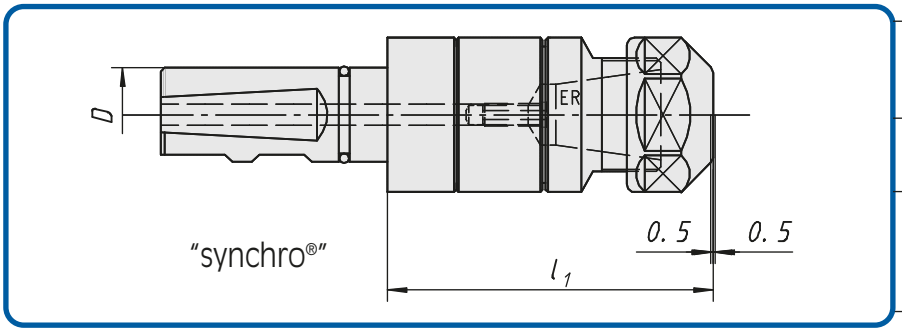
Tapping collet chuck ER, for synchronisation SK DIN 69 871 Form AD+B

Mandrin de serrage ER pour synchronisation, SK DIN 69 871 Form AD+B

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	d_1	l_1	
28.05.053.000	SK40	M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	79	
28.05.053.001		M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	79	
28.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	80	
28.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	84	
28.05.053.004		M 3 – M27	3,5 - 16	ER32	50	95	
28.05.053.005		M 3 – M33	7 - 20	ER40	63	105	
30.05.053.000	SK50	M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	79	
30.05.053.001		M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	79	
30.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	80	
30.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	84	
30.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	95	
30.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	110	
30.05.053.006		M 10 – M42	10 - 34	ER50	78	140	

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick change tapping chuck ER, for synchronisation, with coolant feed DIN 1835 B+E

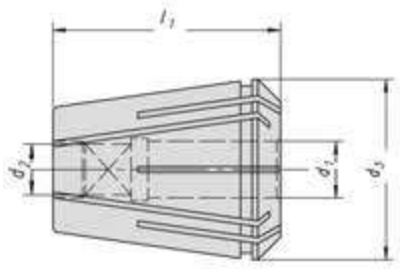
Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 1835 B+E

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße d**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	d_1	l_1	
05.062.021	ø 12	M 0,5 – M4	1 - 5	ER8	12	41	
05.062.000	ø 20	M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	58	
05.062.011		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	58	
05.062.001		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	58	
05.062.007		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	63	
05.062.003	ø 25	M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	60	
05.062.012		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	60	
05.062.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	61	
05.062.008		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	65	
05.062.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	69	
05.062.010		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	87	
05.062.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	108,5	
05.062.009	ø 32	M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	69	
05.062.006		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	108,5	
05.062.015		M 10 – M42	10 - 34	ER50	78	125	

Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

ER-Spannzangen für Gewindebohrer-GB ø x ❑

dichtend



ER-Collets GB

ER-Pinces de serrage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind in unserem Spannzangenfutter ER aufnehmbar.

Spannzangen dichtend mit Dichtstopfen

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank tools.

Note: These collets can be used in conjunction with our collet chucks ER.

Collets are verifiying with sealing plug

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique.

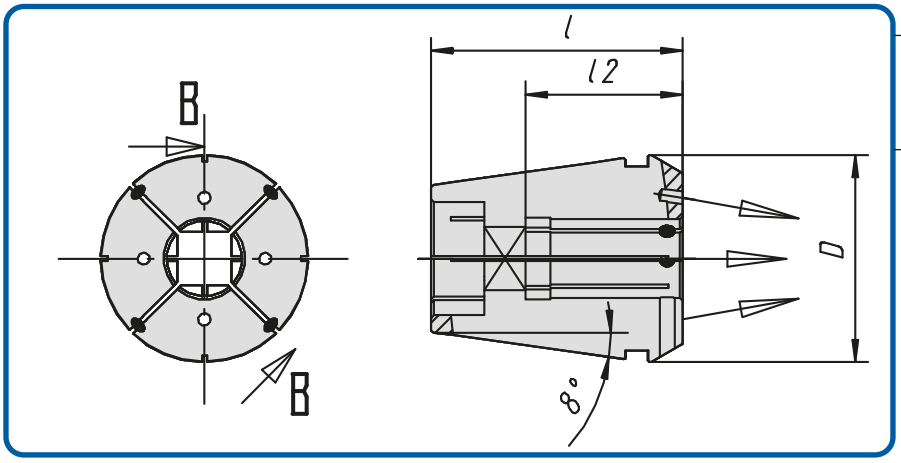
Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 Ø	d_2 ❑	d_3	l_1
05.027.800	ER 16–GB	4,5	3,4	16	27,5
05.027.801		5,5	4,3		
05.027.802		6,0	4,9		
05.027.803		7,0	5,5		
05.027.804		8,0	6,2		
05.027.805		9,0	7,0		
05.027.820	ER 20–GB	4,5	3,4	20	31,5
05.027.821		5,5	4,3		
05.027.822		6,0	4,9		
05.027.823		7,0	5,5		
05.027.824		8,0	6,2		
05.027.825		9,0	7,0		
05.027.826		10,0	8,0		
05.027.827		11,0	9,0		
05.027.828		12,0	9,0		
05.027.840	ER 25–GB	4,5	3,4	25	34,0
05.027.841		5,5	4,3		
05.027.842		6,0	4,9		
05.027.843		7,0	5,5		
05.027.844		8,0	6,2		
05.027.845		9,0	7,0		
05.027.846		10,0	8,0		
05.027.847		11,0	9,0		
05.027.848		12,0	9,0		
05.027.849		16,0	8,0		
05.027.850		14,0	10,0	32	40,0
05.027.851		15,0	11,0		
05.027.860	ER 32–GB	4,5	3,4		
05.027.861		5,5	4,3		
05.027.862		6,0	4,9		
05.027.863		7,0	5,5		
05.027.864		8,0	6,2		
05.027.865		9,0	7,0		
05.027.866		10,0	8,0		
05.027.867		11,0	9,0		
05.027.868		12,0	9,0		
05.027.869		14,0	11,0		
05.027.870		16,0	12,0		
05.027.871		18,0	14,5		
05.027.872		20,0	16,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 Ø	d_2 ❑	d_3	l_1
05.027.890	ER 40–GB	7,0	5,5	40	46
05.027.891		8,0	6,2		
05.027.892		9,0	7,0		
05.027.893		10,0	8,0		
05.027.894		11,0	9,0		
05.027.895		12,0	9,0		
05.027.896		14,0	11,0		
05.027.897		16,0	12,0		
05.027.898		18,0	14,5		
05.027.899		20,0	16,0		
05.027.900		22,0	18,0		
05.027.901	ER 50–GB	20,0	16,0	51	64
05.027.902		25,0	20,0		
05.027.903		28,0	22,0		
05.027.904		32,0	24,0		

Beispiel: M 10 DIN 371, ER 32-GB: ø 10 x ▭ 8 = 05.027.866

Gewindebohrerzange mit Kühlmittelbohrung
abgedichtet für Innen- und Aussenkühlung 30° zur Schneide



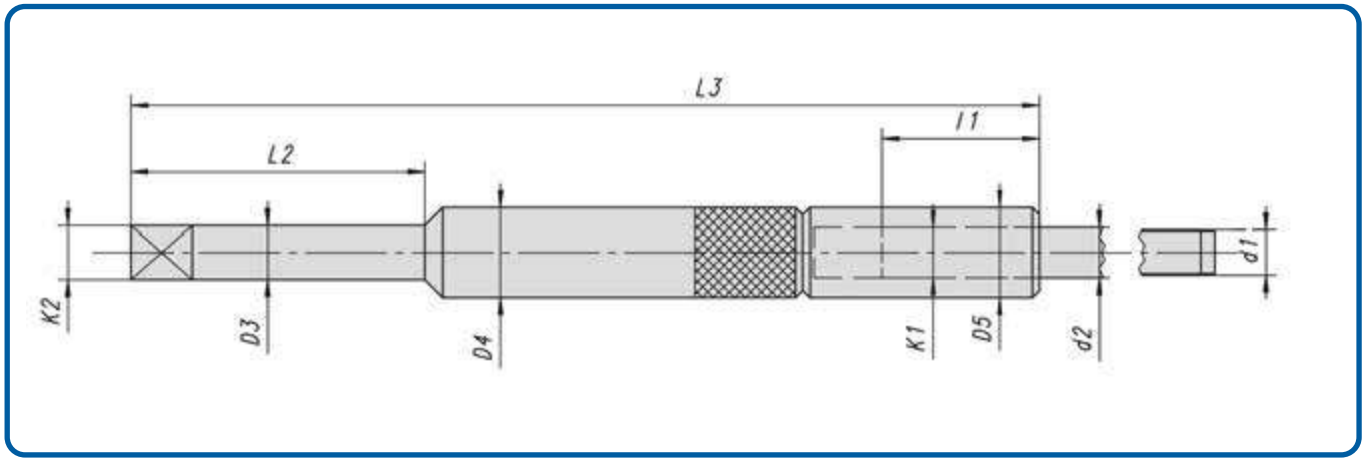
Kühlmittelaustritt am Gewindebohrer und Kühlmittelbohrungen unter 30°

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d**	**l**	**l_2**	**Schaft Ø.**	**Vierkant**	**Rundlaufgenauigkeit**	
05.027.720	ER-20	20,7	31,5	18	4,5	3,55	10µ	
05.027.721					6,0	5,0		
05.027.722					7,0	5,6		
05.027.723				22	8,0	6,3		
05.027.724					9,0	7,1		
05.027.725				25	10,0	8,0		
05.027.760	ER-32	32,7	40	18	4,5	3,55	10µ	
05.027.761					6,0	5,0		
05.027.762					7,0	5,6		
05.027.763				22	8,0	6,3		
05.027.764					9,0	7,1		
05.027.765				25	10,0	8,0		
05.027.766					11,0	9,0		
05.027.767					12,0	9,0		
05.027.768					14,0	11,2		
05.027.769					16,0	12,5		
05.027.770				30	18,0	14,5		

Vorteile: **zusätzliche Reinigung - Kühlung der Schneide und Spänneabfuhr**

Ergebnis: **Standzeiterhöhung**

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9

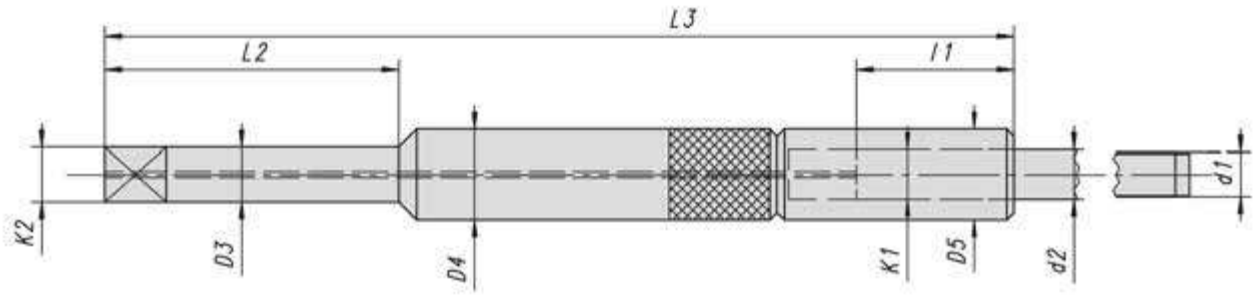


DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen gespannt.

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	$\varnothing D_3$ h_9	K_2	D_4/D_5 ø	L_2	L_3	DIN 371	DIN 374/376	d_2 ø	K_1	l_1
05.054.001	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.002	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.003	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.004	7	5,5	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.005	7	5,5	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.006	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.007	9	7	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.008	10	8	15	60	130	M10	-	10	8	33
05.054.009	11	9	18	90	130	-	M14	11	9	36
05.054.010	12	9	18	90	130	(M12)	M16	12	9	36
						-				
05.054.031	14	11	22	90	200		M18	14	11	39
05.054.032	16	12	24	90	200	-	M20	16	12	40
05.054.033	18	14,5	26	100	200	-	M22-M24	18	14,5	42
05.054.034	20	16	28	100	200	-	M27	20	16	44
05.054.035	22	18	30	100	200	-	M30	22	18	46
05.054.036	25	20	35	100	200	-	M32	25	20	49
05.054.011	6	4,9	6,1	70	230	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.012	6	4,9	7,5	70	230	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.013	6	4,9	8,4	70	230	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.014	7	5,5	12,1	70	230	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.015	7	5,5	12,1	70	230	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.016	8	6,2	13	80	230	M8	M11	8	6,2	30
05.054.017	9	7	15	80	230	M9	M12	9	7	31
05.054.018	10	8	15	80	230	M10	-	10	8	33
05.054.019	11	9	18	90	230	-	M14	11	9	36
05.054.020	12	9	18	90	230	(M12)	M16	12	9	36

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h6
mit innerer Kühlmittelzuführung

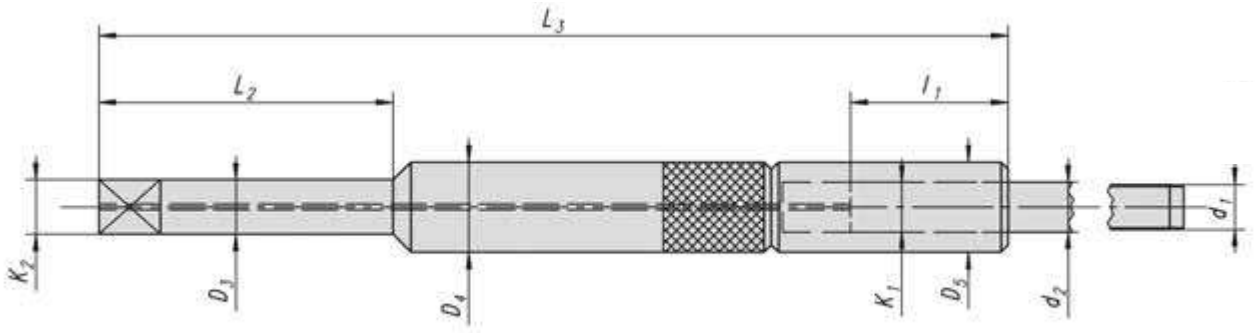


DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen oder durch die h6-Schäfte in Schrumpffuttern und Hydrodehn-Spannfutter gespannt.

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D_3 h6**	**K_2**	**D_4/D_5** ø	**L_2**	**L_3**	**DIN 371**	**DIN 374/376**	**d_2** ø	**K_1**	**l_1**
05.054.101	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.102	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.103	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.104	8	6,2	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.105	8	6,2	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.106	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.107	10	8	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.108	10	8	15	60	130	M10		10	8	33
05.054.109	12	9	18	90	130		M14	11	9	36
05.054.110	12	9	18	90	130		M16	12	9	36

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9
mit innerer Kühlmittelzuführung



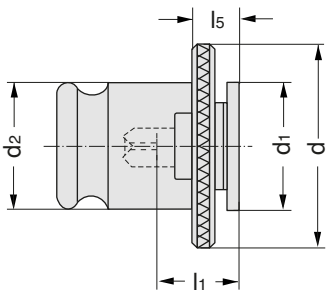
DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen oder durch die h6-Schäfte in Schrumpffuttern und Hydrodehn-Spannfutter gespannt.

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D_3 h9**	**K_2**	**D_4/D_5** ø	**L_2**	**L_3**	**DIN 371**	**DIN 374/376**	**d_2** ø	**K_1**	**l_1**
05.054.201	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.202	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.203	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.204	7	5,5	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.205	7	5,5	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.206	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.207	9	7	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.208	10	8	15	60	130	M10	-	10	8	33
05.054.209	11	9	18	90	130	-	M14	11	9	36
05.054.210	12	9	18	90	130	(M12)	M16	12	9	36
05.054.211	14	11	22	90	200	-	M18	14	11	39
05.054.212	16	12	24	90	200	-	M20	16	12	40
05.054.213	18	14,5	26	100	200	-	M22-M24	18	14,5	42
05.054.214	20	16	28	100	200	-	M27	20	16	44
05.054.215	22	18	30	100	200	-	M30	22	18	46
05.054.216	25	20	35	100	200	-	M33	25	20	49

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätze oder Gewindebohrer-Spannzangen gespannt.

Einsätze ohne Sicherheitskupplung DIN 05.055
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck.

Insert sans accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets.

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

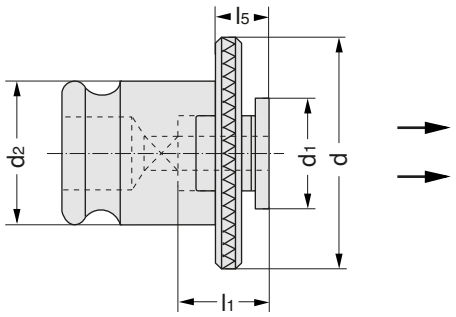
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x ❑	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.055.102	1	M 2	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.103	1	M 3	3,5 x 2,7						
05.055.104	1	M 4	4,5 x 3,4						
05.055.105	1	M 5	6 x 4,9						
05.055.106	1	M 6	6 x 4,9						
05.055.108	1	M 8	8 x 6,2						
05.055.110	1	M 10	10 x 8						
				48	30	31	30	11	0,25
05.055.209	2	M 8	8 x 6,2						
05.055.211	2	M 10	10 x 8						
		DIN 376							
05.055.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.115	1	M 5	3,5 x 2,7						
05.055.116	1	M 6	4,5 x 3,4						
05.055.118	1	M 8	6 x 4,9						
05.055.111	1	M 10	7 x 5,5						
05.055.112	1	M 12	9 x 7						
05.055.113	1	M 14	11 x 9						
05.055.208	2	M 8	6 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.055.210	2	M 10	7 x 5,5						
05.055.212	2	M 12	9 x 7						
05.055.214	2	M 14	11 x 9						
05.055.216	2	M 16	12 x 9						
05.055.218	2	M 18	14 x 11						
05.055.220	2	M 20	16 x 12						
05.055.314	3	M 14	11 x 9	69	48	48	44	14	0,8
05.055.316	3	M 16	12 x 9						
05.055.318	3	M 18	14 x 11						
05.055.320	3	M 20	16 x 12						
05.055.322	3	M 22	18 x 14,5						
05.055.324	3	M 24	18 x 14,5						
05.055.327	3	M 27	20 x 16						
05.055.330	3	M 30	22 x 18						
05.055.333	3	M 33	25 x 20						
05.055.336	3	M 36	28 x 22						
05.055.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	42	1,5
05.055.424	4	M 24	18 x 14,5						
05.055.427	4	M 27	20 x 16						
05.055.430	4	M 30	22 x 18						
05.055.433	4	M 33	25 x 20						
05.055.436	4	M 36	28 x 22						
05.055.442	4	M 42	32 x 24						
05.055.448	4	M 48	36 x 29						

Einsätze ohne Sicherheitskupplung 05.255

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck with coolant feed

Insert sans accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec alimentation en liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung. Das Kühlmittel wird durch 3 Längsnuten in der Aufnahmebohrung entlang dem Schaft geführt.

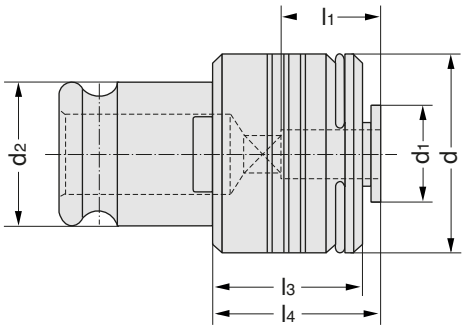
ENGLISH

Application: For holding taps with provision of external coolant feed. For coolant is fed by way of 3 axial grooves in the mounting bore and along the shaft of the threading tap to its cutting edges.

FRANCAIS

Application: Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage est conduit pour le taraud. Le liquid d'arrosage est conduit par 3 rainures longitudinales dans le trou de longement, le long de la tige de la partie coupante de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x ❑	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.255.103	1	M 3	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.119	1	M 3,5	4,0 x 3,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.104	1	M 4	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.255.105	1	M 5	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.106	1	M 6	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.108	1	M 8	8,0 x 6,2	30	19	19	17	7	0,06
05.255.110	1	M 10	10 x 8,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.207	2	M 6	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.209	2	M 8	8,0 x 6,2	48	30	31	30	11	0,25
05.255.226	2	M 10	10 x 8,0	48	30	31	30	11	0,25
		DIN 376							
05.255.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.255.115	1	M 5	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.116	1	M 6	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.255.118	1	M 8	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.111	1	M 10	7,0 x 5,5	30	19	19	17	7	0,06
05.255.112	1	M 12	9,0 x 7,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.113	1	M 14	11 x 9,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.208	2	M 8	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.210	2	M 10	7,0 x 5,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.212	2	M 12	9,0 x 7,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.214	2	M 14	11 x 9,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.216	2	M 16	12 x 9,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.218	2	M 18	14 x 11	48	30	31	30	11	0,25
05.255.220	2	M 20	16 x 12	48	30	31	30	11	0,25
05.255.222	2	M 22	18 x 14,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.224	2	M 24	18 x 14,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	14	1,7
05.255.316	3	M 16	12 x 9	72	48	48	44	14	1,7
05.255.318	3	M 18	14 x 11	72	48	48	44	14	1,7
05.255.320	3	M 20	16 x 12	72	48	48	44	14	1,7
05.255.322	3	M 22	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.255.324	3	M 24	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.255.327	3	M 27	20 x 16	72	48	48	44	14	1,7
05.255.330	3	M 30	22 x 18	69	48	48	44	14	1,7
05.255.333	3	M 33	25 x 20	69	48	48	44	14	1,7
05.255.336	3	M 36	28 x 22	69	48	48	44	14	1,7



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck DIN

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages DIN

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

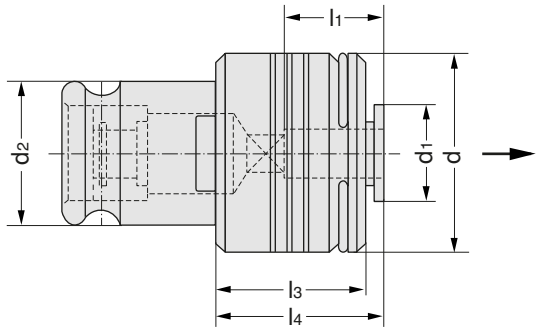
Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x ❑	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.056.102	1	M 2	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.103	1	M 3	3,5 x 2,7							
05.056.104	1	M 4	4,5 x 3,4							
05.056.105	1	M 5	6 x 4,9							
05.056.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.056.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.056.110	1	M 10	10 x 8							
05.056.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.056.114	1	M 4	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.115	1	M 5	3,5 x 2,7							
05.056.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.056.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.056.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.056.112	1	M 12	9 x 7							
05.056.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.056.212	2	M 12	9 x 7							
05.056.214	2	M 14	11 x 9							
05.056.216	2	M 16	12 x 9							
05.056.218	2	M 18	14 x 11							
05.056.220	2	M 20	16 x 12							
05.056.224	2	M 24	18 X 14,5							
05.056.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.316	3	M 16	12 x 9							
05.056.318	3	M 18	14 x 11							
05.056.320	3	M 20	16 x 12							
05.056.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.056.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.056.327	3	M 27	20 x 16							
05.056.330	3	M 30	22 x 18							
05.056.333	3	M 33	25 x 20							
05.056.336	3	M 36	28 x 22							
05.056.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.056.427	4	M 27	20 x 16							
05.056.430	4	M 30	22 x 18							
05.056.433	4	M 33	25 x 20							
05.056.436	4	M 36	28 x 22							
05.056.442	4	M 42	32 x 24							
05.056.448	4	M 48	36 x 29							

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN 05.057
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck with coolant feed, DIN

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN

DEUTSCH

Verwendung:
Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung durch den Gewindebohrer.

ENGLISH

Application:
For holding taps with provision for coolant feed thro' the middle.

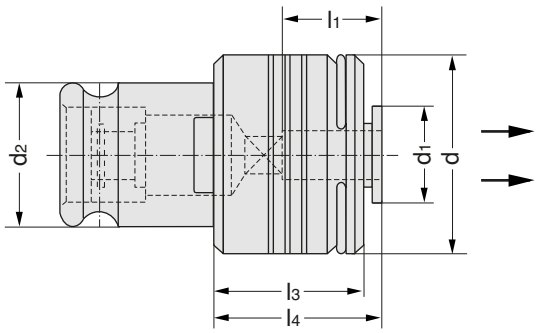
FRANCAIS

Application:
Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage par le taraud.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Größe Size Taille	DIN 371	Schaftgröße Shank dimensions Taille de la tige Ø x ❑	d	d_1	d_2	l_1	l_3	l_4	Gewicht kg Weight Poids
05.057.105	1	M 5	6 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.057.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.057.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.057.110	1	M 10	10 x 8							
05.057.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.057.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.057.115	1	M 5	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.057.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.057.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.057.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.057.112	1	M 12	9 x 7							
05.057.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.057.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.057.212	2	M 12	9 x 7							
05.057.214	2	M 14	11 x 9							
05.057.216	2	M 16	12 x 9							
05.057.218	2	M 18	14 x 11							
05.057.220	2	M 20	16 x 12							
05.057.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.057.316	3	M 16	12 x 9							
05.057.318	3	M 18	14 x 11							
05.057.320	3	M 20	16 x 12							
05.057.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.057.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.057.327	3	M 27	20 x 16							
05.057.330	3	M 30	22 x 18							
05.057.333	3	M 33	25 x 20							
05.057.337	3	M 36	28 x 22							
05.057.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.057.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.057.427	4	M 27	20 x 16							
05.057.430	4	M 30	22 x 18							
05.057.433	4	M 33	25 x 20							
05.057.436	4	M 36	28 x 22							
05.057.442	4	M 42	32 x 24							
05.057.448	4	M 48	36 x 29							

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN 05.058

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck with coolant feed, DIN

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN

DEUTSCH

Verwendung: Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung. Das Kühlmittel wird durch 3 Längsnuten in der Aufnahmebohrung entlang dem Schaft geführt.

ENGLISH

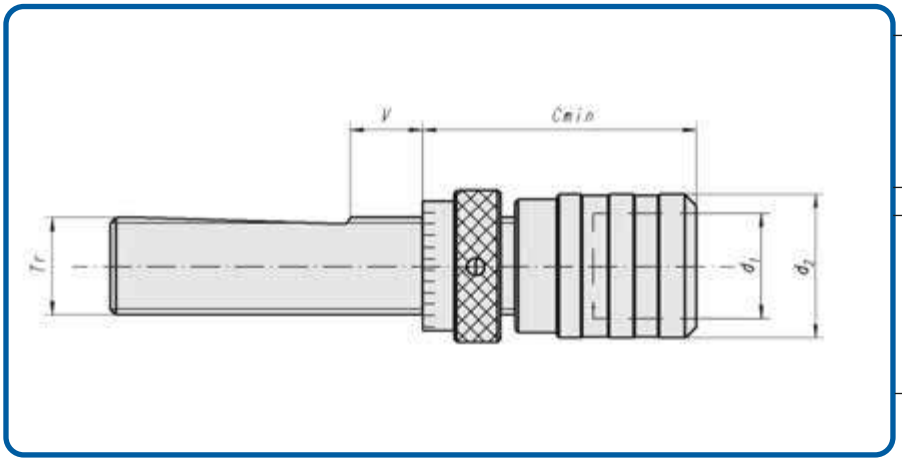
Application: For holding taps with provision of external coolant feed. For coolant is fed by way of 3 axial grooves in the mounting bore and along the shaft of the threading tap to its cutting edges.

FRANCAIS

Application: Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage est conduit pour le taraud. Le liquid d'arrosage est conduit par 3 rainures longitudinales dans le trou de longement, le long de la tige de la partie coupante de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x ❑	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.058.103	1	M 3	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.058.104	1	M 4	4,5 x 3,4							
05.058.105	1	M 5	6 x 4,9							
05.058.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.058.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.058.110	1	M 10	10 x 8							
05.058.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.058.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.058.114	1	M 4	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.058.115	1	M 5	3,5 x 2,7							
05.058.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.058.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.058.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.058.112	1	M 12	9 x 7							
05.058.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.058.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.058.212	2	M 12	9 x 7							
05.058.214	2	M 14	11 x 9							
05.058.216	2	M 16	12 x 9							
05.058.218	2	M 18	14 x 11							
05.058.220	2	M 20	16 x 12							
05.058.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.058.316	3	M 16	12 x 9							
05.058.318	3	M 18	14 x 11							
05.058.320	3	M 20	16 x 12							
05.058.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.058.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.058.327	3	M 27	20 x 16							
05.058.330	3	M 30	22 x 18							
05.058.333	3	M 33	25 x 20							
05.058.336	3	M 36	28 x 22							
05.058.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.058.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.058.427	4	M 27	20 x 16							
05.058.430	4	M 30	22 x 18							
05.058.433	4	M 33	25 x 20							
05.058.436	4	M 36	28 x 22							
05.058.442	4	M 42	32 x 24							
05.058.448	4	M 48	36 x 29							

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Stellhülsen
mit Längenausgleich auf Druck und Zug, axial verstellbar



Quick-change tapping chuck adjustable adaptors, with length compensation with compression and tension axially adjustable

Mandrin de serrage à changement rapide, douillesde correction, pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, réglables axialment

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065 und 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation in compression and tension to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065 and 05.066.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage .

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065 et 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme** automotive holder Longment **TR**	**für Gewindebohrer** for tap sizes Pour tarauds	**Längenausgleich Druck Zug passender Einsatz** Matching inserts Inserts approprié Größe / Size /Taille	Length compensation compression Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction		**d_1**	**d_2**	**C_{min}**	**V**	**Gewicht kg** Weight Poids
08.061.011	Tr 16 x 1,5	M 1 – M 10	0	6,5	6,5	13	26	50	28	0,6
08.061.012	Tr 16 x 1,5	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	52	28	0,7
08.061.013	Tr 20 x 1,5	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	52	28	0,8
08.061.001	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	51	30	0,6
08.061.002	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	53	36	1,1
08.061.003	Tr 28 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	75	30	1,0
08.061.004	Tr 36 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77	36	1,5
08.061.005	Tr 28 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	108	30	2,2
08.061.006	Tr 36 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	110	36	2,8
08.061.007	Tr 48 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	114	47	3,8
08.061.008	Tr 36 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	121	36	4,1
08.061.009	Tr 48 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	125	47	5,1
08.061.010	Tr 48 x 2	M 33 – M 68	5	30	30	78	130	171	47	9,8

Zubehör / Accessories / Accessoires

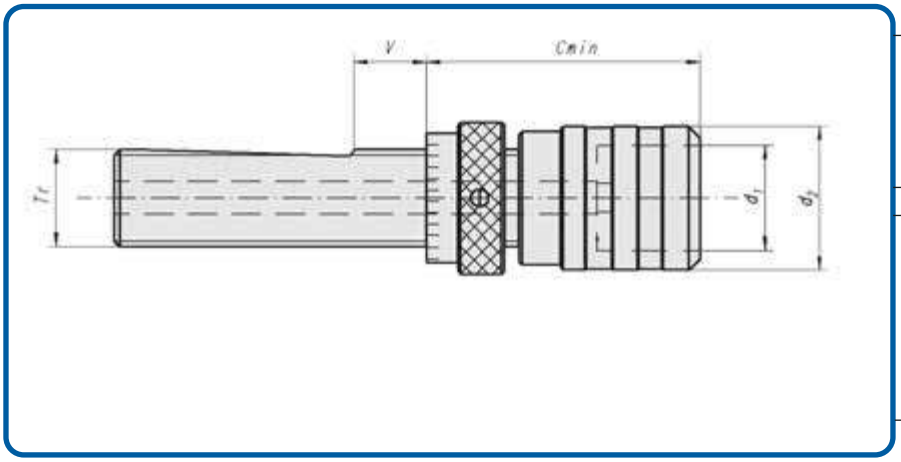
Klemmmutter



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Stellhülsen

mit Längenausgleich auf Druck und Zug, mit Kühlmittelzuführung, axial verstellbar



Quick-change tapping chuck adjustable adaptors, with length compensation with compression and tension and with coolant feed, axially adjustable

Mandrin de serrage à changement rapide, douillesde correction, pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, avec alimentation en liquide d'arrosage réglables axialment

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.057, 05.058, 05.067.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation in compression and tension to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.057, 05.058, 05.067.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage .

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.057, 05.058, 05.067.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme** automotive holder Longment **TR**	**für Gewindebohrer** for tap sizes Pour tarauds	**Längenausgleich Druck Zug passender Einsatz** Matching inserts Inserts approprié Größe / Size /Taille	Length compensation compression Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction		d_1	d_2	C_{min}	V	**Gewicht kg** Weight Poids
08.061.201	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	51	30	0,6
08.061.202	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	53	36	1,1
08.061.203	Tr 28 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	75	30	1,0
08.061.204	Tr 36 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77	36	1,5
08.061.205	Tr 28 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	108	30	2,2
08.061.206	Tr 36 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	110	36	2,8
08.061.207	Tr 48 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	114	47	3,8
08.061.208	Tr 36 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	121	36	4,1
08.061.209	Tr 48 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	125	47	5,1

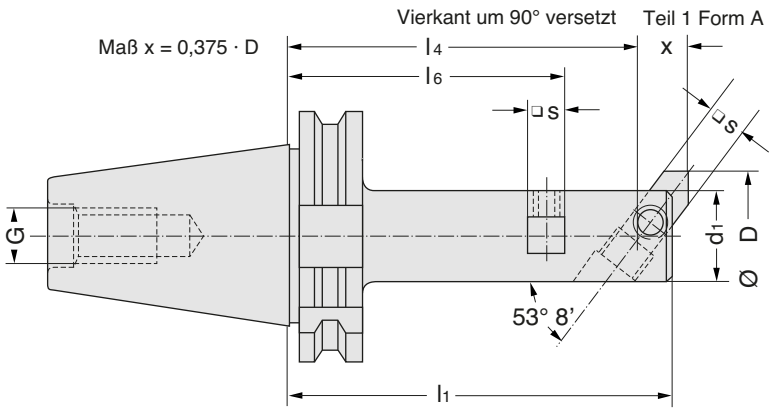
Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmmutter



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Kurze Bohrstangen
DIN 69871 A Teil 1, Form C



Short boring bars Form C DIN 69871 Part 1 Form A

Barres d'alésage courtes forme C suivant DIN 69871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Für alle Ausbohrarbeiten (Durchgangs-, Sackloch-, Vor- und Fertigbohren).

Hinweis: Zur Bestückung der Bohrstangen stehen folgende Schneidwerkzeuge zur Verfügung: Gelötete HM-Ausdrehmeißel nach Art.-Nr. 10.001 und 10.006. Ausdrehmeißel für Wendeschneidplatten nach Art.-Nr. 10.013 und 10.017. Feinstausdreh-Einsätze für gelötete HM-, HSS- und HM-Wendeplattenschneid-Stähle nach Art.-Nr. 10.026 und 10.031.

ENGLISH

Application: For all boring operations (throughgoing and blind holes, rough and finish machining).

Remark: The following cutting tools are available for mounting in these boring bars: Brazed carbide-tip boring tools Code No. 10.001 and 10.006. Boring tools for indexable carbide inserts Code No. 10.013 and 10.017. Precision boring tools for brazed-on carbide an HSS tips and for indexable carbide tips Code No. 10.026 and 10.031.

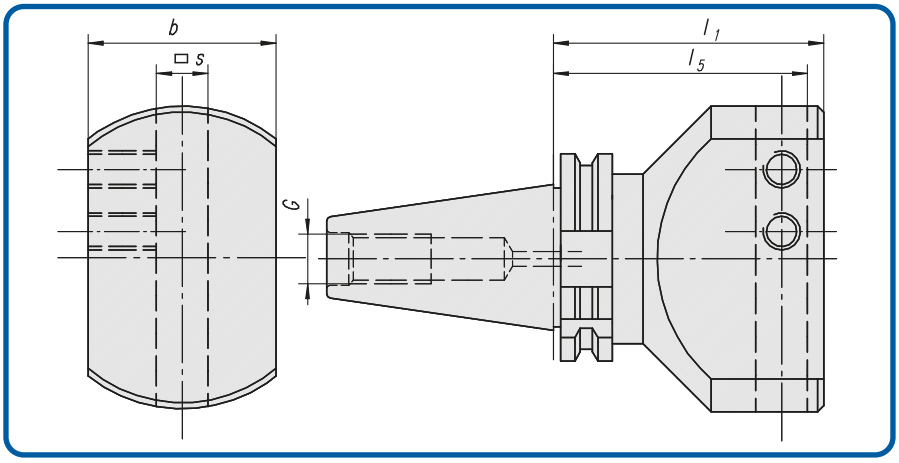
FRANCAIS

Application: pour tous travaux d'alésage. (Trous débouchants, trous borgnes, amorçage et finition des trous).

Remarque: pour équiper les barres d'alésage, les outils de coupe suivants sont à disposition: Alésoirs soudés en métal dur article No. 10.001 et 10.006. Alésoirs pour plaquettes amovibles suivant l'article No. 10.013 et 10.017. Inserts à coupe de précision pour plaquettes amovibles, soudées en métal dur et en acier super rapide suivant l'article No. 10.026 et 10.031.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Ausdrehbereich** Boring range Plage d'alésage **Kegel** Taper Cône	**gerade** straight droit	**schräge** inclined en biais	d_1	l_1	l_4	l_6	□ s	G
28.07.026.001	SK 40	17 – 23	17 – 23	16	100	94	82,5	5	M 16
28.07.026.002		17 – 23	17 – 23	16	160	154	142,5	5	
28.07.026.003		23 – 27	23 – 33	20	100	92,5	66	8	
28.07.026.004		23 – 27	23 – 33	20	160	152,5	134	8	
28.07.026.005		23 – 27	23 – 33	25	100	90,62	72	8	
28.07.026.006		27 – 38	27 – 38	25	160	150,62	132	8	
28.07.026.008		34 – 50	34 – 48	32	100	88	65	10	
28.07.026.009		34 – 50	34 – 48	32	160	148	125	10	
28.07.026.010		34 – 50	34 – 48	32	250	238	215	10	
28.07.026.012		44 – 68	44 – 60	40	160	145	120	12	
28.07.026.013		44 – 68	44 – 60	40	250	235	210	12	
28.07.026.015		55 – 85	55 – 75	50	160	141,25	110	16	
28.07.026.016		55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16	
28.07.026.018		55 – 85	55 – 75	63	250	231,25	200	20	
28.07.026.020		55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16	
30.07.026.022	SK 50	17 – 23	17 – 23	16	160	154	142,5	5	M 24
30.07.026.023		23 – 27	25 – 33	20	100	91,5	74	8	
30.07.026.024		23 – 27	25 – 33	20	160	152,5	134	8	
30.07.026.025		27 – 38	27 – 38	25	250	241,5	224	8	
30.07.026.026		23 – 27	25 – 33	20	100	90,32	72	8	
30.07.026.027		27 – 38	27 – 38	25	160	150,62	132	8	
30.07.026.028		27 – 38	27 – 38	25	250	150,62	132	8	
30.07.026.029		34 – 50	34 – 48	32	100	240,62	222	8	
30.07.026.030		34 – 50	34 – 48	32	160	88	125	10	
30.07.026.031		34 – 50	34 – 48	32	250	238	215	10	
30.07.026.032		44 – 68	44 – 60	40	100	85	60	12	
30.07.026.033		44 – 68	44 – 60	40	160	145	120	12	
30.07.026.034		44 – 68	44 – 60	40	250	235	210	12	
30.07.026.035		55 – 85	55 – 75	50	100	81,5	50	16	
30.07.026.036		55 – 85	55 – 75	50	160	141,25	110	16	
30.07.026.037		55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16	
30.07.026.038		55 – 85	55 – 75	50	400	381,25	350	16	
30.07.026.039		69 – 105	69 – 95	63	160	136,35	110	20	
30.07.026.040		69 – 105	69 – 95	63	250	226,35	200	20	
30.07.026.042		87 – 130	87 – 120	80	160	130	94,5	25	
30.07.026.043		87 – 130	87 – 120	80	250	220	184,5	25	
30.07.026.044		87 – 130	87 – 120	80	400	370	334,5	25	
30.07.026.045		107 – 150	107 – 140	100	250	200	170	32	
30.07.026.046		107 – 150	107 – 140	100	400	350	170	32	

DIN 69 871 SK50 Bohrköpfe
aus Leichtmetall



DEUTSCH

Verwendung: Für alle größeren Ausbohrarbeiten (Durchgangs-, Vor- und Fertigbohrer)

Werkstoff: Werkzeugschaft Vergütungsstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von mindestens 800N/mm^2.
Bohrkörper aus Leichtmetall.

Ausführung: Zur Gewichtserleichterung ist der Kopfparallel zur Werkzeugaufnahme abgeflacht,
bzw. aus Leichtmetall/Alu.

Hinweis: Zur Bestückung der Bohrköpfe stehen folgende Schneidwerkzeuge zur Verfügung:
Gelötete HM-Ausdrehmeißel nach Art.Nr. 10.001.
Ausdrehmeißel für Wendeschneidplatten nach Art.Nr. 10.013.
Feinstausdreh-Einsätze für gelötete HM, -HSS-und HM-Wendeplattenschneidstähle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**l_5**	**□s**	**b**	**G**
30.07.041.003	SK 50	125	160	150	32	100	M 24
30.07.041.004		160	160	150	32	100	
30.07.041.005		200	160	150	32	100	
30.07.041.006		250	160	150	32	100	
30.07.041.007		300	160	150	32	100	
30.07.041.008		400	160	150	32	100	
30.07.041.009		500	160	150	32	100	

Ausdrehmeißel 90/53°
für Hartmetall- Wendeschneidplatten

Abb. 1 90°

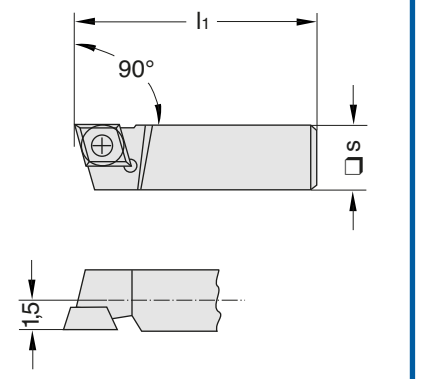
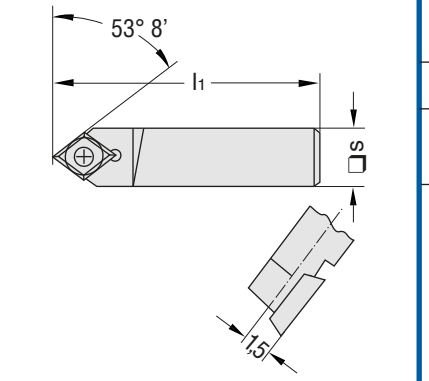


Abb. 2 53°



Boring tools 90/53° for indexable carbide tips 10.013

Alésoir à 90/53° pour plaquettes amovibles en métal dur 10.013

DEUTSCH

Verwendung: In Vierkantaufnahmen mit allen Bohrwerkzeugen für Durchgangs- und Ansatzbohrungen.

ENGLISH

Application: For use in rectangular mounts on all boring tools for boring throughgoing and stepped bores.

FRANCAIS

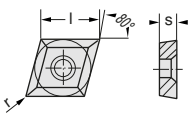
Application: Pour logements à serrage sur carré pour tous les outils de perçage destinés aux trous débouchants et aux trous à embase.

Abb. 1 90° **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	s ❑	l_1	passend in Bohrstangen Ø to fit boring bars with boring head Ø peut être monté sur barre d'alésage Ø	Ausdrehbereich Boring range Plage de serrage
10.013.050	8	18	20	22 – 27
10.013.051	8	22	25	27 – 38
10.013.052	10	28	32	34 – 50
10.013.053	12	35	40	44 – 68
10.013.054	16	45	50	55 – 85
10.013.055	20	56	63	69 – 105
10.013.056	25	70	80	87 – 130
10.013.057	32	90	100	110 – 170

Abb. 2 52° **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	s ❑	l_1	passend in Bohrstangen Ø to fit boring bars with boring head Ø peut être monté sur barre d'alésage Ø	Ausdrehbereich Boring range Plage de serrage
10.017.050	8	18	20	23 – 33
10.017.051	8	22	25	27 – 38
10.017.052	10	28	32	34 – 48
10.017.053	12	40	40	44 – 60
10.017.054	16	50	50	55 – 75
10.017.055	20	56	63	69 – 95
10.017.056	25	85	80	87 – 120
10.017.057	32	105	100	110 – 160

Zubehör / Accessories / Accessoires

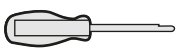
Wendeschneidplatten
Indexable tips
Plaquettes amovibles



Schrauben
Screws
Vis

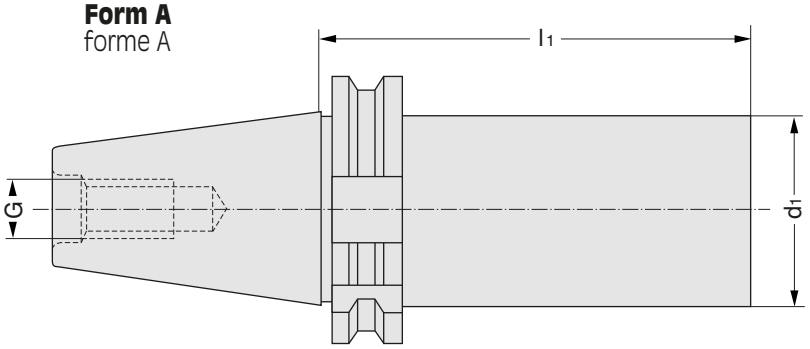


Schraubendreher
Screwdriver
Tournevis



K 10 Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Bezeichnung Designation Designation	P 20 Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Bezeichnung Designation Designation	❑ s vkt.	l	s	r	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
10.022.201	CCMW 060202	10.022.301	CCMT 060202	8	6	2,38	0,2	10.022.501	10.041.001
10.022.202	CCMW 060204	10.022.302	CCMT 060204	10			0,4	M 2,5	T 7
10.022.202	CCMW 060204	10.022.302	CCMT 060204	12			0,4		
10.022.203	CCMW 09T304	10.022.303	CCMT 09T304	16	9	3,96	0,4	10.022.505	10.041.005
10.022.204	CCMW 09T308	10.022.304	CCMT 09T308	20			0,8	M 3,5	T 15
10.022.205	CCMW 120404	10.022.305	CCMT 120404	25/32	12	4,76	0,4	10.022.502	10.041.005
10.022.206	CCMW 120408	10.022.306	CCMT 120408	25/32			0,8	M 4	T 15
10.022.207	CCMW 120412	10.022.307	CCMT 120412	25/32			1,2		

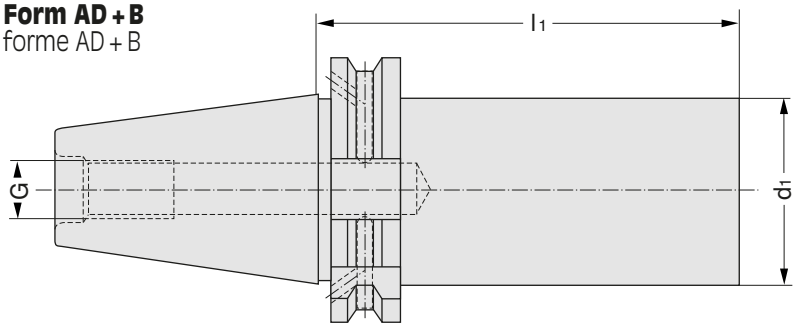
Form A
forme A



Tool blanks DIN 69 871 Part 1 Form A/AD + B

Ebauches suivant DIN 69 871 section 1 forme A/AD + B

Form AD + B
forme AD + B



mit Kühlschmierstoffzuführung / with coolant feed / avec alimentation

DEUTSCH

Verwendung: Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.

Ausführung: Werkzeugkegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft d_1 ungehärtet, gedreht zum Weiterbearbeiten.

ENGLISH

Application: For making special tools.

Execution: Taper and collar hardened and ground. Shank d_1 unhardend, turned for further machining.

FRANCAIS

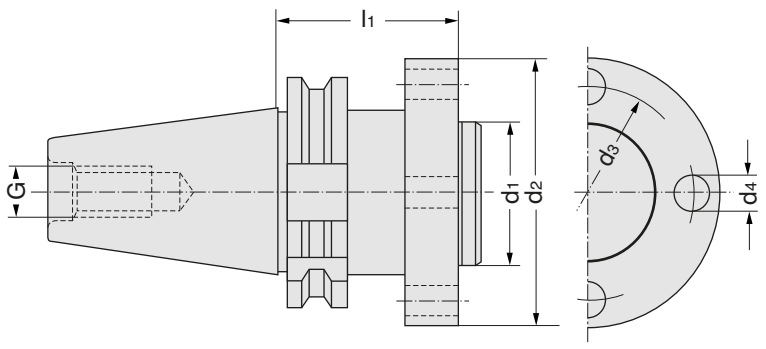
Application: Pour la fabrication d'outils spéciaux.

Execution: Cône d'outil et collerette trempés et rectifiés, tige d_1 non trempée, tournée pour usinage ultérieur.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde. Form A forme A	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde. Form AD + B forme AD + B	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**G**	
SK geschliffen						
64.07.028.001	64.07.028.201	SK 30	40,5	160	M 12	
28.07.028.000	28.07.028.200	SK 40	40	310	M 16	
28.07.028.001	28.07.028.201	SK 40	64	250		
28.07.028.002	28.07.028.202	SK 40	63,6	160		
28.07.028.004	28.07.028.204	SK 40	80	200		
28.07.028.005	28.07.028.205	SK 40	80	220		
28.07.028.006	28.07.028.206	SK 40	63,6	320		
28.07.028.007	28.07.028.207	SK 40	80	310		
28.07.028.008		SK 40	40	30		
29.07.028.102	29.07.028.202	SK 45	63,6	250	M 20	
30.07.028.001	30.07.028.201	SK 50	63,6	200	M 24	
30.07.028.003	30.07.028.203	SK 50	63,6	315		
30.07.028.350	–	SK 50	63,6	350		
30.07.028.400		SK 50	63,6	400		
30.07.028.005	30.07.028.205	– SK 50	95,6	200		
30.07.028.006	30.07.028.206	– SK 50	103	200		
30.07.028.004	30.07.028.204	– SK 50	103	315		
30.07.028.401	–	SK 50	103	400		
30.07.028.010	–	SK 50	80	700		
	30.07.028.219	– SK 50	110	190		
30.07.028.020	–	SK 50	120	120		
	30.07.028.221	– SK 50	125	190		

Weitere Rohlinge auf Anfrage, siehe Rohlingsmappe/special blanks on request/ebauches spécial sur demande

Flanschaufnahmen
DIN 69 871 Teil 1 Form A



Flanged mounts DIN 69 871 Part 1 Form A

Porte-outils à bride suivant DIN 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen, welche selbst hergestellt werden.

ENGLISH

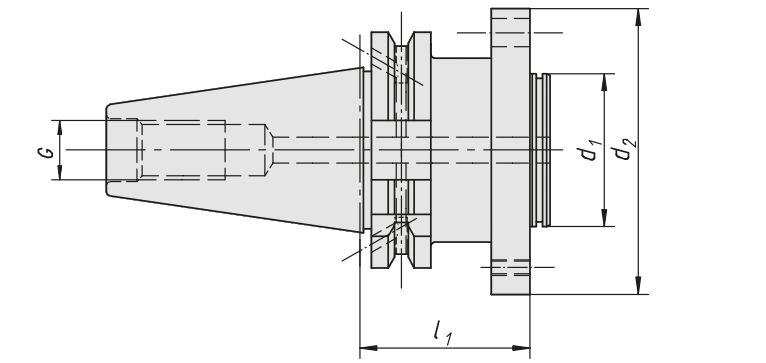
Application: For mounting tools that have been specially made.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à réaliser soi-même.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	G
28.07.042.001	SK 40	40	90	74	9	50	M 16
30.07.042.003	SK 50	60	112	92	11	50	M 24
30.07.042.002	SK 50	60	112	92	11	70	M 24

Flanschaufnahmen
DIN 69 871 Teil 1 Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



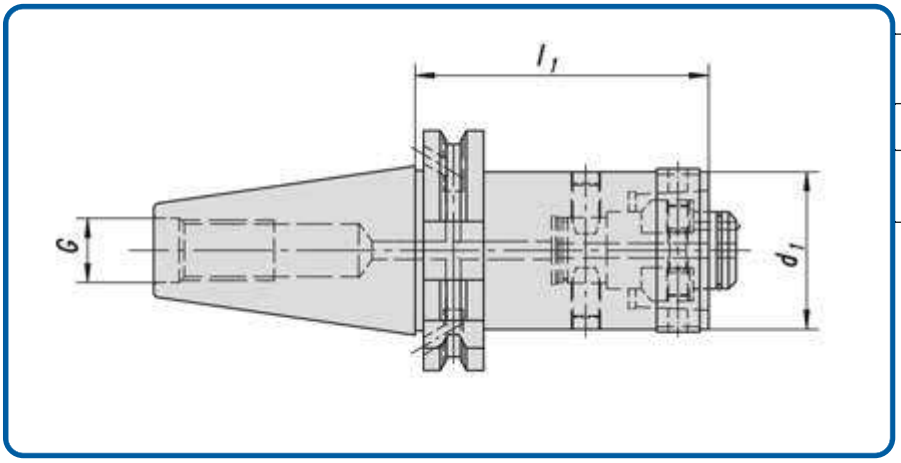
Flanged mounts DIN 69 871 Part 1 Form B with coolent feed

Porte-outils à bride suivant DIN 69 871 section 1 forme B avec d'alimutation en liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	G
28.07.042.201	SK 40 Form AD+B	60	90	74	9	50	M 16
30.07.042.202	SK 50 Form AD+B	60	112	92	11	70	M 24
30.07.042.204	SK 50 Form AD+B	60	112	92	11	100	
30.07.042.205	SK 50 Form AD+B	60	112	92	11	120	
30.07.042.206	SK 50 Form AD+B	60	112	92	11	200	

Aufnahmeschäfte

DIN 69 871 Form AD + B, für DIN 69 893 HSK-A und HSK-C



Holder DIN 69 871 form AD+B for HSK-C manual

Queues de fixation DIN 69 871 forme AD+B pour HSK-C manuel

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69 893-1, Form A und C

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Steilkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69 893-1, form A and C

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper 0,003 mm.

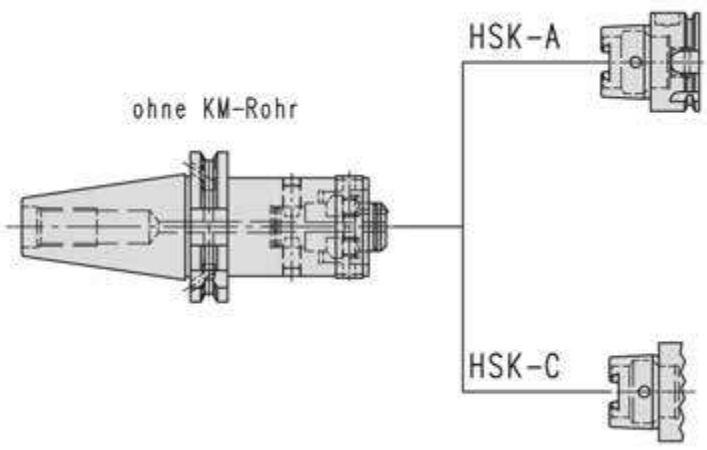
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme A et C.

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

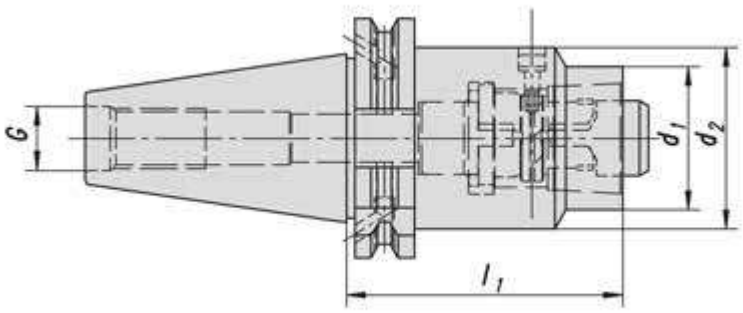
Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Kegel - d1** Taper Cône	**l_1**	**G**
64.07.066.001	SK 30	HSK C 32	55	M 12
64.07.066.002		HSK C 40	60	
64.07.066.003		HSK C 50	75	
28.07.066.000	SK 40	HSK C 25	55	M 16
28.07.066.001		HSK C 32	55	
28.07.066.002		HSK C 40	60	
28.07.066.003		HSK C 50	65	
28.07.066.004		HSK C 63	75	
28.07.066.005		HSK C 80	105	
28.07.066.006		HSK C 100	110	
30.07.066.008	SK 50	HSK C 25	50	M 24
30.07.066.000		HSK C 32	55	
30.07.066.001		HSK C 40	60	
30.07.066.002		HSK C 50	65	
30.07.066.003		HSK C 63	75	
30.07.066.013		HSK C 63	120	
30.07.066.015		HSK C 63	150	
30.07.066.019		HSK C 63	500	
30.07.066.004		HSK C 80	80	
30.07.066.005		HSK C 100	100	
30.07.066.006		HSK C 125	140	
30.07.066.007		HSK C 160	160	
31.07.066.005	SK 60	HSK C 100	100	M 30



Aufnahmeschäfte DIN 69 871

Form AD, für HSK-A, -C und -E mit montiertem KM-Rohr



Holder DIN 69 871 form AD+B for HSK-A with assembled coolant tube

Queues de fixation DIN 69 871 forme AD+B pour HSK-A tube du refrigérant assembler

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69893-1, Form A, C und E

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Steilkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69893-1, form A, C and E

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper 0,003 mm.

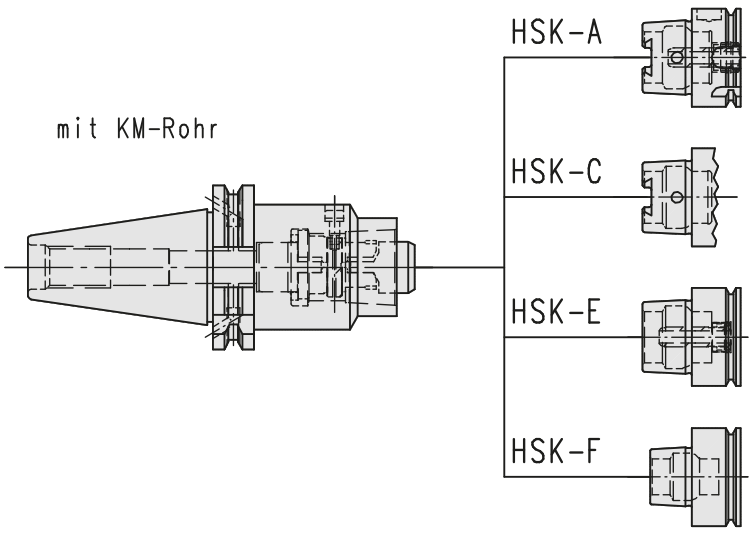
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme A, C et E.

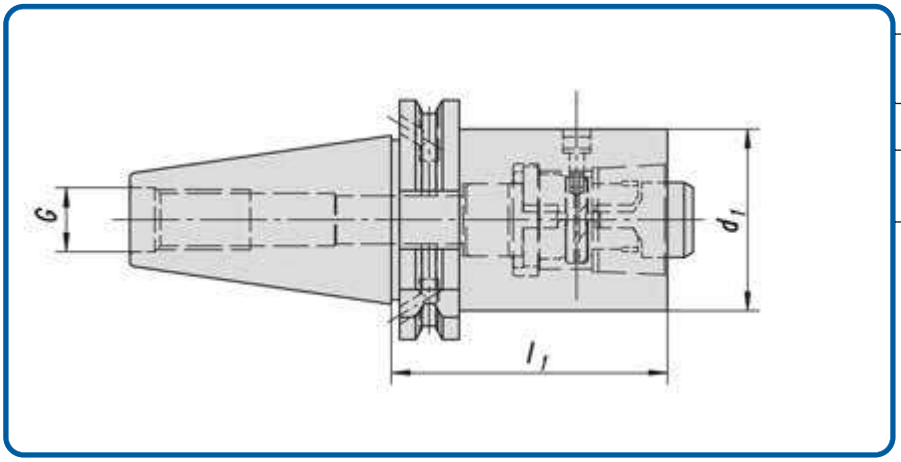
Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**HSK - d** d_1	d_2	l_1	G
28.07.066.049	SK 40	25	32	45	16
28.07.066.050		32	40	55	
28.07.066.051		40	50	75	
28.07.066.052		50	63	95	
28.07.066.053		63	80	110	
28.07.066.054	SK 40	80	100	150	16
28.07.066.055		100	120	150	
30.07.066.050	SK 50	32	40	75	24
30.07.066.051		40	50	75	
30.07.066.052		50	63	75	
30.07.066.053		63	80	75	
30.07.066.054		80	100	100	
30.07.066.055		100	125	150	
30.07.066.063*	SK 50	63	80	75	24
30.07.066.064*		80	100	100	



Aufnahmeschäfte DIN 69 871
Form AD+B, für HSK-F (optional HSK-A+C+E)



Holder DIN 69 871 form AD+B for HSK-F

Queues de fixation DIN 69 871 forme AD+B pour HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69893-1, Form F

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Steilkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69893-1, form F

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper 0,003 mm.

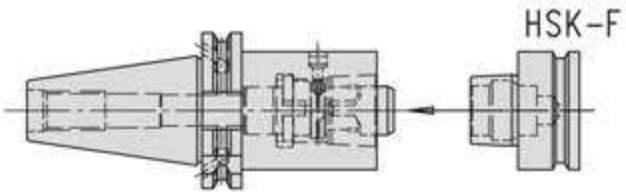
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme F.

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

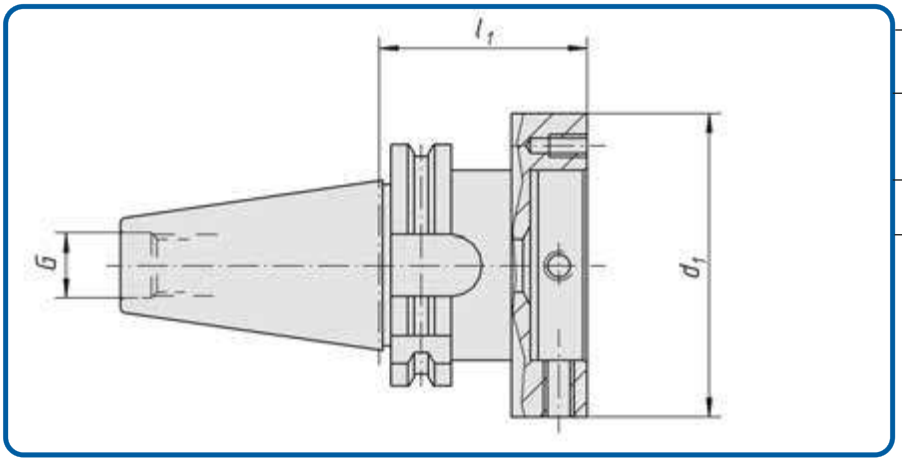
Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**HSK - d** d_1	l_1	G
28.07.066.120	SK 40	40	60	M 16
28.07.066.121		50	60	
28.07.066.122		63	75	
28.07.066.123		80	110	
30.07.066.120	SK 50	40	60	M 24
30.07.066.121		50	60	
30.07.066.122		63	75	
30.07.066.123		80	75	



Aufnahmen-Radial einstellbar

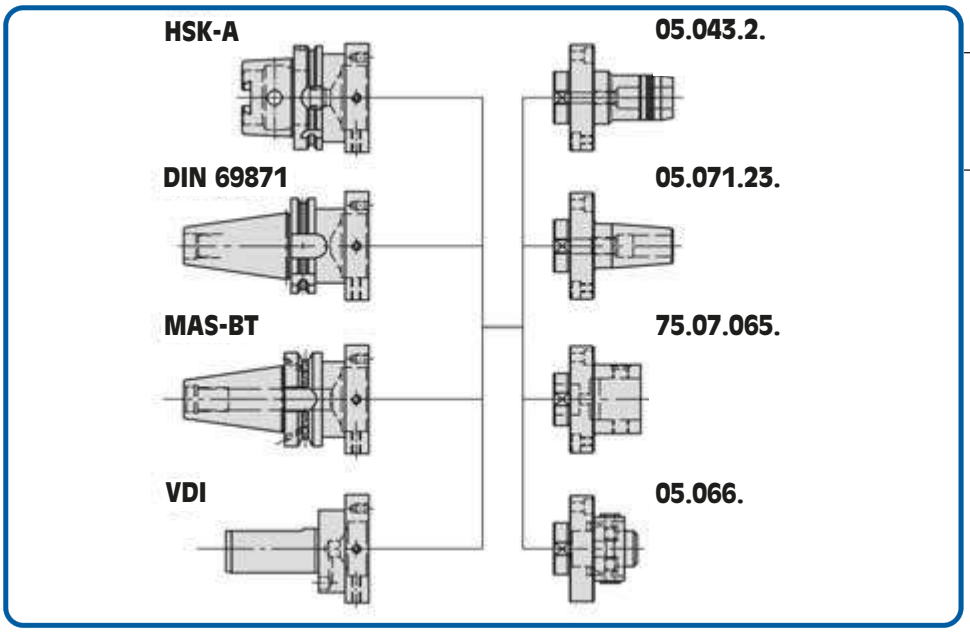
DIN 69 871 Teil 1 Form AD+B



Shanks radially adjustable

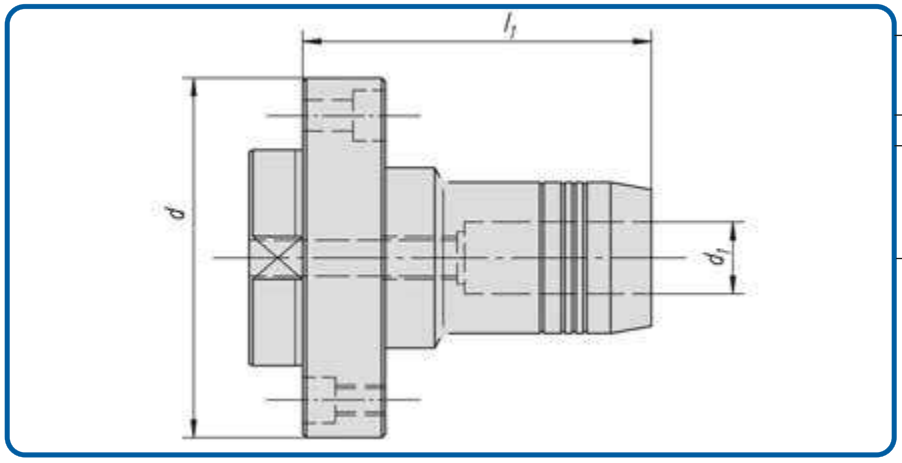
Logement réglage radial

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**G**	
28.07.043.201	SK 40	60	50	M 16	
28.07.043.204		70	50		
28.07.043.202		80	55		
28.07.043.203		100	60		
28.07.043.205		140	60		
30.07.043.201	SK 50	60	50	M 24	
30.07.043.206		70	50		
30.07.043.202		80	50		
30.07.043.203		100	60		
30.07.043.204		117	60		
30.07.043.205		140	60		



Adapter auf Anfrage

Hydro-Dehnspannfutter
radial einstellbar mit Winkelausrichtung

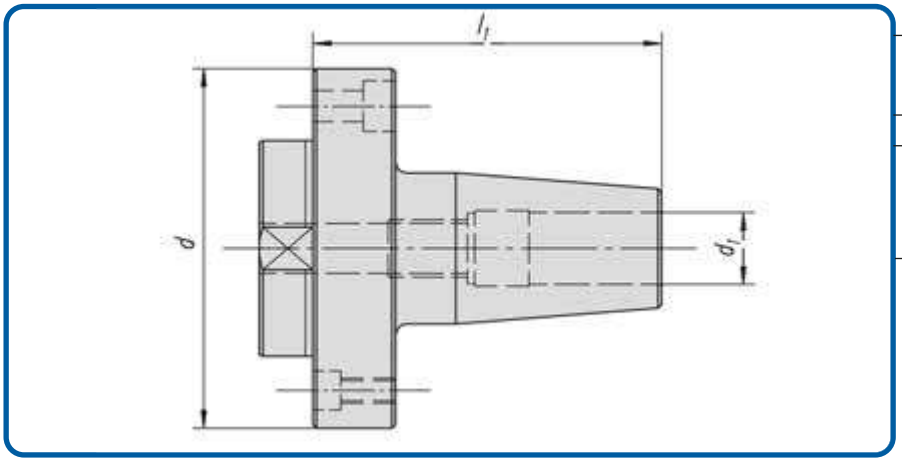


Hydraulic chuck radially adjustable

Mandrin expansible réglables radialement avec aligement d'angle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	
05.043.253	70	16	50	
05.043.255	80	12	77,5	
05.043.256	80	16	82,5	
05.043.257	80	20	82,5	
05.043.258	80	25	90	
05.043.259	100	12	90	
05.043.260	100	25	100	
05.043.261	100	32	103	
05.043.265	117	32	103	
05.043.283	70	5/8"	50	
05.043.285	80	1/2"	77,5	
05.043.286	80	5/8"	82,5	
05.043.287	80	3/4"	82,5	
05.043.288	80	1"	90	
05.043.289	100	1/2"	90	
05.043.290	100	5/8"	90	
05.043.291	100	3/4"	90	
05.043.292	100	1"	100	
05.043.293	100	1 1/4"	103	
05.043.296	117	1 1/4*"	103	

InduTerm Schrumpffutter®
radial einstellbar mit Winkelausrichtung



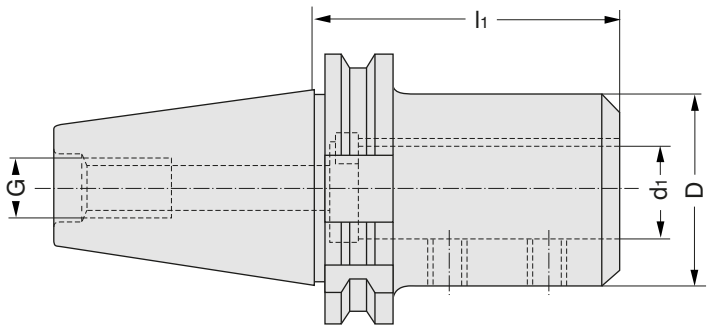
Shrink chuck InduTerm radially adjustable with angle adjustment

Mandrin de retrecissement InduTerm radialement avec aligement d'angle

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	
05.071.235	60	6	70	
05.071.236	60	8	70	
05.071.237	60	10	70	
05.071.238	60	12	70	
05.071.240	70	14	75	
05.071.241	70	16	75	
05.071.244	80	6	70	
05.071.245	80	8	70	
05.071.246	80	10	70	
05.071.247	80	12	70	
05.071.248	80	14	75	
05.071.249	80	16	75	
05.071.250	80	18	80	
05.071.251	80	20	80	
05.071.252	80	25	80	
05.071.260	100	25	80	
05.071.261	100	32	80	

Zwischenhülsen (Master)

DIN 69 871 Teil 1 Form AD, für axial verstellbare Werkzeuge



Adjustable adaptors (Master) for axially adjustable tools DIN 69 871 Part 1 Form AD

Douilles intermédiaires (Master) pour outils réglables axialement suivant DIN 69 871 section 1 forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Stellhülsen und Werkzeugen mit Stellhülsenschaft nach DIN 6327.

ENGLISH

Application: For mounting adjustable adaptors and tools with adjustable-adaptor shanks to DIN 6327.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation des douilles de correction et pour les outils à tige pour douilles de correction suivant DIN 6327.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**D**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.08.001.001	SK 30	20	45	100	M 12	1,2
64.08.001.002		28	55	115		1,5
28.08.001.001	SK 40	28	55	70	M 16	1,3
28.08.001.011		28	55	85		1,5
28.08.001.002		36	63	120		1,2
30.08.001.002	SK 50	28	55	60	M 24	2,9
30.08.001.003		28	55	100		3,6
30.08.001.004		28	55	160		4,5
30.08.001.005		36	63	100		3,6
30.08.001.006		36	65	160		4,9
30.08.001.007		48	90	100		4,5
30.08.001.008		48	90	160		7,3

Zubehör / Accessories / Accessoires

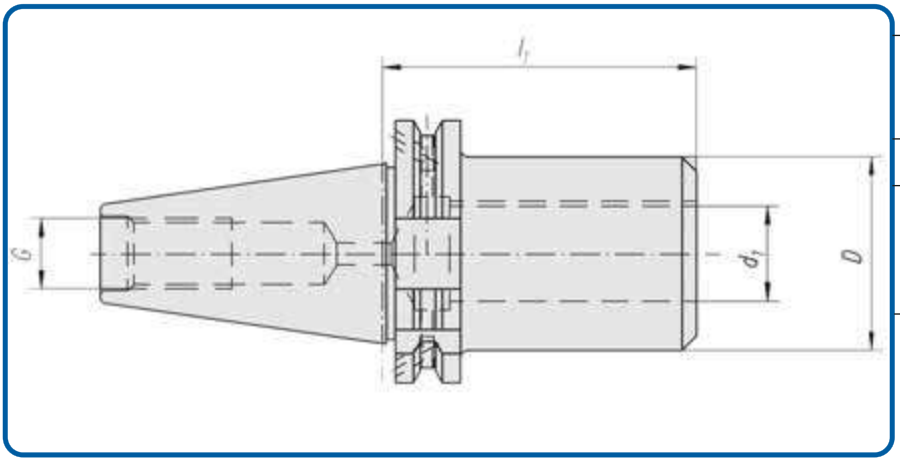
Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
08.018.003	20
08.018.004	28/36
08.018.006	48

Zwischenhülsen (Master)

DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B, für axial verstellbare Werkzeuge



Adjustable adaptor (Master) for axially adjustable tools DIN 69 871 Part 1 Form B

Douilles intermédiaires (Master) pour outils réglables axialement suivant DIN 69 871 section 1 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Stellhülsen und Werkzeugen mit Stellhülsenschaft nach DIN 6327.

ENGLISH

Application: For mounting adjustable adaptors and tools with adjustable-adaptor shanks to DIN 6327.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation des douilles de correction et pour les outils à tige pour douilles de correction suivant DIN 6327.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**D**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.08.001.201	SK 30	20	45	100	M 12	1,3
64.08.001.202		28	55	115		1,6
28.08.001.201	SK 40	28	55	70	M 16	1,2
28.08.001.211		28	55	85		1,5
28.08.001.202		36	63	120		1,2
30.08.001.202	SK 50	28	55	60	M 24	3,9
30.08.001.203		28	55	100		3,9
30.08.001.204		28	55	160		4,5
30.08.001.205		36	63	100		4,0
30.08.001.207		48	90	100		4,5

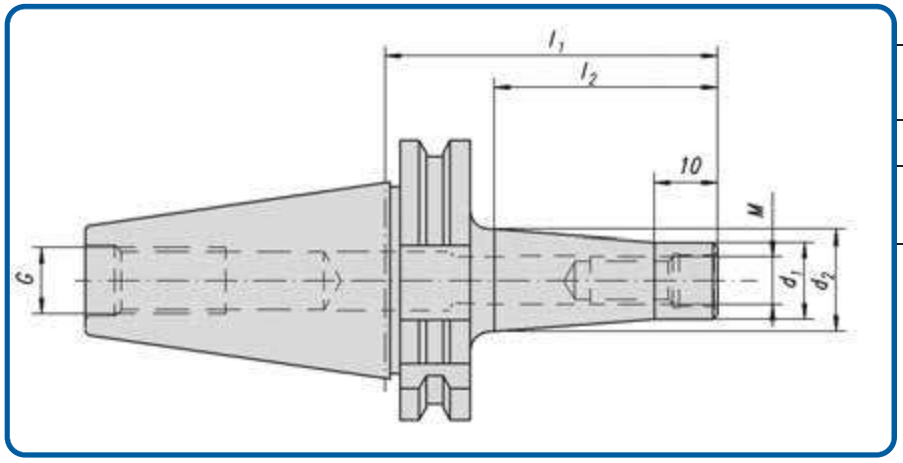
Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
08.018.003	20
08.018.004	28/36
08.018.006	48

Aufnahme für Einschraubfräser

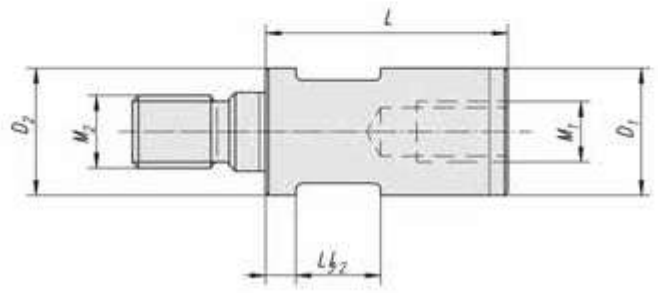


Holding fixture for screw in end mills

Empreinte pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**M**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**G**
28.05.072.001	SK 40	M 6	10	13	45	25	M 16
28.05.072.002		M 6	10	20	70	50	
28.05.072.003		M 6	10	23	95	75	
28.05.072.005	SK 40	M 8	13	15	45	25	
28.05.072.006		M 8	13	23	70	50	
28.05.072.007		M 8	13	25	95	75	
28.05.072.008		M 8	13	30	120	100	
28.05.072.009	SK 40	M 10	18	23	45	25	
28.05.072.010		M 10	18	25	70	50	
28.05.072.011		M 10	18	30	95	75	
28.05.072.012		M 10	18	35	120	100	
28.05.072.013	SK 40	M 12	21	24	45	25	
28.05.072.014		M 12	21	30	70	50	
28.05.072.015		M 12	21	35	95	75	
28.05.072.016		M 12	21	38	120	100	
28.05.072.017		M 12	21	44	145	125	
28.05.072.018	SK 40	M 16	29	29	45	25	
28.05.072.019		M 16	29	34	70	50	
28.05.072.020		M 16	29	35	95	75	
28.05.072.021		M 16	29	40	120	100	
30.05.072.002	SK 50	M 8	13	15	58	30	M 24
30.05.072.010		M 8	13	30	120	100	
30.05.072.018		M 8	13	35	220	200	
30.05.072.003	SK 50	M 10	18	25	78	50	
30.05.072.011		M 10	18	35	120	100	
30.05.072.019		M 10	18	40	170	150	
30.05.072.004	SK 50	M 12	21	25	78	50	
30.05.072.012		M 12	21	38	120	100	
30.05.072.020		M 12	21	52	170	150	
30.05.072.016		M 12	21	68	220	200	
30.05.072.017		M 12	21	68	270	250	
30.05.072.024		M 12	21	68	320	300	
30.05.072.007	SK 50	M 16	29	34	50	30	
30.05.072.005		M 16	29	34	70	50	
30.05.072.013		M 16	29	40	120	100	
30.05.072.021		M 16	29	48	170	150	
30.05.072.015		M 16	29	58	220	200	
30.05.072.022		M 16	29	62	270	250	
30.05.072.023		M 16	29	68	320	300	

Verlängerung für Einschraubfräser

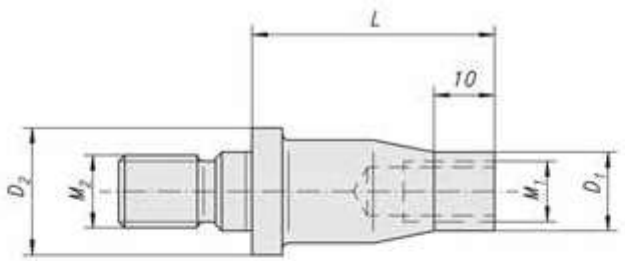


Extension for screw in end mills

Rallonges pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	M_1	M_2	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	SW
05.072.101	M 6	M 6	10	10	25	5	3	8
05.072.102	M 8	M 8	13	13	30	6	4	10
05.072.103	M 10	M 10	18	18	35	8	4	15
05.072.104	M 12	M 12	21	21	40	8	4	17
05.072.105	M 16	M 16	29	29	40	10	4	19

Reduzierung für Einschraubfräser

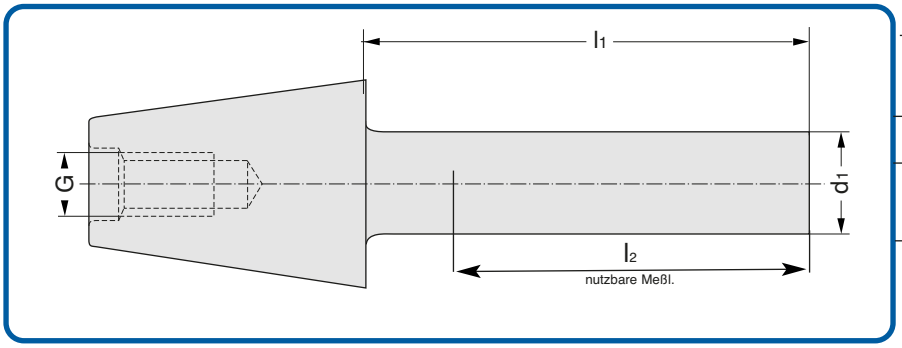


Reducers for screw in end mills

Pièces de reduction pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	M_1	M_2	d_1	d_2	l_1	
05.072.001	M 6	M 8	10	13	25	
05.072.002	M 8	M 10	13	18	30	
05.072.003	M 10	M 12	18	21	35	
05.072.004	M 12	M 16	21	29	40	
05.072.005	M 6	M 12	10	21	40	
05.072.009	M 8	M 12	13	21	60	
05.072.011	M 8	M 16	13	29	60	
05.072.013	M 10	M 16	18	29	60	

Kontrolldorne
DIN 69 871 Teil 1 Form A



Test arbors DIN 69 871 Part 1 Form A

Mandrins de controle suivant DIN 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlungen R 230.

ENGLISH

Application: For acceptance tests for machine tools to ISO Recommendation R 230.

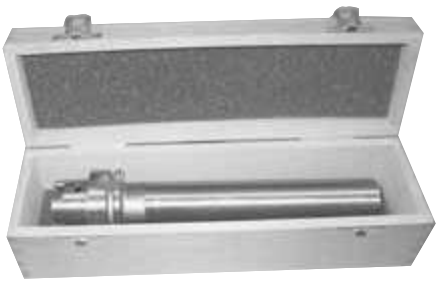
FRANCAIS

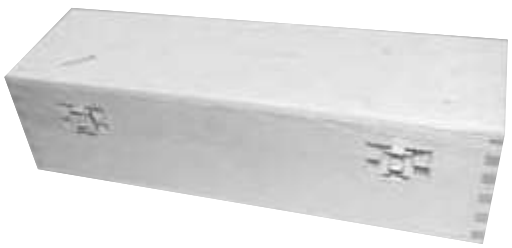
Application: Pour la recette technique des machines-outils suivant les recommandations ISO R 230.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**l_2**	**G**	**Toleranz** Tolerance Tolérance	**max. Rundlaufabweichung** max. concentricity deviation Faux-rond max.	
64.09.016.001	SK 30	32	300	275	M 12	0,003	0,003	
28.09.016.006	SK 40	30	176	150	M 16	0,003	0,003	
28.09.016.002		40	300	269	M 16	0,003	0,003	
28.09.016.005		40	300	255				mit Bund
28.09.016.003		40	400	369				
28.09.016.010		50	50	30,9				mit Bund
29.09.016.103	SK 45	40	300	274	M 20	0,003	0,003	
29.09.016.009		30	220	166	M 24	0,003	0,003	mit Bund
30.09.016.000	SK 50	40	150	124	M 24	0,003	0,003	
30.09.016.001		40	173	123				mit Bund
30.09.016.016		40	250	200				mit Bund
30.09.016.002		40	300	274				
30.09.016.013		40	400	374				
30.09.016.018	SK 50	50	100	80	M 24	0,003	0,003	
30.09.016.007		50	200	174				
30.09.016.004		50	250	205				mit Bund
30.09.016.008		50	300	255				mit Bund
30.09.016.003		50	300	267				
30.09.016.005		50	400	355				mit Bund
30.09.016.015		50	400	367				
30.09.016.006		50	500	469				
30.09.016.020		50	600	567				
30.09.016.019		60	400	350	M 24	0,003	0,003	mit Bund
30.09.016.017		60	700	650				mit Bund
30.09.016.010		30	150	86	M 24	0,003	0,003	mit Kugel
30.09.016.011		30	250	86				mit Kugel
31.09.016.001	SK 60	60	300	280	M 30	0,003	0,003	

Zubehör Holzkassetten zur sachgerechten Lagerung

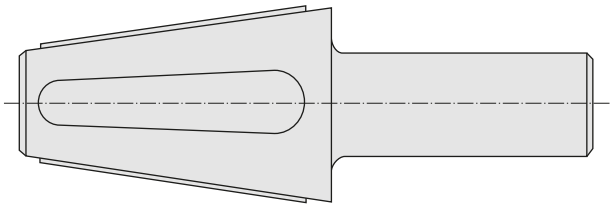
Accessoires wooden case for storage/Accessoires cassett en bois pour stockage





Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Abmessung**	
09.016.010	460x130x115	für alle Kegelgrößen SK 30 / 40 / 45 /50

Konuswischer



Taper socket cleaner

Essuie-cône

DEUTSCH

Verwendung: Zur Reinigung und Sauberhaltung von Innenkegeln an Maschinen und Werkzeugen.

ENGLISH

Application: For cleaning and upkeep of taper sockets on machine and tools.

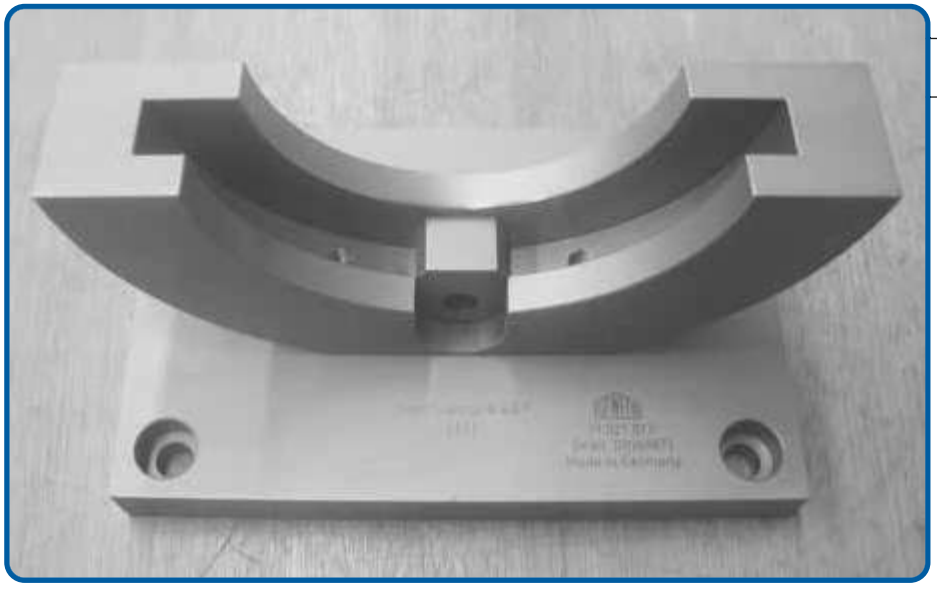
FRANCAIS

Application: Pour le nettoyage des cônes intérieurs sur les machines et sur les outils.

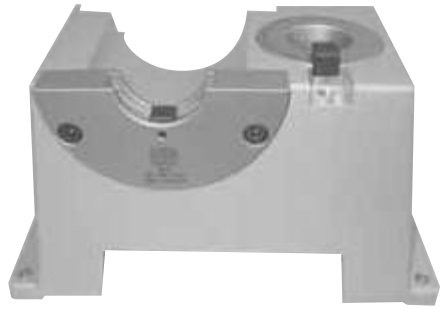
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.016.002	MK/CM 2
11.016.003	MK/CM 3
11.016.004	MK/CM 4
11.016.005	MK/CM 5
11.016.010	SK 30
11.016.011	SK 40
11.016.012	SK 45
11.016.013	SK 50
11.016.014	SK 55
11.016.015	SK 60

Montageblock SK60 DIN 69871

mit ebener Befestigungsplatte



Art.-Nr.: 11.021.013



Mounting device

Dispositif de montage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen auf Steilkegelschäften. Montieren von Anzug-bolzen und Kodierringen an NC-Aufnahmen.

ENGLISH

Application: For mounting and dismounting milling cutters on milling arbors with a 7/24 taper shaft. For the fitting of draw-in rods and codeing rings on NC tapers.

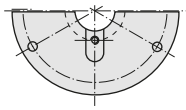
FRANCAIS

Application: Pour la fixation et pour le desserrage des outils de coupe sur les queues à cone fort. Montage des boulons de serrage et des bagues de codage sur les logements et sur les empreintes à commande numérique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Gewicht kg** Weight Poids
11.021.020	SK 30 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	7,0
11.021.005	SK 40 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	6,6
11.021.006	SK 45 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	6,0
11.021.007	SK 50 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	5,3
11.021.008	SK 50 – DIN 69871 Teil 2 Doppelbund	5,3

Zubehör / Accessories / Accessoires

Aufnahmeflansch für Montagevorrichtung
Flange holder for assembly device
Flasque de montage pour dispositif



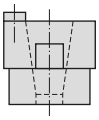
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.021.120	SK 30
11.021.105	SK 40
11.021.106	SK 45
11.021.107	SK 50

Mitnehmerstein
Drive keys for flange
Couliseau d'entrainement pour flasque de montage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
04.016.001	SK 30
04.016.002	SK 40
04.016.102	SK 45
04.016.005	SK 50

Kegelbuchse
Taper socket
Douille à cône



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.021.301	SK 30
11.021.302	SK 40
11.021.303	SK 45
11.021.304	SK 50

Mitnehmer für Kegelbuchse
Drive keys for taper socket
Couliseau d'entrainement pour douille à cône

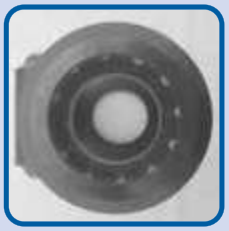


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
04.016.001	SK 30
04.016.002	SK 40
04.016.006	SK 45
04.016.003	SK 50

Einer für Alle - Alle für Einen

Art. Nr.: 11.021.030

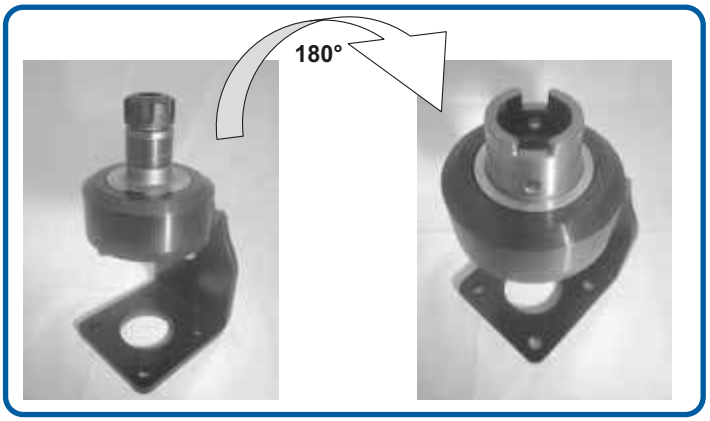




MONTAGEBLOCK FÜR

- **HSK- A+C+E+F 63**
- **DIN 69871 SK 40**
- **MAS-BT40**
- **ANSI Cat 40**
- **Capto C6**

Alle Maschinenkegel mit Bunddurchmesser ø63



Montageblock mit Rollen für ø63,
auch über Kopf nutzbar - Werkzeug 180° gedreht
z.B. zur Montage des Anzugsbolzen bzw. des Kühlmittelrohres

Montagevorrichtung Gewefa Flex



VARIO ist die Version mit Schnellwechselverschluss zum Auswechseln von verschiedenen Werkzeugadaptern.

Drehadapter

Für die ideale Messerkopfplattenwechselposition kann die Aufnahme zusätzlich zum Schwenken auch gedreht werden. (Teilung 12 x 30°)

Standardversionen:

ISO 40 HSK 63

ISO 50 HSK 100

- Modulare Werkzeugmontageblöcke für sämtliche, gängige Werkzeugtypen
- Höchster Komfort
- einzigartige Spannautomatik
- Ideale Ergonomie durch 45° Adapterteilung mit automatischer Einrastung
- Min. Kraftaufwand bei höherenDrehmomenten
- Bester Schutz für Bediener und Werkzeug
- ein Muss für jeden modernen Rüstplatz

Werkzeugadapter:

Das Werkzeug wird beim Einsetzen in den Adapter automatisch gesichert.
Der Spannfinger kann für den jeweiligen Werkzeugtyp und für die optimale Funktion justiert werden. (MAS-BT/ANSI/DIN). Nur ein Rückzug des Bolzens gibt das Werkzeug frei.

Schwenkfunktion:

Das Werkzeug kann druch Drücken des Rasterbolzens in die ideale Rüstposition geschwenkt werden. Das Werkzeug kann achtmal 45° geteilt werden, Sondertypen auf Wunsch.

Die Fixierung der Teilung erfolgt automatisch.
Die Befestigung des GEWEFA-Flex kann auf einer Werkbank oder einem Werkzeugschrank von oben wie auch von unten erfolgen.

Adaptertypen:

Folgende Adaptertypen werden als Standard angeboten:

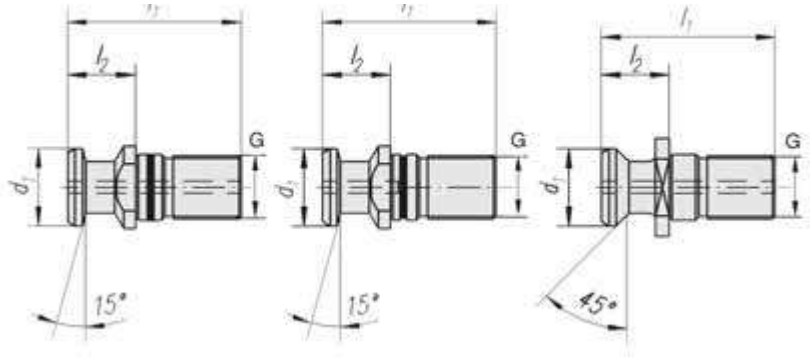
GEWEFA-FLEX VARIO

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Beschreibung	Kegel
31 000	Basiskörper	
31 030	Adapter	SK 30
31 040	Adapter	SK 40
31 045	Adapter	SK 45
31 050	Adapter	SK 50
31 116	Adapter	VDI 16
31 120	Adapter	VDI 20
31 125	Adapter	VDI 25
31 130	Adapter	VDI 30
31 140	Adapter	VDI 40
31 150	Adapter	VDI 50
31 150	Adapter	VDI 60

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Beschreibung	Kegel
31 232	Adapter	HSK 32 Form A
31 240	Adapter	HSK 40 Form A
31 250	Adapter	HSK 50 Form A
31 263	Adapter	HSK 63 Form A
31 280	Adapter	HSK 80 Form A
31 210	Adapter	HSK 100 Form A
31 632	Adapter	HSK 32 Form E
31 640	Adapter	HSK 40 Form E
31 650	Adapter	HSK 50 Form E
31 663	Adapter	HSK 63 Form E

Anzugsbolzen
für Werkzeugschäfte DIN 69 871 Teil 1 und Teil 2 DIN 69 872/ISO 7388

Abb. 1 Abb. 2 Abb. 3



Draw-in rods for tool shanks DIN 69 871 Part 1 and Part 2 DIN 69 872/ISO 7388

Boulons de serrage pour queues d'outils suivant DIN 69 871 section 1 et section 2 suivant DIN 69 872/ISO 7388.

DEUTSCH

Verwendung: Zum Einziehen der Werkzeuge in Zangenspannung.

Ausführung: Gehärtet 58 ± 2 HRC (670 ± 40 HV). 1000 N/mm2

Hinweis: Die Ausführung der Anzugbolzen ist vom Anzugmechanismus der Maschine abhängig.

Lieferumfang: Mit 0-Ring

ENGLISH

Application: For drawing cutting tools into collet chucks.

Execution: Hardened 58 ± 2 HRC (670 ± 40 HV). 1000 N/mm2

Remark: The finish of the draw-in rods depends on the draw-in mechanism of the machine-tool concerned.

with 0-ring

FRANCAIS

Application: Pour insérer les outils dans le bloc de serrage de la pince.

Exécution: Trempé 58 ± 2 HRC (670 ± 40 HV). 1000 N/mm2

Observation: Le modèle des boulons de serrage dépend du mécanisme de serrage de la machine.

avec 0-ring

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**SK**	**G**	**l_1**	**l_2**	**d_1**	**Abb.** Fig. Fig.
64.06.031.001	30	M 12	44	25	13	2
64.06.031.002	30	M 12	44	25	13	1
28.06.031.001	40	M 16	54	26	19	1
28.06.031.011		M 16	54	26	19	2
28.06.031.101		M 16	44,5	16,4	18,95	3
29.06.031.102	45	M 20	65	30	23	1
29.06.031.112		M 20	65	30	23	2
30.06.031.003	50	M 24	74	34	28	1
30.06.031.033		M 24	74	34	28	2
30.06.031.103		M 24	65,4	25,5	29	3
31.06.031.004	60	M 30	90	40	40	1
31.06.031.005		M 30	90	40	40	2

Anzugsbolzen DIN 2080 mit Ringnutspannung
für DIN 69 871 - Aufnahme

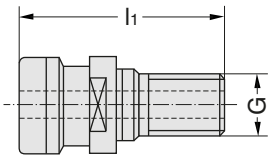
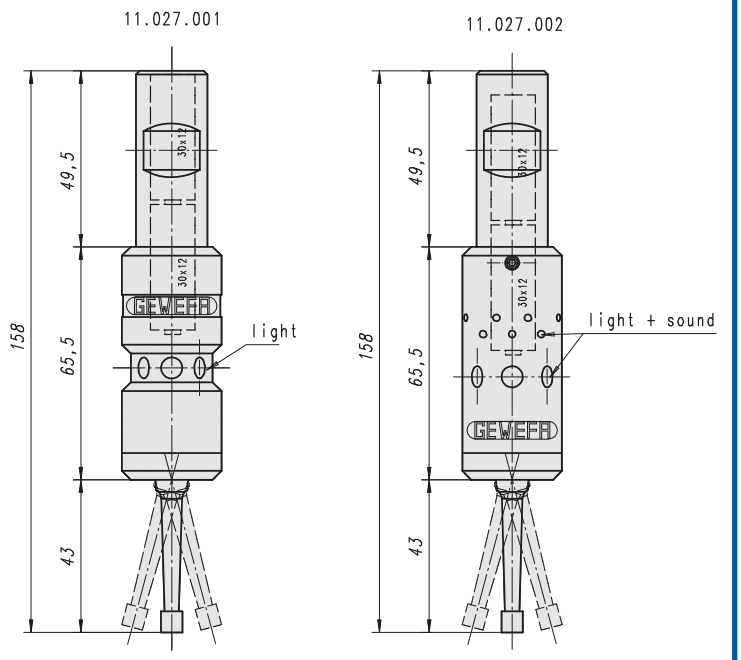
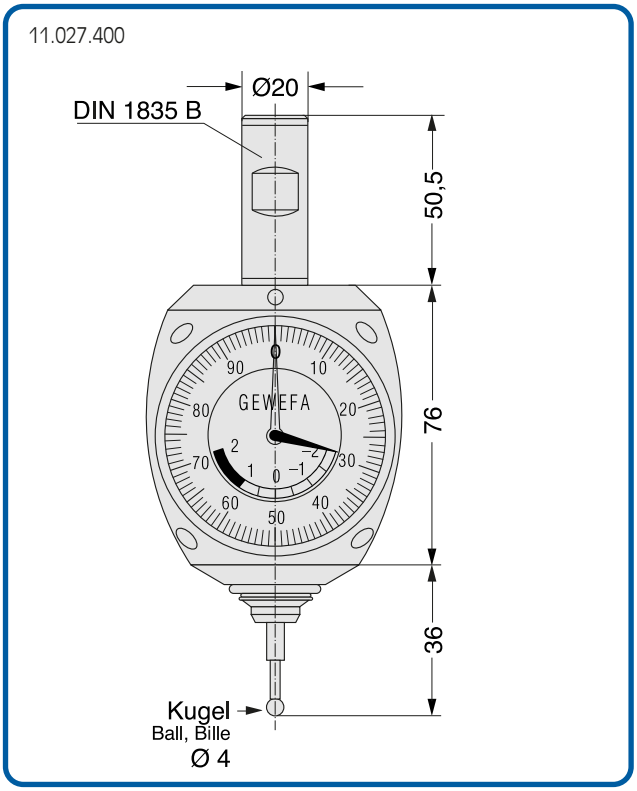


Abb. 6

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Abb.** Fig. Fig.	**l_1**	**G**
28.06.031.201	6	53	M 16
30.06.031.201	6	65	M 24
28.06.031.203	6	53	M 16 SK 40 innen + Aussengew.
30.06.031.202	6	65	M 24 SK 50 innen + Aussengew.

3 D-Kantentaster





3 D-Kantentaster elektronisch

Verwendung: Zum Messen in 3 Richtungen.

Funktionsbeschreibung: Sobald der Meßfühler das Werkstück berührt, leuchtet die rote LED-Anzeige auf. Für das Meßergebnis muß der Radius des Meßfühlers (= 3 mm) beachtet werden.

3 D-Edge sensor electronical

Application: For measurement in three directions.

How the unit works: As soon as the sensor probe touches the workpiece a red LED lights on the body of the unit. Due allowance must be made for the diameter of the probe (= 3 mm) when considering measurements.

3 D-Palpeur d'arêtes électronique

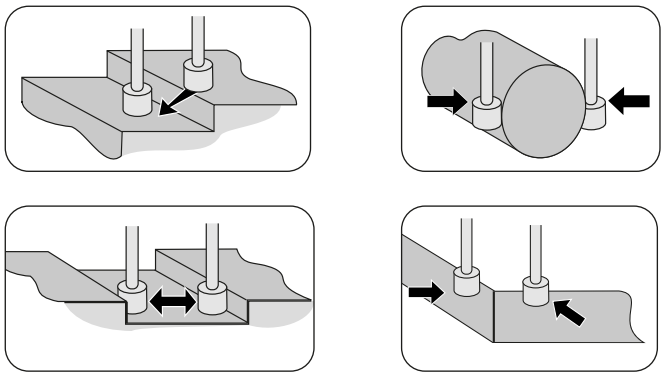
Application: Pour mesurer dans 3 directions.

Description fonçtionelle:
Dès que le capteur de mesure entre en contact avec la pièce, la LED rouge s'allume. Pour le résultat de mesure, il doit être tenu compte du rayon du capteur de mesure, soit 3 mm.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.001

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.002

Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application



3 D-Kantentaster mechanisch

Verwendung: Zum Werkstück-Nullpunkt suchen und setzten in 3 Achsen x, y, und z.

Funktionsbeschreibung: Mit dem Kantentaster, die als Nullpunkt vorgesehene Werkstückkante in x- oder y-Richtung anfahren, bis beide Zeiger der Meßuhr auf Null stehen, dann ist die Antastkante gleich der Spindelachse. In z-Richtung direkte Wegmessung.

3 D-Edge Sensor mechanical

Application: Search for the neutral point and raise in 3-axis, x, y and z.

How the unit works: Raise the tool edge assigned as neutral point in x- or y-way with the edge sensor until both pointers of the dial gage are at zero. At that moment the key-edge is equal to the spindle-axis. In z-way direct way-measurement.

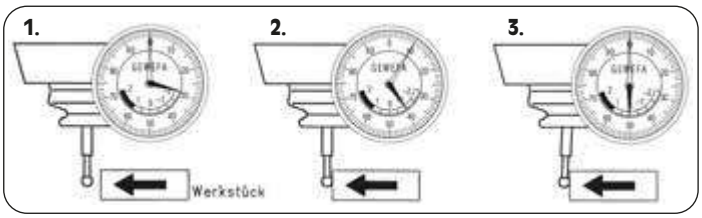
3 D-Palpeur d'arêtes mécanique

Application: recherche du point zèro pièce et mise en place dans 3 axes, x, y et z.

Description fonctionelle: Avec le palpeur d'arêtes, approcher dans le sens x ou y l'arête de la pièce prévue pour être le point zéro, jusqu'à ce que les deux aiguilles du comparateur solant à zéro; l'arête de palpage est alor égal à l'axe de la broche. Dans le sens z, mesure directe de la course.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.400

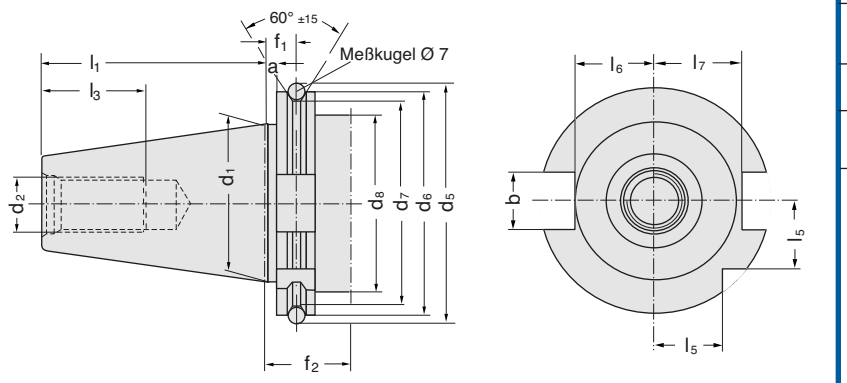
Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application



1. – Anfahren in Richtung Werkstückkante
– Search for the neutral point
– Approcher la pièce prévue

2. – Nach Berührung der Kante bewegen sich die Zeiger
– As soon as you touch the neutral point the pointers will deflect.
– Dès que le palpeur d'arêtes entre en contact les deux aigulles oscille

3. – Wenn kleiner und großer Zeiger auf „Null" stehen, ist Spindelachse gleich Antastkante. Steuerung wird genullt.
– The key-edge is equal to the spindle axis if both pointers are at zero.
– Jusqu'à ce que les deux aigulles du com parateur solant à zero l'arête de palpage est alor égal a l'axe de la broche.



Technical Data

Spécification technique

DEUTSCH

Werkzeugschäfte DIN 69 871 Teil 1 Form A.
Konstruktionsmerkmale und Anschlußmaße

ENGLISH

Tool shanks DIN 69 871 Part 1 Form A.
Design features and mounting dimensions

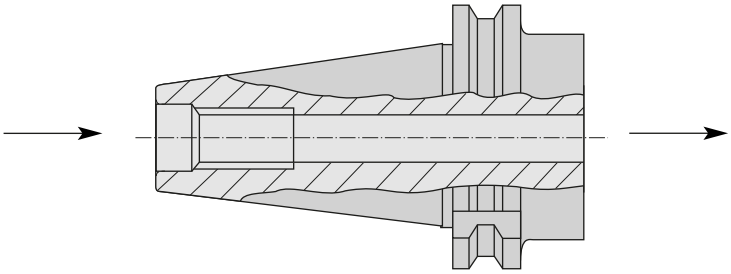
FRANCAIS

Queues d'outils suivant DIN 69 871 section 1 forme A caractéristiques de construction et cotes de raccordement

SK / SA Nr.	30	40	45	50	60
$a^{\pm 0,1}$	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2
$b^{H\ 12}$	16,1	16,1	19,3	25,7	25,7
d_1	31,75	44,45	57,15	69,85	107,95
d_2	M 12	M 16	M 20	M 24	M 30
$d_{5\ \pm 0,05}$	59,3	72,3	91,35	107,25	164,74
$d_{6\ -0,1}$	50	63,55	82,55	97,50	155
$d_{7\ -0,5}$	44,3	56,25	75,25	91,25	147,70
d_8 max.	45	50	63	80	130

SK / SA Nr.	30	40	45	50	60
$f_{1\ \pm 0,1}$	11,1	11,1	11,1	11,1	11,1
f_2 min.	35	35	35	35	38
$l_{1\ -0,3}$	47,8	68,4	82,7	101,75	161,80
l_3 min.	24	32	40	47	59
$l_{5\ -0,3}$	15	18,5	24,0	30,0	49
$l_{6\ -0,4}$	16,4	22,8	29,1	35,5	54,2
$l_{7\ -0,4}$	19	25	31,3	37,7	59,3

Form AD



Technical Data

Spécification technique

DEUTSCH

Für innere Kühlschmierstoffzufuhr mit zentraler Durchgangsbohrung.

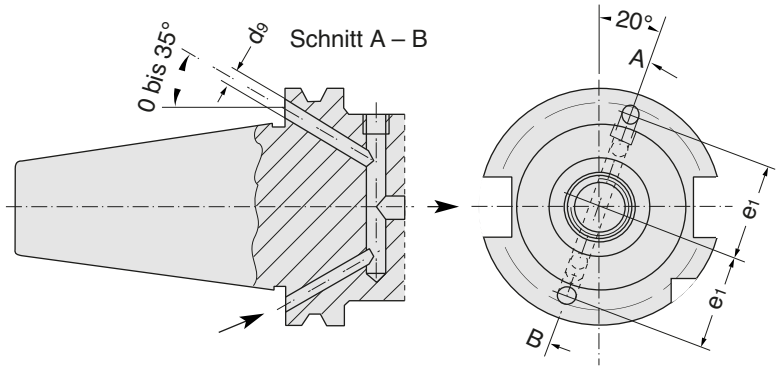
ENGLISH

For shanks with internal coolant feed through a throughgoing central channel.

FRANCAIS

Pour l'alimentation intérieure en lubrifiant d'errosage avec alésage central de bout en bout.

Form B



Technical Data

Spécification technique

DEUTSCH

Werkzeugschäfte DIN 69 871 Teil 1 Form B. Konstruktionsmerkmale und Anschlußmaße für innere Kühlschmierstoffzufuhr über den Bund

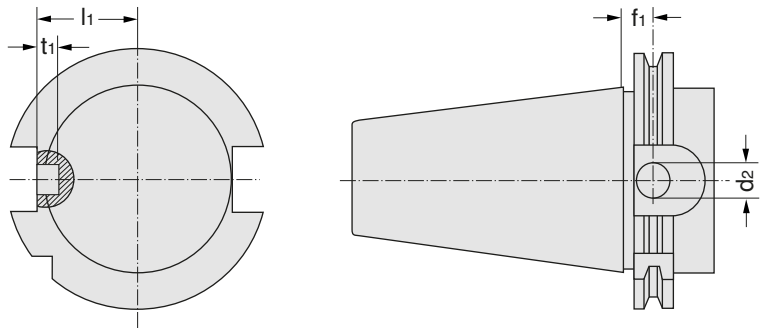
ENGLISH

Tool shanks DIN 69 871 Part 1 Form B. Design features and mounting dimensions for shanks with internal coolant feed through the collar

FRANCAIS

Queues d'outils suivant DIN 69 871 section 1 forme B caractéristiques de construction et cotes de raccordement pour l'alimentation en lubrifiant d'arrosage par la collerette.

SK	d_9	e_1 + - 0,1
30	4	21
40	4	27
45	5	35
50	6	42
60	8	66



Technical Data

Spécification technique

DEUTSCH

Werkzeugschäfte
Konstruktionsmerkmale für Datenträger

ENGLISH

Tools shanks
Design features for data carriers

FRANCAIS

Queues d'outils Caractéristiques
de construction pour supports de données.

SK	d_2^{H11}	f_1 + –0,1	l_1 – 0,4	t_1 + 0,3
30	10	11,1	19	4,6
40	10	11,1	25	4,6
45	10	11,1	31,3	4,6
50	10	11,1	37,7	4,6

Material: **16 Mn Cr 5**
Material: 16 Mn Cr 5
Matériaux: 16 Mn Cr 5

Härte: **56 + 4 HRC**
Hardness:
Dureté:

Kernfestigkeit: **800 – 1100 N/mm²**
Core strenght:
Résistance à coeus:

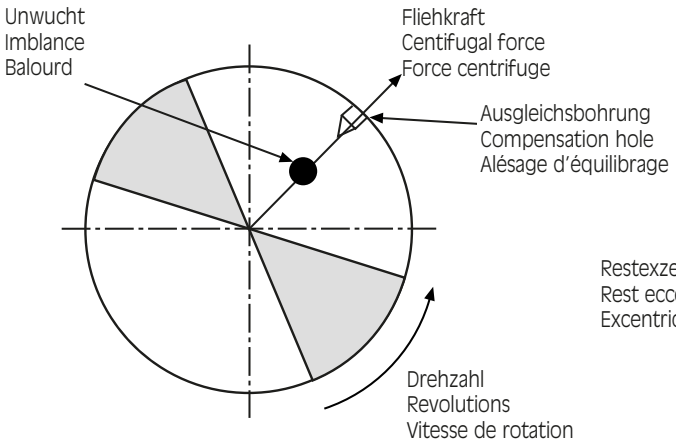
Wuchtungsgüten/Balancing/Préconisation

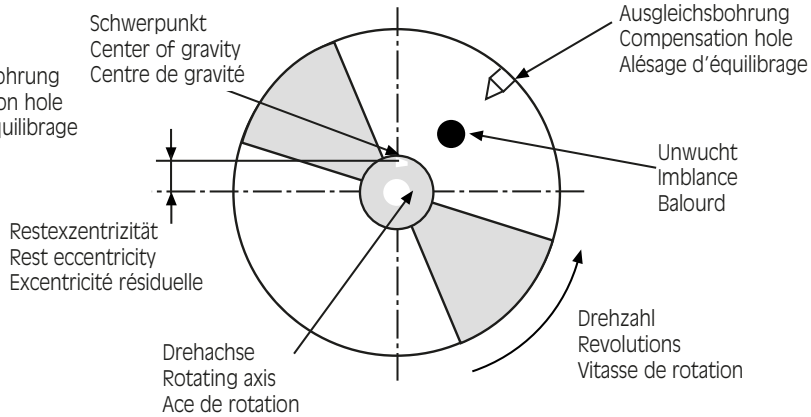
SK - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
SK - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
BT - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
BT - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
HSK-A32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-C32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-E32-63	G=6,3	n= 20 000 U/min.
HSK-F63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-A80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.
HSK-C80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.

Weitere Wuchtgüten auf Kundenwunsch erhältlich.

Beispiel:	**SK 40**	**Fräsdorne**
	G= 6,3	**G= 6,3**
	n= 18.000 U/min	**n= 4000 - 6000 U/min**

HM-Wuchtschrauben für Gewindewuchtbohrungen



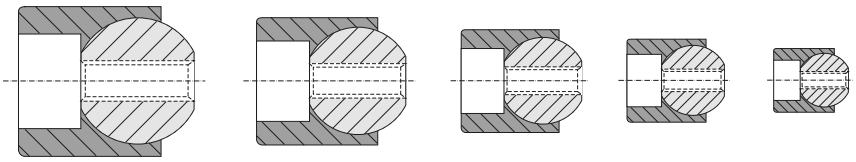


HM-Wuchtschraube zur Systemwuchtung

Bestellnummer:	**Abm. x Länge**
05.070.051	M 6 x 6
05.070.052	M 6 x 8
05.070.053	M 6 x 10
05.070.054	M 6 x 12



Spritzdüsen
mit Kühlmittellenkung



Spray nozzles for coolant control

Gicleurs destinés au pilotage de l'agent réfrigérant

DEUTSCH

Ausführung:
Vergütete Kugelspritzdüse eingespritzt in einem öl- und säurefesten Kunststoff.

Vorteile:
- Schneller und einfacher Einbau durch Einpressen in Aufnahmebohrung.
- Keine zusätzliche Gewindebohrung mit Schraube zur Klemmung der Spritzdüse erforderlich.
- Einbaumöglichkeit auf geringstem Raum.
- Verschließen der Spritzdüse mittels einer Verschlußschraube möglich.

ENGLISH

Execution:
Lumenized spherical spray nozzle injected in oil- and acid-fast plastic.

Advantages:
- Faster and easier assemblage by pressing in location hole.
- For clamping of spray nozzle no additional thread boring with screw is necessary.
- Mounting arragement on smallest space.
- Sealing of the spray nozzle by srew plug.

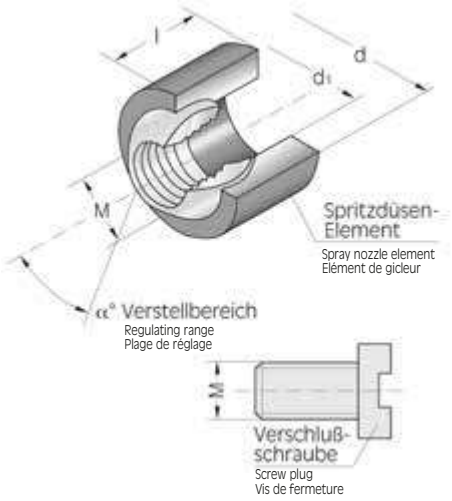
FRANCAIS

Modèle:
Gicleurs coniques traités, injectés dans un matériau synthétique résistant à l'huile et à l'acide.

Avantages:
- Montage simple et rapide par pression dans la forure de réception.
- Aucune forure de taraudage avec vis supplémentaire n'est nécessaire au serrage des gicleurs.
- Possibilité de montage sur un espace restreint.
- Verrouillage des gicleurs possible au moyen d'une vis de fermeture.

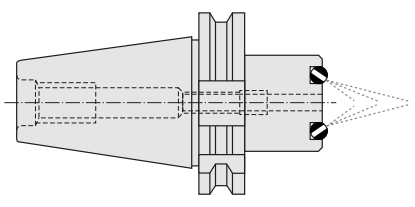
Kühlmittelzuführung ca. 100 bar

Spritzdüsen Spray nozzle Gicleurs **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l**	**M**	**a**	**Verschlußschraube** Screw plug Vis de fermeture **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**M**	**Kugel ø**
05.032.910	6	3	5	2,5	30	05.032.700	–	ø 5
05.032.900	6	3	5	ø 2,5	30	–	–	ø 5
05.032.901	8	5	6,5	3,5	30	05.032.701	3,5	ø 7
05.032.902	10	5	8	4	30	05.032.702	4	ø 8
05.032.903	12	7	9	5	40	05.032.703	5	ø10
05.032.904	14	9	11	6	40	05.032.704	6	ø12
05.032.905	16	9	11	8	40	05.032.705	8	ø14

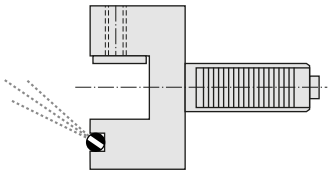


Anwendungsbeispiele für Spritzdüsen

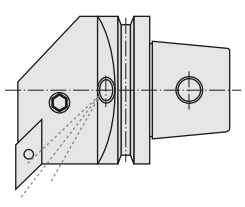
Examples for the use of spray nozzles — Example pour usage



Spannfutter
Collet chuck
Plateau de serrage



VDI-Halter
VDI-holder
VDI-porte outil



Ausdreh-Einsatz
Boring-insert
Insertion



HSK-A100 x ø 10 x ø 23 x 260
Art.-Nr. 4004-422.00

"Rank und schlank"



SK-40 x ø 25 x ø 32 x 190
Art.-Nr. 4004-608.00

Aufsteckfräserdorne-Dehndorn



BT40 x ø 32 x 100 AD + B

Art.-Nr. 39.02.045. -S-

Dehndorne zur Zentrierung / Rundlauf-Steigerung, Dämpfung somit sehr gute Oberfläche und Standzeiterhöhung bei PKD-Schneiden!!!



HSK-63 Hydro-Dehndorn



ø 22 als Aufsteckfräserdorn

HSK-C63 x ø 22 x 31 x 62,5
Art.-Nr. 4003-089.00

HSK-63 Hydro-Dehndorn



HSK-A63 x ø 20 x 34 x 160
Art.-Nr. 4003-131.00

HSK-C25 Hydro-Dehndorn



HSK-C25 x ø 6,5 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-105.00

HSK-C25 x ø 0,8 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-106.00

HSK-C25 x ø 10,0 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-110.00

zum Spannen von Schleifscheiben

HSK-C25 Hydro-Dehndorn



Hydro-Spindel mit Reduziereinsätzen automat. Druckbeaufschlagung durch Zugstange!!

ø 32 x ø 16 x 66
Art.-Nr. 4009-615.00

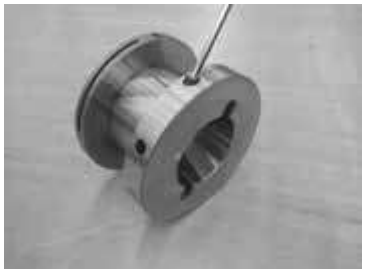
ø 32 x ø 100 x 516
Art.-Nr. 4008-007.00



Hydro-Dehndorn-Flansch auf Spindel montiert!!!!

Hydro-Dehndorn-Flansch mit Kegel 1:6

Art.-Nr. 4003-028.00 mit



Hydro-Dehndorn-Flansch auf Spindel montiert!!!!

Hydro-Dehndorn-Flansch

ø 101 x Kegel 5° x ø 51 x M50 x 1,5 x 93
Art.-Nr. 4003-1128.00





ø 368 x ø 304,9 x 78
Art.-Nr. 4003-008.00



Hydroflansch ø 304

Zur Zentrierung von CBN-Schleifscheiben



Hydro-Dehndorn

SK40 DIN 2080
SK40 x ø 27 x 500
Art.-Nr. 4003-103.00

SK40 x ø 22 x 500
Art.-Nr. 4003-102.00



Dehndorn - Spindeln

zyl. Hydro-Dehndorn ø 20
ø25 x ø 49 x ø 20 x M18 x 140 mm

Spannlänge ø 70 x 490 mm
Besonderheit 2-fache Spanneinleitung stirnseitig links/rechts - Spanneinleitung.

Zum Spannen von Hohlkörpern / Pinolen







GEWEFA Fertigungs-Programm

DIN 69893 HSK

DIN 69871 SK
GEWEFA + Plananlage

MAS - BT
GEWEFA + Plananlage

Hydro-Dehnspannfutter,
Dehndorne, RadAx®

InduTerm® Schrumpffutter

Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®

Gewindeschneid
Schnellwechselfutter,
Synchrofutter, GEWEFA - synchro®

Werkzeugsysteme
Geweflex®

GEWEFA - Grindtec®

Spindeln/Sonderwerkzeuge



DIN 69871

GEWEFA® GERMANY

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50
D-72393 Burladingen
Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD.

Edinburgh Way
Leafield Industrial Estate
Corsham, Wiltshire SN13 9XZ, UK.
Tel.: +44 1225 811666
Fax: +44 1225 811388
E-Mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road
Suite F
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-Mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com

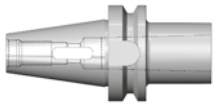
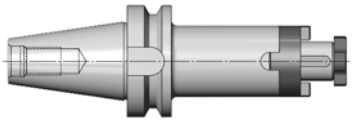
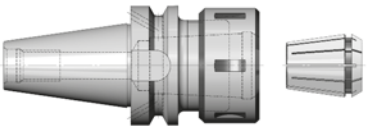
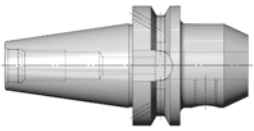
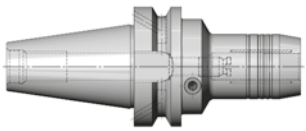
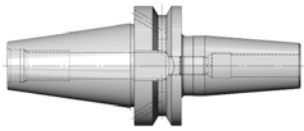
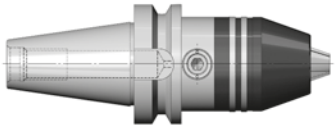
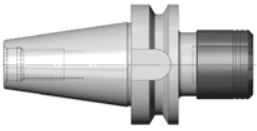
GEWEFA®
- SPANNWERKZEUGE -

MAS-BT

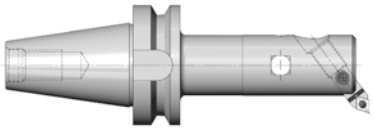
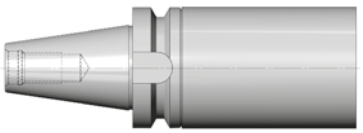
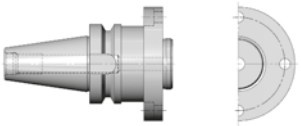
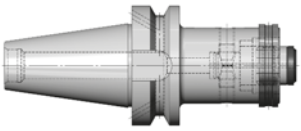
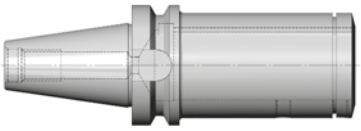
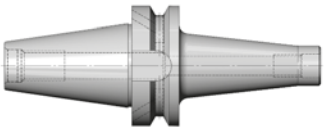
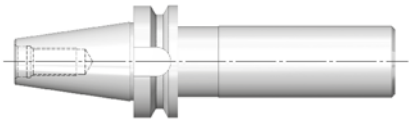
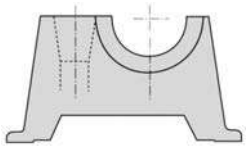
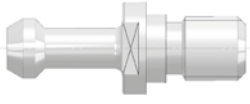
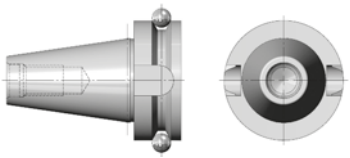


WERKZEUGAUFNAHMEN

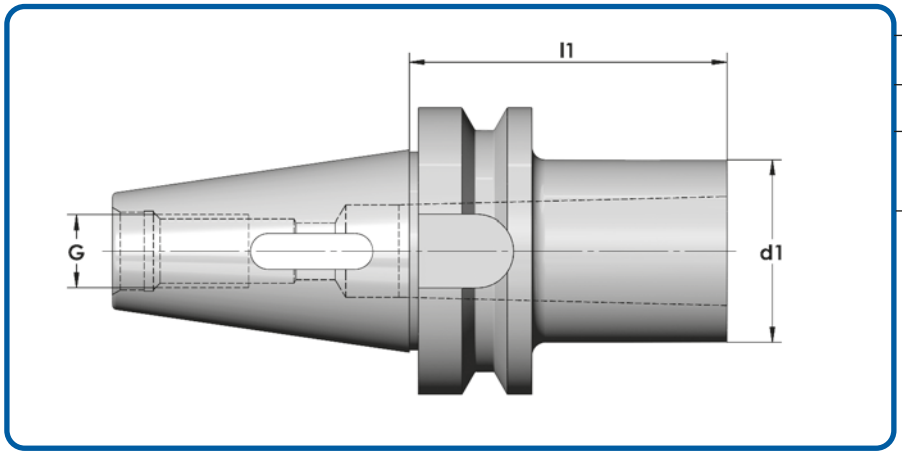
Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
Kurze Einsatzhülsen, Zwischenhülsen, Lange Einsatzhülsen Short taper sleeves, adaptor sleeves, long taper sleeves Douilles intermédiaires courtes, douilles intermédiaires, douilles intermédiaires longues	**5 – 8**	
Kombi-Aufsteckfräsdorne, Aufsteckfräsdorne, Aufnahmedorne Combi-arbors for shell mills and face mills, shell end mill arbors Mandrins porte-fraises combinés, mandrins porte-fraises	**9 – 11**	
Spannzangenfutter, Spannzangen Collet chucks, Collets Plateau de serrage pour fraises, Pinces de serrage	**12 – 18**	
Gewindebohrer-Verlängerungen, Spannmuttern tap extensions, Tightening nuts Mandrins de serrage, Eeron de serrage	**19 – 22**	
Spannfutter DIN 1835 B/E, Reduziereinsätze Chucks, DIN 1835 B/E, Reducing socket Mandrins de serrage DIN 1835 B, Reducteur	**23 – 29**	
Hydro-Dehnspannfutter, RadAx, Reduziereinsätze Hydraulic Expansion Chuck, RadAx, Reducing socket Hydraulic Plateau de serrage, RadAx, Reducteur	**30 - 35**	
InduTerm® Schrumpffutter, InduTerm® H_2O Shrink chuck, InduTerm® H_2O Mandrin de retrecissement, InduTerm® H_2O	**36 – 44**	
Kurzbohrfutter Short drill chucks Mandrins de percage courts	**45 – 47**	
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, GEWEFA-synchro®, Einsätze Quick-change tapping chuck, GEWEFA-synchro®, chucks inserts Mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets, GEWEFA-synchro®, pieces intercalaire	**48 – 59**	

Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
Kurze Bohrstangen Short boring bars Barres d'alésage courtes	**60 - 61**	
Rohlinge Tool blanks Ebauches	**62**	
Flanschaufnahme, Aufnahme radial einstellbar Flanged mounts Porte-outils à bride	**63 - 68**	
Aufnahmeschäfte MAS-BT x HSK Holder MAS-BT Queues de foxation MAS-BT	**69**	
Zwischenhülsen (Master), Stellhülsen Adjustable adaptors (Master), adjustable adaptors Douilles intermédiaires (Master), Douilles de correction	**70 - 71**	
Aufnahme + Verlängerung für Einschraubfräser holder for screw in end mills admission pour fraises filetée	**72 - 73**	
Kontrolldorn Test arbor Mandrins de contôle	**74**	
Montagevorrichtung, Konuswischer Mounting device, taper socket + cleaner Dispositive de montage, Essuie-Cône	**75 - 77**	
Anzugsbolzen Draw-in rod for tool shanks Boulons de serrage pour queues d'outils	**78**	
3 D-Kantentaster, Spritzdüsen 3 D-Edge sensor, Spray nozzeles 3 D-Palpeur d'arêtes, Gieleurs	**79 - 80**	
Werkzeugschäfte, technische Angaben Tool shanks Queues d'outils	**81 - 82**	

Kurze Einsatzhülsen
MAS-BT x MK



Short taper sleeves MAS-BT

Douilles intermédiaires courtes MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreiblappen.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with flat tang.

Execution: Admissable concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper = 0,008 mm.

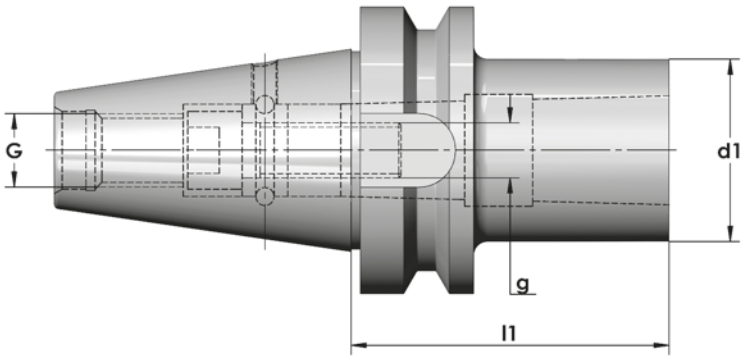
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cône Morse avec languettes d'expulsion.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
67.01.006.001	BT 30	MK/CM 1	25	45	M 12	0,4
67.01.006.002		MK/CM 2	32	60		0,5
67.01.006.003		MK/CM 3	40	75		0,7
39.01.006.004	BT 40	MK/CM 1	25	50	M 16	1,0
39.01.006.005		MK/CM 2	32	50		1,0
39.01.006.006		MK/CM 3	40	70		1,1
39.01.006.007		MK/CM 4	48	95		1,3
38.01.006.008	BT 50	MK/CM 1	25	45	M 24	3,5
38.01.006.009		MK/CM 2	32	60		3,6
38.01.006.010		MK/CM 3	40	65		3,6
38.01.006.011		MK/CM 4	48	95		3,7
38.01.006.012		MK/CM 5	63	105		3,8

Zwischenhülsen
MAS-BT x MK



Adaptor sleeves MAS-BT

Douilles intermédiaires MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Anzugsgewinde.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges.

Symbole: □ = mit Mitnahmeausfräsung nach DIN 2201.

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with tapped end.

Execution: Admissable concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper = 0,008 mm.

Remark: The inserted socket-head screw provides for holding in and driving out the tool.

Symboles: □ = with drive flats to DIN 2201.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cone Morse avec filetage de serrage.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

Remarque: La vis à tete à six pans creux intégrée, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté.

Symboles: □ = avec des fraisures d'entrainement suivant DIN 2201.

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	d_1	l_1	g	G	**Gewicht kg** Weight Poids
67.01.031.001	BT 30	MK/CM 1	25	50	M 6	M 12	0,4
67.01.031.002		MK/CM 2	32	70	M 10		0,5
67.01.031.003		MK/CM 3	40	100	M 12		1,1
39.01.031.003	BT 40	MK/CM 1	25	50	M 6	M 16	1,0
39.01.031.004		MK/CM 2	32	50	M 10		1,1
39.01.031.005		MK/CM 3	40	70	M 12		1,2
39.01.031.006		MK/CM 4	48	95	M 16		1,8
39.01.031.007		MK/CM 4	63	110	M 16		2,2
39.01.031.008		MK/CM 5	78	200	M 20		2,2
38.01.031.008	BT 50	MK/CM 1	25	45	M 6	M 24	3,6
38.01.031.009		MK/CM 2	32	60	M 10		3,6
38.01.031.010		MK/CM 3	40	65	M 12		3,7
38.01.031.011		MK/CM 4	48	70	M 16		3,7
38.01.031.012		MK/CM 4	63	85	M 16		4,2
38.01.031.013		MK/CM 5	63	105	M 20		3,8
38.01.031.014		MK/CM 5	78	118	M 20		4,9

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannschraube
Retaining screw
Vis de serrage



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.032.101	MK 1 x BT 30
01.032.101	MK 1 x BT 40
01.032.101	MK 1 x BT 45
01.032.101	MK 1 x BT 50
01.032.102	MK 2 x BT 30
01.032.102	MK 2 x BT 40
01.032.102	MK 2 x BT 45
01.032.102	MK 2 x BT 50
01.032.103	MK 3 x BT 30/40/45/50
01.032.104	MK 4 x BT 40
01.032.104	MK 4 x BT 45
01.032.104	MK 4 x BT 50
01.032.105	MK 5 x BT 50

Gewindering
Threaded ring
Bague filetée



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.032.201	MK 1 x BT 30
01.032.202	MK 1 x BT 40
01.032.203	MK 1 x BT 45
01.032.204	MK 1 x BT 50
01.032.205	MK 2 x BT 30
01.032.206	MK 2 x BT 40
01.032.207	MK 2 x BT 45
01.032.208	MK 2 x BT 50
–	MK 3 x BT 30/40/45/50
01.032.209	MK 4 x BT 40
–	MK 4 x BT 45
01.032.210	MK 4 x BT 50
–	MK 5 x BT 50

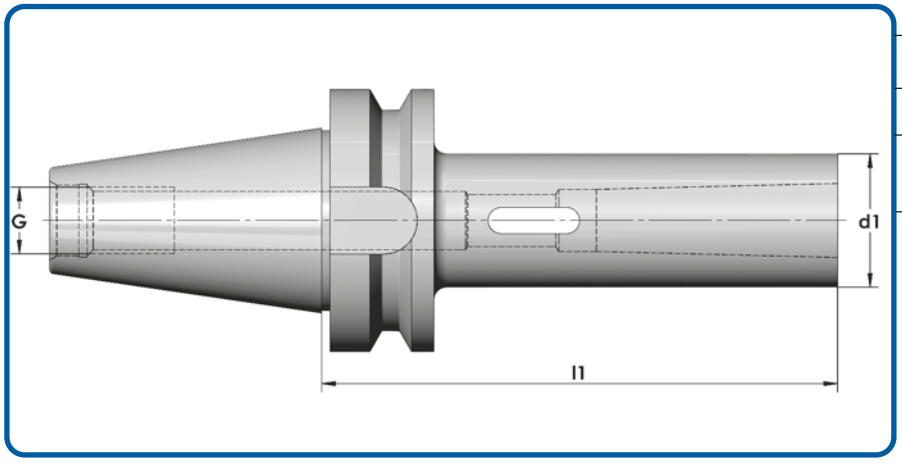
Kugelring
Ball-ring
Bague à billes



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

–	MK 1 x BT 30
–	MK 1 x BT 40
–	MK 1 x BT 45
–	MK 1 x BT 50
–	MK 2 x BT 30
–	MK 2 x BT 40
–	MK 2 x BT 45
–	MK 2 x BT 50
01.031.203	MK 3 x BT 30/40/45/50
–	MK 4 x BT 40
01.031.204	MK 4 x BT 45
–	MK 4 x BT 50
01.031.205	MK 5 x BT 50

Lange Einsatzhülsen
MAS-BT x MK



Long taper sleeves MAS-BT

Douilles intermédiaires longues MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreiblappen.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Innenkegel 0,01 mm.

Anmerkung: Der Innenkegel ist nach DIN 1807 ausgeführt (Austreibschlitz und Querkeilschlitz).

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with flat tang.

Execution: Admissable concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper = 0,01 mm.

Remark: The internal taper is to DIN 1807 (with slots for holdback and ejector drifts).

FRANCAIS

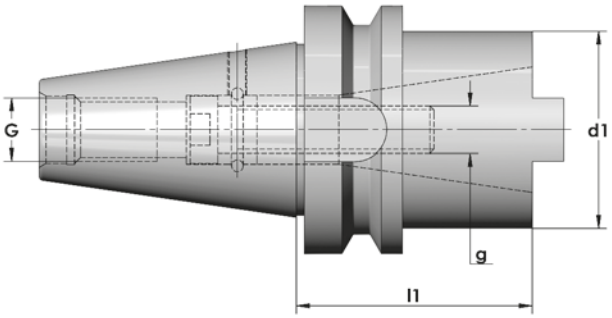
Application: Pour la fixation d'outil à cône Morse avec languettes d'expulsion.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,01 mm.

Remarque: Le cône intérieur est réalisé suivant DIN 1807. (Fente d'expulsion et fente pour clavette transversale).

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	d_1	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
39.01.051.001	BT 40	MK/CM 2	32	124	M 16	1,5
39.01.051.002		MK/CM 3	40	144		1,8
39.01.051.003		MK/CM 4	48	167		2,2
38.01.051.005	BT 50	MK/CM 2	32	136	M 24	4,1
38.01.051.006		MK/CM 3	40	156		4,5
38.01.051.007		MK/CM 4	48	186		5,0
38.01.051.008		MK/CM 5	63	216		6,2
38.01.051.009		MK/CM 6	80	276		6,7

Zwischenhülsen
MAS-BT x MAS-BT



Adaptor sleeves MAS-BT

Douilles intermédiaires MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Steilkegel DIN 2080.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges. Sollen Werkzeuge nach DIN 69 871, MAS BT oder ANSI/CAT aufgenommen werden, so ist das in der Bestellung anzugeben.

ENGLISH

Application: For holding tools with steep taper DIN 2080.

Execution: Admissable concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper = 0,008 mm.

Remark: The inserted socket-head screw to provides for holding in and driving out the tool. If it is required to mount tools to DIN 69 871, MAS BT or ANSI CAT, this should be stated when ordering.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cône fort suivant DIN 2080.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

Remarque: La vis à tête six pans creux intégrée, suivant, sert à la fixation et à l'ênlèvement de l'outil monté. Si l'on doit fixer des outils suivant DIN 69871, MAS BT ou ANSI CAT, ceci doit être indiqué sur la commande.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	**d_1**	**l_1**	**g**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
67.01.036.001	BT 30	BT 30	50	80	M 12	M 12	1,1
39.01.036.001	BT 40	BT 30	50	60	M 12	M 16	1,3
39.01.036.002		BT 40	70	110	M 16		2,9
38.01.036.002	BT 50	BT 30	50	50	M 12	M 24	3,3
38.01.036.003		BT 40	70	70	M 16		4,1
38.01.036.004		BT 50	97	130	M 24		6,8
40.01.036.005	BT 60	BT 50	97	80	M 24	M 30	

Bei Bestellung bitte mit angeben welche Spannschraube benötigt wird.

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannschraube für DIN 2080
Retaining screw for DIN 2080
Vis de serrage pour DIN 2080



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.032.103 SK/SA 30
01.032.104 SK/SA 40
01.032.106 SK/SA 50

Spannschraube für DIN 69871/MAS BT/ANSI
Retaining screw for DIN 69871/MAS BT/ANSI
Vis de serrage pour DIN 69 871/MAS BT/ANSI



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.032.303 SK/SA 30
01.032.304 SK/SA 40
01.032.306 SK/SA 50

Kugelring
Ball-ring
Bague à billes

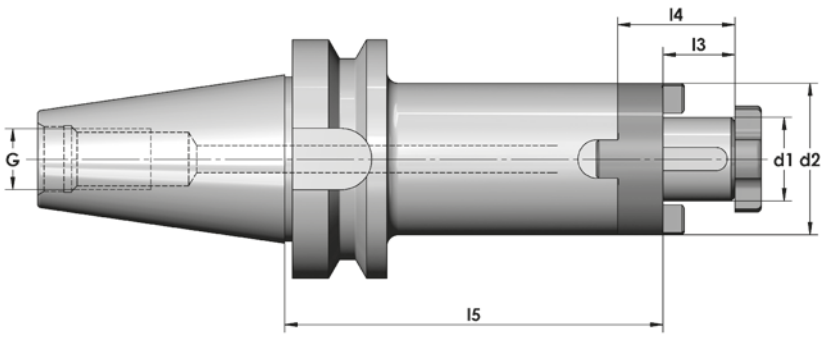


Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.031.207 SK/SA 30
01.031.208 SK/SA 40
01.031.210 SK/SA 50

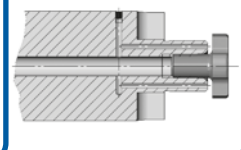
Kombi-Aufsteckfräsdorne

MAS-BT für Fräser mit Längs- oder Quernut



Combi-arbors for shell mills and face mills MAS-BT

Mandrins porte fraises combinés MAS-BT



4 Bohrungen im Zapfen für Kühlschmierstoff-zuführung auf Anfrage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut oder Fräsern mit Quernut.
Lieferumfang: Form A mit Fräseranzugs-schraube Paßfeder und Mitnehmerring.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.
Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key with setscrew and clutch drive ring.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.
Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entraînement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	d_1	d_2	l_3	l_4	l_5	G
67.02.036.000	BT 30	13	28	15	22	45	M 12
67.02.036.001		16	32	17	27	45	
67.02.036.002		22	40	19	31	47	
67.02.036.003		37	48	21	33	49	
67.02.036.004		32	58	24	38	53	
67.02.036.005		40	70	27	41	54	
39.02.036.004	BT 40	13	28	15	25	55	M 16
39.02.036.005		16	32	17	27	55	
39.02.036.006		22	40	19	31	55	
39.02.036.007		27	48	21	33	55	
39.02.036.008		32	58	24	38	60	
39.02.036.009		40	70	27	41	60	
39.02.036.105	BT 40	16	32	17	27	100	M 16
39.02.036.106		22	40	19	31	100	
39.02.036.107		27	48	21	33	100	
39.02.036.108		32	58	24	38	100	
39.02.036.109		40	70	27	41	100	
39.02.036.131	BT 40	27	48	21	33	200	M 16
39.02.036.133		40	70	27	41	200	
38.02.036.011	BT 50	16	32	17	27	70	M 24
38.02.036.012		22	40	19	31	70	
38.02.036.013		27	48	21	33	70	
38.02.036.014		32	58	24	38	70	
38.02.036.015		40	70	27	41	70	
38.02.036.016		50	90	30	46	70	
38.02.036.111	BT 50	16	32	17	27	100	M 24
38.02.036.112		22	40	19	31	100	
38.02.036.113		27	48	21	33	100	
38.02.036.114		32	58	24	38	100	
38.02.036.115		40	70	27	41	100	
38.02.036.211	BT 50	16	32	17	27	160	M 24
38.02.036.212		22	40	19	31	160	
38.02.036.213		27	48	21	33	160	
38.02.036.214		32	58	24	38	160	
38.02.036.215		40	70	27	41	160	

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmerring
Clutch drive rings
Blague d'entraînement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.046.001	13
02.046.002	16
02.046.003	22
02.046.004	27
02.046.005	32
02.046.006	40
02.046.007	50
02.046.008	60

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de blocage de la fraise



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.047.001	13
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50
02.047.008	60

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.049.001	13
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40
02.049.007	50
02.049.008	60

Schlüssel
Wrenches
Clé de serrage



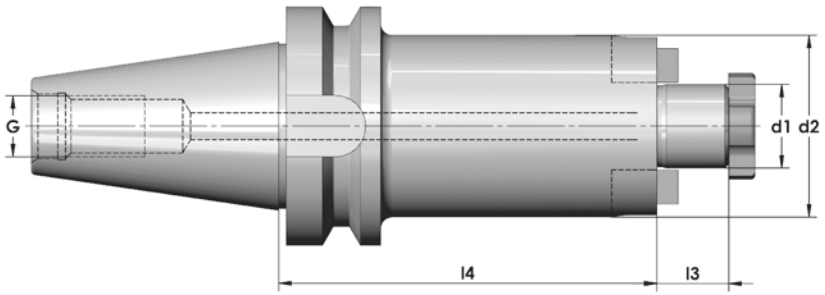
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.048.001	13
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50
02.048.008	60

Paßfeder
Feather
Clavette

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.036.500	13
02.036.501	16
02.036.502	22
02.036.503	27
02.036.504	32
02.036.505	40
02.036.506	50
02.036.507	60

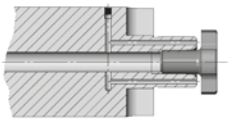
Aufsteckfräsdorne

MAS-BT mit festen Mitnehmern und vergrößertem Anlagedurchmesser



Combi-arbors for shell mills and face mills

Mandrins porte fraises combinés



4 Bohrungen im Zapfen für Kühlschmierstoff-zuführung auf Anfrage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,01 mm.

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

Symbole: * =zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

Symboles: * = additionally provided with four threaded holes to DIN 2079.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

Symboles: * = ont en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	**G**
39.02.045.005	BT 40	16	40	17	45	M 16
39.02.045.006		22	48	19	45	
39.02.045.007		27	60	21	45	
39.02.045.008		32	78	24	45	
39.02.045.009		40	89	27	50	
39.02.045.010		50	120	30	60	
39.02.045.011*		60	128	50	60	
39.02.045.105	BT 40	16	40	17	100	M 16
39.02.045.106		22	48	19	100	
39.02.045.107		27	60	21	100	
39.02.045.108		32	78	24	100	
38.02.045.011	BT 50	16	40	17	55	M 24
38.02.045.012		22	48	19	55	
38.02.045.013		27	60	21	55	
38.02.045.014		32	78	24	55	
38.02.045.015*		40	89	27	55	
38.02.045.016		50	120	30	55	
38.02.045.111	BT 50	16	40	17	100	M 24
38.02.045.112		22	48	19	100	
38.02.045.113		27	60	21	100	
38.02.045.114		32	78	24	100	
38.02.045.115*		40	89	27	100	
38.02.045.412	BT 50	16	40	17	160	M 24
38.02.045.413		22	48	19	160	
38.02.045.414		27	60	21	160	
38.02.045.415		32	78	24	160	
38.02.045.416		40	89	27	160	
38.02.045.417		50	120	30	160	
38.02.045.513		22	48	19	200	M 24
38.02.045.514		27	60	21	200	

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer
Drive key
Entraîneur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.046.200	16
04.046.201	22
04.046.202	27
04.046.203	32
04.046.204	40
04.046.205	50

Mitnehmer-Schraube
Drive screw
Entraîneur vis



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.300	16
04.016.301	22
04.016.302	27
04.016.303	32
04.016.303	40
04.016.303	50

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de bloçage de la fraise



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40
02.049.007	50

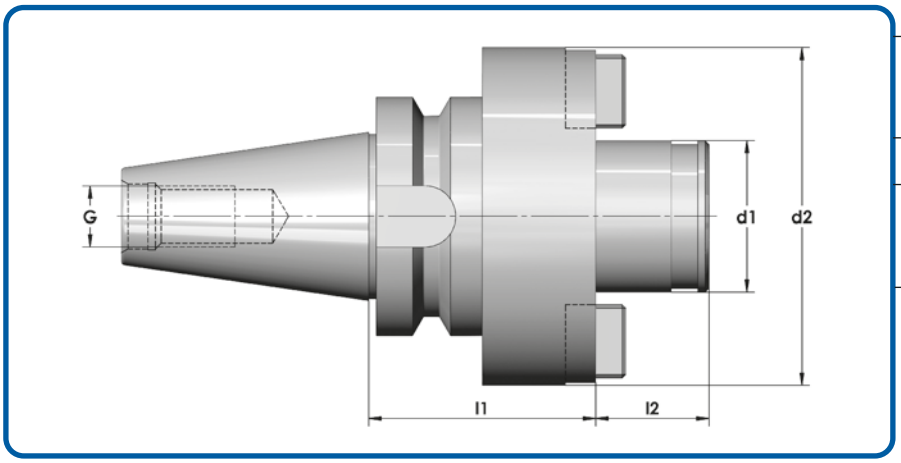
Schlüssel
key
Clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50

Aufnahmedorne

MAS-BT, für Messerköpfe mit Innenzentrierung



Centering arbors for milling cutters with minor diameter fit MAS-BT

Mandrins porte-pièces pour têtes porte-lames à centrage intérieur MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Zapfen d_1 = 0,01 mm.

Lieferumfang: Mit zwei eingesetzten Mitnehmersteinen DIN 2079 nach Art.-Nr. 04.016.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters.

Execution: Admissable concentricity deviation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm.

Scope of supply: With two inserted DIN 2079 drive keys as Code No. 04.016.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation des tetes pour lames.

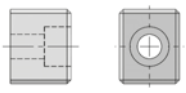
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Etendue de la fourniture: Avec deux coulisseaux d'entraînement suivant DIN 2079 d'après le No. d'article 04.016.

Bestell-Nr. Code No. No.de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Messerkopfaufnahme** Milling cutter mount Empreinte de fixation des têtes porte-lames	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
39.04.006.001	BT 40	ISO 40	40	89,3	60	30	M 16	2,8
39.04.006.002		ISO 50	60	129,1	75	40		3,7
38.04.006.002	BT 50	ISO 40	40	89,3	70	30	M 24	5,3
38.04.006.003		ISO 50	60	129,1	80	40		8,6
38.04.006.004		ISO 50	60	129,1	100	40		9,7
38.04.006.005		ISO 50	50	129,1	100	40		9,4
38.04.006.008		ISO 50	60	129,1	250	40		20,3
40.04.006.005	BT 60	ISO 50 + 60	60	221	82	40	M 30	23,3

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmersteine
Inserts
Coulisseaux d'entraînement



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

04.016.002 ISO 40
04.016.003 ISO 50

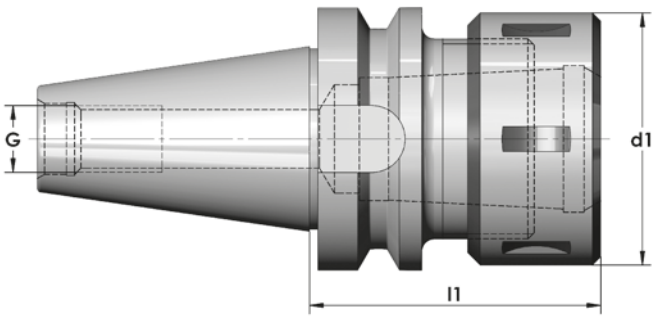
Schraube
Screw
Vis



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

04.016.101 ISO 40
04.016.112 ISO 50

Spannzangenfutter OZ DIN 6388
MAS-BT Form AD+B



collet chucks DIN 6388 MAS-BT

Plateau de serrage pour fraises DIN 6388 MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

ENGLISH

Application: For mounting straight shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	l_1	d_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
67.05.006.001	BT 30	2 – 16	65	43	M 12	0,6
67.05.006.002		2 – 25	65	60		1,0
39.05.006.001	BT 40	2 – 16	70	43	M 16	1,2
39.05.006.104		2 – 16	100	43		1,3
39.05.006.010		2 – 16	120	43		1,4
39.05.006.012		2 – 16	160	43		1,5
39.05.006.002		2 – 25	70	60		1,3
39.05.006.003		3 – 32	90	72		1,8
38.05.006.202	BT 50	2 – 25	85	60	M 24	4,1
38.05.006.003		3 – 32	90	72		4,2
38.05.006.033		3 – 32	160	72		4,1
38.05.006.004		6 – 40	90	82		4,2
38.05.006.005		8 – 50	100	100		4,4

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannmutter
Tightening nuts
Ecrou de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.029.001	2 – 16
05.029.002	2 – 25
05.029.003	3 – 32
05.029.004	6 – 40
05.029.005	8 – 50

Hakenschlüssel
Hook wrenches
Clef à ergots



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.029.201	2 – 16
05.029.202	2 – 25
05.029.203	3 – 32
05.029.204	6 – 40
05.029.205	8 – 50

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.029.251	2 – 16
05.029.252	2 – 25
05.029.253	3 – 32
05.029.254	6 – 40
05.029.255	8 – 50

Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamométrique



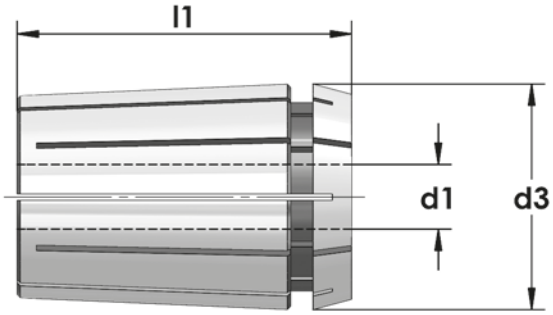
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
05.029.701

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.032.805	2 – 16
05.032.805	2 – 25
05.032.805	3 – 32
05.032.806	6 – 40
05.032.806	8 – 50

Spannzangen - OZ DIN 6388 Form B
doppelt geschlitzt



Collets double slotted DIN 6388 form B

Pinces de serrage à entaillage double DIN 6388 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft und Spiralbohrern auf der Führungsphase.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank milling cutters and twist drills on the margin.

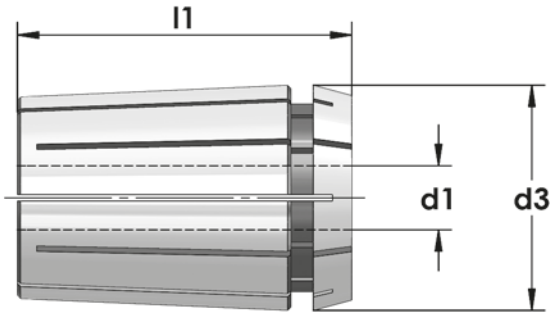
FRANCAIS

Application: Pour serrage d'outils à queue cylindrique et des forets hélicoidaux sur le listel.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.001	2 – 16 (415 E)	2,0	25,5	40
05.028.002		2,5		
05.028.003		3,0		
05.028.004		3,5		
05.028.005		4,0		
05.028.006		4,5		
05.028.007		5,0		
05.028.008		5,5		
05.028.009		6,0		
05.028.010		6,5		
05.028.011		7,0		
05.028.012		7,5		
05.028.013		8,0		
05.028.014		8,5		
05.028.015		9,0		
05.028.016		9,5		
05.028.017		10,0		
05.028.018		10,5		
05.028.019		11,0		
05.028.020		11,5		
05.028.021		12,0		
05.028.022		12,5		
05.028.023		13,0		
05.028.024		13,5		
05.028.025		14,0		
05.028.026		14,5		
05.028.027		15,0		
05.028.028		15,5		
05.028.029		16,0		
05.028.101	2 – 25 (462 E)	2,0	35,05	52
05.028.102		2,5		
05.028.103		3,0		
05.028.104		3,5		
05.028.105		4,0		
05.028.106		4,5		
05.028.107		5,0		
05.028.108		5,5		
05.028.109		6,0		
05.028.110		6,5		
05.028.111		7,0		
05.028.112		7,5		
05.028.113		8,0		
05.028.114		8,5		
05.028.115		9,0		
05.028.116		9,5		
05.028.117		10,0		
05.028.118		10,5		
05.028.119		11,0		
05.028.120		11,5		
05.028.121		12,0		
05.028.122		12,5		
05.028.123		13,0		
05.028.124		13,5		
05.028.125		14,0		
05.028.126		14,5		
05.028.127		15,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.128	2 – 25 (462 E)	15,5	35,05	52
05.028.129		16,0		
05.028.130		16,5		
05.028.131		17,0		
05.028.132		17,5		
05.028.133		18,0		
05.028.134		18,5		
05.028.135		19,0		
05.028.136		19,5		
05.028.137		20,0		
05.028.138		20,5		
05.028.139		21,0		
05.028.140		21,5		
05.028.141		22,0		
05.028.142		22,5		
05.028.143		23,0		
05.028.144		23,5		
05.028.145		24,0		
05.028.146		24,5		
05.028.147		25,0		
05.028.201	3 – 32 (467 E)	6,0	43,7	60
05.028.202		6,5		
05.028.203		7,0		
05.028.204		7,5		
05.028.205		8,0		
05.028.206		8,5		
05.028.207		9,0		
05.028.208		9,5		
05.028.209		10,0		
05.028.210		10,5		
05.028.211		11,0		
05.028.212		11,5		
05.028.213		12,0		
05.028.214		12,5		
05.028.215		13,0		
05.028.216		13,5		
05.028.217		14,0		
05.028.218		14,5		
05.028.219		15,0		
05.028.220		15,5		
05.028.221		16,0		
05.028.222		16,5		
05.028.223		17,0		
05.028.224		17,5		
05.028.225		18,0		
05.028.226		18,5		
05.028.227		19,0		
05.028.228		19,5		
05.028.229		20,0		
05.028.230		20,5		
05.028.231		21,0		
05.028.232		21,5		
05.028.233		22,0		
05.028.234		22,5		
05.028.235		23,0		

Spannzangen - OZ DIN 6388
doppelt geschlitzt



Collets double slotted DIN 6388 form B

Pinces de serrage à entaillage double DIN 6388 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft und Spiralbohrern auf der Führungsphase.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank milling cutters and twist drills on the margin.

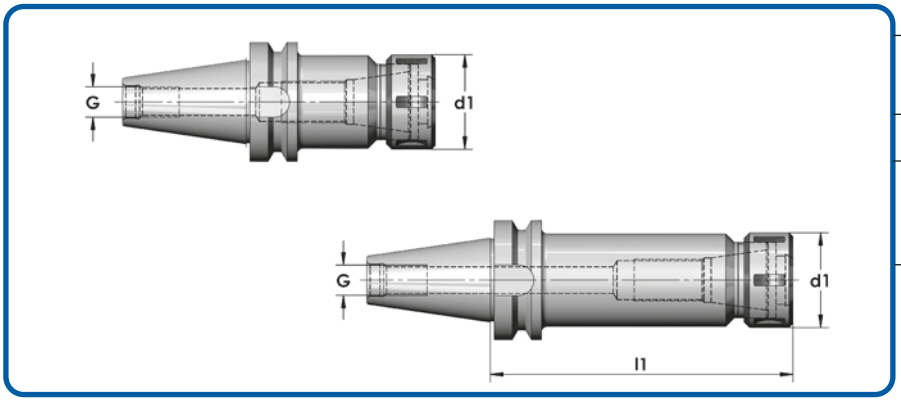
FRANCAIS

Application: Pour serrage d'outils à queue cylindrique et des forets hélicoidaux sur le listel.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.236	3 – 32 (467 E)	23,5	43,7	60
05.028.237		24,0		
05.028.238		24,5		
05.028.239		25,0		
05.028.240		25,5		
05.028.241		26,0		
05.028.242		26,5		
05.028.243		27,0		
05.028.244		27,5		
05.028.245		28,0		
05.028.246		28,5		
05.028.247		29,0		
05.028.248		29,5		
05.028.249		30,0		
05.028.250		30,5		
05.028.251		31,0		
05.028.252		31,5		
05.028.253		32,0		
05.028.301	6 – 40 (468 E)	10,0	52,2	68
05.028.302		10,5		
05.028.303		11,0		
05.028.304		11,5		
05.028.305		12,0		
05.028.306		12,5		
05.028.307		13,0		
05.028.308		13,5		
05.028.309		14,0		
05.028.310		14,5		
05.028.311		15,0		
05.028.312		15,5		
05.028.313		16,0		
05.028.314		16,5		
05.028.315		17,0		
05.028.316		17,5		
05.028.317		18,0		
05.028.318		18,5		
05.028.319		19,0		
05.028.320		19,5		
05.028.321		20,0		
05.028.322		20,5		
05.028.323		21,0		
05.028.324		21,5		
05.028.325		22,0		
05.028.326		22,5		
05.028.327		23,0		
05.028.328		23,5		
05.028.329		24,0		
05.028.330		24,5		
05.028.331		25,0		
05.028.332		25,5		
05.028.333		26,0		
05.028.334		26,5		
05.028.335		27,0		
05.028.336		27,5		
05.028.337		28,0		
05.028.338		28,5		
05.028.339		29,0		
05.028.340		29,5		
05.028.341		30,0		
05.028.342		30,5		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1	
05.028.343	6 – 40 (468 E)	31,0	52,2	68	
05.028.344		31,5			
05.028.345		32,0			
05.028.346		32,5			
05.028.347		33,0			
05.028.348		33,5			
05.028.349		34,0			
05.028.350		34,5			
05.028.351		35,0			
05.028.352		35,5			
05.028.353		36,0			
05.028.354		36,5			
05.028.355		37,0			
05.028.356		37,5			
05.028.357		38,0			
05.028.358		38,5			
05.028.359		39,0			
05.028.360		39,5			
05.028.361		40,0			
05.021.097	8 – 50 (486 E)	12,0	52.2	68	Form A
05.021.098		13,0			
05.021.099		14,0			
05.021.100		15,0			
05.021.101		16,0			
05.021.102		17,0			
05.021.103		18,0			
05.021.104		19,0			
05.021.105		20,0			
05.021.106		21,0			
05.021.107		22,0			
05.021.108		23,0			
05.021.109		24,0			
05.021.110		25,0			
05.021.111		26,0			
05.021.112		27,0			
05.021.113		28,0			
05.021.114		29,0			
05.028.415		30,0	52,2	68	Form B
05.028.416		31,0			
05.028.417		32,0			
05.028.418		33,0			
05.028.419		34,0			
05.028.420		35,0			
05.028.421		36,0			
05.028.422		37,0			
05.028.423		38,0			
05.028.424		39,0			
05.028.425		40,0			
05.028.426		41,0			
05.028.427		42,0			
05.028.428		43,0			
05.028.429		44,0			
05.028.430		45,0			
05.028.431		46,0			
05.028.432		47,0			
05.028.433		48,0			
05.028.434		49,0			
05.028.435		50,0			

Spannzangenfutter ER DIN 6499
MAS-BT Form AD, BT30 und BT40



collet chucks
ER DIN 6499 MAS-BT Form AD

Plateau de serrage pour fraises
ER DIN 6499 MAS-BT forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.
Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,003 mm.
Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

Application: For mounting straight–shank tools in collets.
Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,003 mm
Scope of supply: With tightening nut.

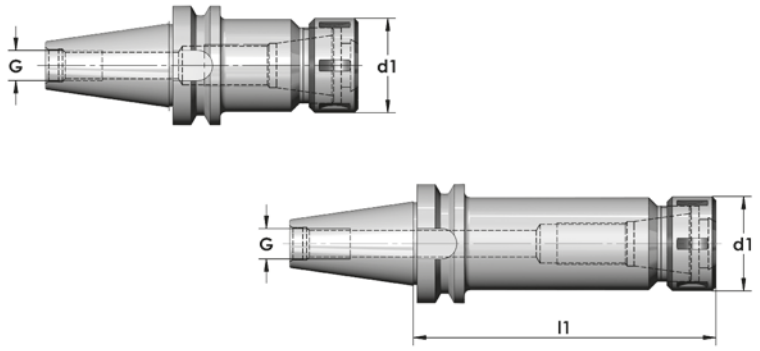
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,003 mm
Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	l_1	d_1	G
67.05.008.000	BT 30	1 - 6 ER 11-mini	60	16	M 12
67.05.008.001		1 – 10 ER 16	60	28	
67.05.008.004		1 – 13 ER 20	60	34	
67.05.008.002		1 – 16 ER 25	60	42	
67.05.008.003		2 – 20 ER 32	70	50	
67.05.008.101	BT 30	1 – 10 ER 16	100	28	M 12
67.05.008.005		1 – 13 ER 20	100	34	
67.05.008.006		1 – 16 ER 25	100	42	
67.05.008.007		2 – 20 ER 32	100	50	
67.05.008.011	BT 30	1 – 10 ER 16	160	28	
39.05.008.004	BT 40	1 – 10 ER 16	60	28	M 16
39.05.008.000		1 – 20 ER 20	70	34	
39.05.008.001		1 – 16 ER 25	70	42	
39.05.008.002		2 – 20 ER 32	70	50	
39.05.008.003		3 – 26 ER 40	70	63	
39.05.008.115	BT 40	1 - 10 ER 16-mini	100	22	M 16
39.05.008.104	BT 40	1 – 10 ER 16	100	28	
39.05.008.100		1 – 20 ER 20-mini	100	28	
39.05.008.101		1 – 16 ER 25	100	34	
39.05.008.102		2 – 20 ER 32	100	50	
39.05.008.103		3 – 26 ER 40	100	63	
39.05.008.109	BT 40	1 – 20 ER 20	120	42	M 16
39.05.008.106		1 – 16 ER 25	120	50	
39.05.008.107		2 – 20 ER 32	120	63	
39.05.008.108	BT 40	1 – 20 ER 20	150	34	M 16
39.05.008.012	BT 40	1 – 10 ER 16	160	28	M 16
39.05.008.013		1 – 16 ER 25	160	34	
39.05.008.018		2 – 20 ER 32	160	50	
39.05.008.021		3 – 26 ER 40	160	63	
39.05.008.020	BT 40	1 – 10 ER 16	200	28	M 16
39.05.008.014		1 – 16 ER 25	200	34	
39.05.008.019		2 – 20 ER 32	200	50	
39.05.008.022		3 – 26 ER 40	200	63	

Zubehör Seite 23 und 24

Spannzangenfutter ER DIN 6499
MAS-BT Form AD, BT50



collet chucks
ER DIN 6499 MAS-BT Form AD

Plateau de serrage pour fraises
ER DIN 6499 MAS-BT forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

Application: For mounting straight–shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,003 mm

Scope of supply: With tightening nut.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

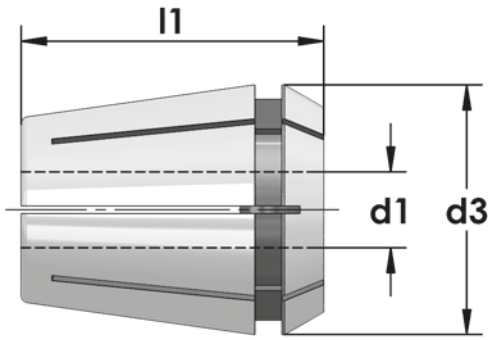
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,003 mm

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	l_1	d_1	G
38.05.008.001	BT 50	1 – 16 ER 25	70	42	M 24
38.05.008.002		2 – 20 ER 32	70	50	
38.05.008.003		3 – 26 ER 40	80	63	
38.05.008.004		10 – 34 ER 50	80	78	
38.05.008.011	BT 50	1 – 6 ER 11 mini	120	16	M 24
38.05.008.009		1 – 6 ER 11 mini	100	16	
38.05.008.005		1 – 10 ER 16	100	28	
38.05.008.008		1 – 13 ER 20-mini	100	28	
38.05.008.006		1 – 16 ER 25	100	42	
38.05.008.007		2 – 20 ER 32	100	50	
38.05.008.032		2 – 20 ER 32	130	50	
38.05.008.010	BT 50	1 – 10 ER 16-mini	160	22	M 24
38.05.008.012		1 – 10 ER 16	160	28	
38.05.008.030		1 – 13 ER 20-mini	160	28	
38.05.008.015		1 – 16 ER 25	160	42	
38.05.008.033		2 – 20 ER 32	160	50	
39.05.008.034		3 – 26 ER 40	160	63	
38.05.008.013	BT 50	1 – 10 ER 16	200	28	M 24
38.05.008.031		1 – 13 ER 20-mini	200	28	
38.05.008.038		1 – 16 ER 25	200	42	
38.05.008.035		2 – 20 ER 32	200	50	
38.05.008.045		2 – 20 ER 32	250	50	
38.05.008.036		3 – 26 ER 40	200	63	
39.05.008.037		10 – 34 ER 50	200	78	

Zubehör Seite 23 und 24

Spannzangen ER DIN 6499



Collets ER DIN 6499

Pinces de serrage ER DIN 6499

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind in allen Spannzangenfutter ER aufnehmbar.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank tools.

Note: These collets can be used in conjunction with all collet chucks ER.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique.

Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

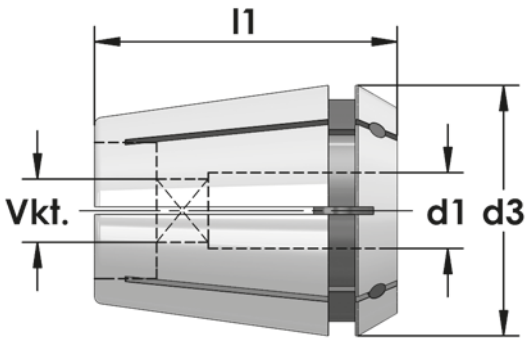
Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.027.201	1 – 6 ER 11 (424 E)	1,0	11,5	18
05.027.202		1,5		
05.027.203		2,0		
05.027.204		2,5		
05.027.205		3,0		
05.027.206		3,5		
05.027.207		4,0		
05.027.208		4,5		
05.027.209		5,0		
05.027.210		5,5		
05.027.211		6,0		
05.027.212		6,5		
05.027.213		7,0		
05.027.101	1 – 10 ER 16 (426 E)	1	17	28
05.027.103		2		
05.027.105		3		
05.027.107		4		
05.027.108		5		
05.027.109		6		
05.027.110		7		
05.027.111		8		
05.027.112		9		
05.027.113		10		
05.027.301	1 – 13 ER 20 (428 E)	1,0	21	31,5
05.027.302		1,5		
05.027.303		2,0		
05.027.304		2,5		
05.027.305		3,0		
05.027.306		4,0		
05.027.307		5,0		
05.027.308		6,0		
05.027.309		7,0		
05.027.310		8,0		
05.027.311		9,0		
05.027.312		10,0		
05.027.313		11,0		
05.027.314		12,0		
05.027.315		13,0		
05.027.002	1 – 16 ER 25 (430 E)	2	26	35
05.027.003		3		
05.027.004		4		
05.027.005		5		
05.027.006		6		
05.027.007		7		
05.027.008		8		
05.027.009		9		
05.027.010		10		
05.027.011		11		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.027.012	1 – 16 ER 25 (430 E)	12	26	35
05.027.013		13		
05.027.014		14		
05.027.015		15		
05.027.016		16		
05.027.020	2 – 20 ER 32 (470 E)	2	33	40
05.027.021		3		
05.027.022		4		
05.027.023		5		
05.027.024		6		
05.027.025		7		
05.027.026		8		
05.027.027		9		
05.027.028		10		
05.027.029		11		
05.027.030		12		
05.027.031		13		
05.027.032		14		
05.027.033		15		
05.027.034		16		
05.027.035		17		
05.027.036		18		
05.027.037		19		
05.027.038		20		
05.027.041	3 – 26 ER 40 (472 E)	4	41	46
05.027.042		5		
05.027.043		6		
05.027.044		7		
05.027.045		8		
05.027.046		9		
05.027.047		10		
05.027.048		11		
05.027.049		12		
05.027.050		13		
05.027.051		14		
05.027.052		15		
05.027.053		16		
05.027.054		17		
05.027.055		18		
05.027.056		19		
05.027.057		20		
05.027.058		21		
05.027.059		22		
05.027.060		23		
05.027.061		24		
05.027.062		25		
05.027.063		26		

ER 50 auf Anfrage/on request/sur demande

ER-Spannzangen GB für Gewindebohrer - GB Ø x □

dichtend



Collets ER GB sealed

Pinces de serrage ER GB

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind in allen Spannzangenfutter ER aufnehmbar.

ENGLISH

Application: For gripping tap with cyl. shank and square.

Note: These collets can be used in conjunction with all collet chucks ER.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique.

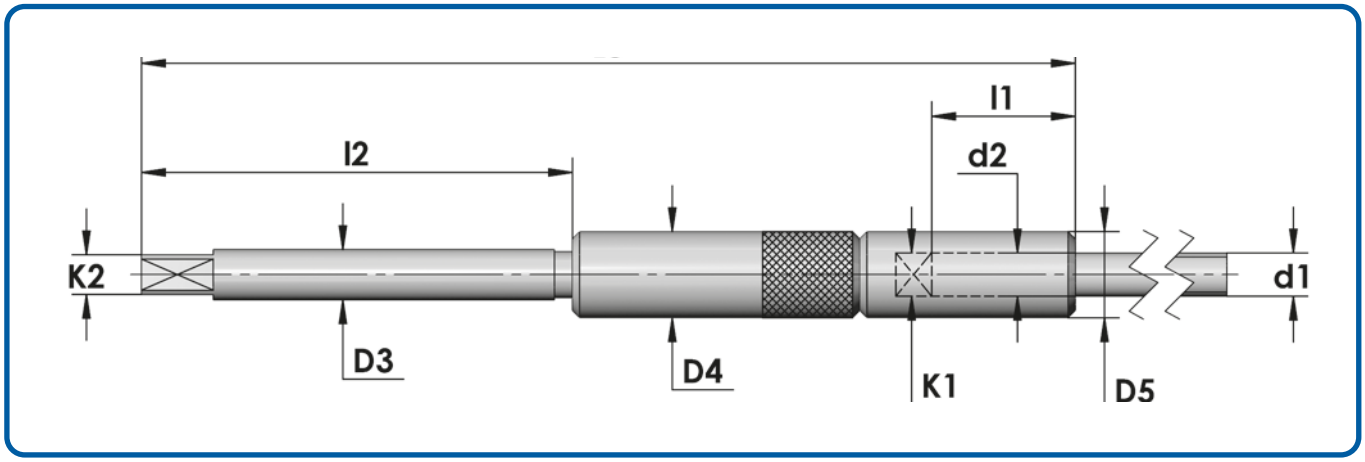
Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 Ø	vkt □	d_3	l_1
05.027.812*	ER 11–GB	2,8	2,1	11,5	18
05.027.813*		3,5	2,7		
05.027.814*		4,5	3,4		
05.027.815*		6,0	4,9		
05.027.800	ER 16–GB	4,5	3,4	16	27,5
05.027.801		5,5	4,3		
05.027.802		6,0	4,9		
05.027.803		7,0	5,5		
05.027.804		8,0	6,2		
05.027.805		9,0	7,0		
05.027.820	ER 20–GB	4,5	3,4	20	31,5
05.027.821		5,5	4,3		
05.027.822		6,0	4,9		
05.027.823		7,0	5,5		
05.027.824		8,0	6,2		
05.027.825		9,0	7,0		
05.027.826		10,0	8,0		
05.027.827		11,0	9,0		
05.027.828		12,0	9,0		
05.027.840	ER 25–GB	4,5	3,4	25	34,0
05.027.841		5,5	4,3		
05.027.842		6,0	4,9		
05.027.843		7,0	5,5		
05.027.844		8,0	6,2		
05.027.845		9,0	7,0		
05.027.846		10,0	8,0		
05.027.847		11,0	9,0		
05.027.848		12,0	9,0		
05.027.850		14,0	11,0		
05.027.851		15,0	12,0		
05.027.849		16,0	12,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 Ø	vkt. □	d_3	l_1
05.027.860	ER 32–GB	4,5	3,4	32	40,0
05.027.861		5,5	4,3		
05.027.862		6,0	4,9		
05.027.863		7,0	5,5		
05.027.864		8,0	6,2		
05.027.865		9,0	7,0		
05.027.866		10,0	8,0		
05.027.867		11,0	9,0		
05.027.868		12,0	9,0		
05.027.869		14,0	11,0		
05.027.870		16,0	12,0		
05.027.871		18,0	14,5		
05.027.872		20,0	16,0		
05.027.890	ER 40–GB	7,0	5,5	40	46
05.027.891		8,0	6,2		
05.027.892		9,0	7,0		
05.027.893		10,0	8,0		
05.027.894		11,0	9,0		
05.027.895		12,0	9,0		
05.027.896		14,0	11,0		
05.027.897		16,0	12,0		
05.027.898		18,0	14,5		
05.027.899		20,0	16,0		
05.027.900		22,0	18,0		
05.027.901	ER 50–GB	20,0	16,0	51	64
05.027.902		25,0	20,0		
05.027.903		28,0	22,0		
05.027.904		32,0	24,0		

* nicht dichtend

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9

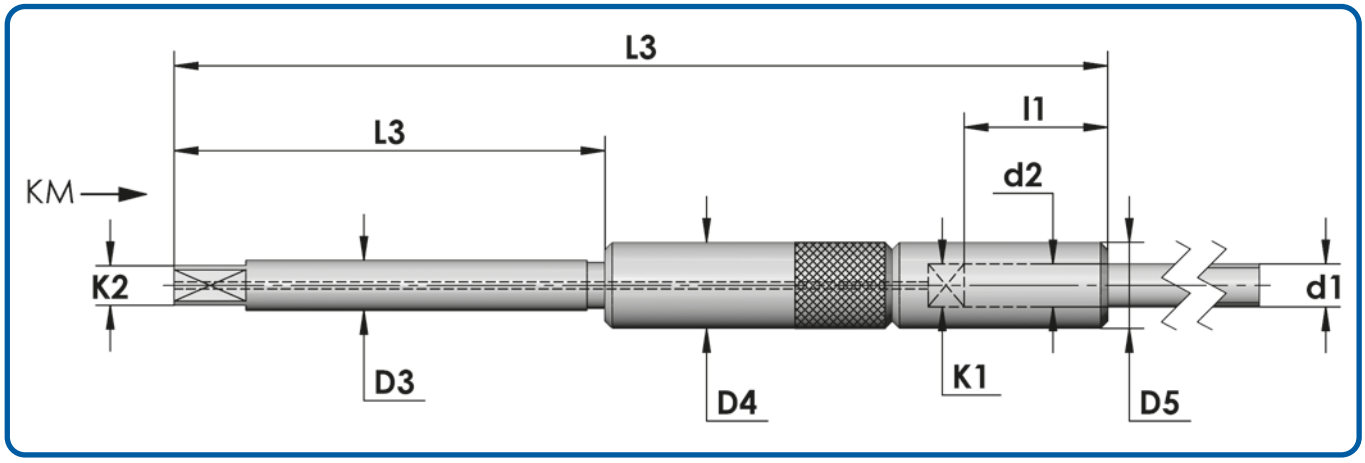


DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen gespannt.

	Baumaße Gewindebohrer					Baumaße Verlängerung				
	Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge					
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**DIN 371**	**DIN 374/376**	d_2 ø	K_1	l_1	D_3	K_2	D_4/D_5	L_2	L_3
05.054.001	M 2-M 2,6	M 4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	60	130
05.054.002	M 3	M 4,5-M 6	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	60	130
05.054.003	M 4	M 6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	60	130
05.054.004	M 4,5-M 6	M 8	6	4,9	26	7	5,5	12,1	60	130
05.054.005	M 7	M 9-M 10	7	5,5	26	7	5,5	12,1	60	130
05.054.006	M 8	M 11	8	6,2	30	8	6,2	13	60	130
05.054.007	M 9	M 12	9	7	31	9	7	15	60	130
05.054.008	M 10		10	8	33	10	8	15	60	130
05.054.009		M 14	11	9	36	11	9	18	90	130
05.054.010		M 16	12	9	36	12	9	18	90	130
05.054.031		M 18	14	11	39	14	11	22	90	200
05.054.032		M 20	16	12	40	16	12	24	90	200
05.054.033		M 22-M 24	18	14,5	42	18	14,5	26	100	200
05.054.034		M 27	20	16	44	20	16	28	100	200
05.054.035		M 30	22	18	46	22	18	30	100	200
05.054.036		M 32	25	20	49	25	20	35	100	200
05.054.011	M 2-M 2,6	M 4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	70	230
05.054.012	M 3	M 4,5-M 6	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	70	230
05.054.013	M 4	M 6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	70	230
05.054.014	M 4,5-M 6	M 8	6	4,9	26	7	5,5	12,1	70	230
05.054.015	M 7	M 9-M 10	7	5,5	26	7	5,5	12,1	70	230
05.054.016	M 8	M 11	8	6,2	30	8	6,2	13	80	230
05.054.017	M 9	M 12	9	7	31	9	7	15	80	230
05.054.018	M 10		10	8	33	10	8	15	80	230
05.054.019		M 14	11	9	36	11	9	18	90	230
05.054.020		M 16	12	9	36	12	9	18	90	230

Gewindebohrer-Verlängerungen h9 und h6
mit innerer Kühlmittelzuführung



DEUTSCH

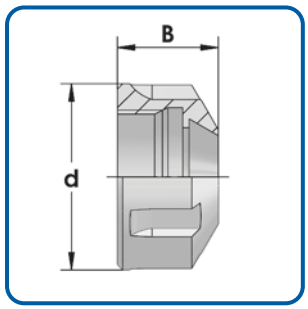
Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen oder durch die h6-Schäfte in Schrumpffuttern und Hydrodehn-Spannfutter gespannt.

	Baumaße Gewindebohrer					Baumaße Verlängerung				
	Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge					
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**DIN 371**	**DIN 374/376**	d_2 ø	K_1	l_1	D_3 h9	K_2	D_4/D_5	L_2	L_3
05.054.101	M 2-M 2,6	M 4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	60	130
05.054.102	M 3	M 4,5-M 6	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	60	130
05.054.103	M 4	M 6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	60	130
05.054.104	M 4,5-M 6	M 8	6	4,9	26	8	6,2	12,1	60	130
05.054.105	M 7	M 9-M 10	7	5,5	26	8	6,2	12,1	60	130
05.054.106	M 8	M 11	8	6,2	30	8	6,2	13	60	130
05.054.107	M 9	M 12	9	7	31	10	8	15	60	130
05.054.108	M 10		10	8	33	10	8	15	60	130
05.054.109		M 14	11	9	36	12	9	18	90	130
05.054.110		M 16	12	9	36	12	9	18	90	130

Gewindebohrer-Verlängerungen h6
mit innerer Kühlmittelzuführung

05.054.201	M 2-M 2,6	M 4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	60	130
05.054.202		M 4,5-M 6	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	60	130
05.054.203	M 3	M 6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	60	130
05.054.204	M 4	M 8	6	4,9	26	7	5,5	12,1	60	130
05.054.205	M 4,5-M 6	M 9-M 10	7	5,5	26	7	5,5	12,1	60	130
05.054.206	M 7	M 11	8	6,2	30	8	6,2	13	60	130
05.054.207	M 8	M 12	9	7	31	9	7	15	60	130
05.054.208	M 9		10	8	33	10	8	15	60	130
05.054.209	M 10	M 14	11	9	36	11	9	18	90	130
05.054.210		M 16	12	9	36	12	9	18	90	130
05.054.211	(M 12)	M 18	14	11	39	14	11	22	90	200
05.054.212		M 20	16	12	40	16	12	24	90	200
05.054.213		M 22-M 24	18	14,5	42	18	14,5	26	100	200
05.054.214		M 27	20	16	44	20	16	28	100	200
05.054.215		M 30	22	18	46	22	18	30	100	200
05.054.216		M 33	25	20	49	25	20	35	100	200

Standard UM-ER



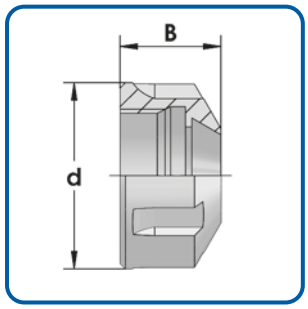
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.406	11	19	11,3	15 Nm
05.029.400	16	28	17,5	40 Nm
05.029.405	20	34	19	60 Nm
05.029.401	25	42	20	80 Nm
05.029.402	32	50	22,5	110 Nm
05.029.403	40	63	22,5	150 Nm
05.029.404	50	78	35,3	200 Nm

Spannmutter
(für Drehzahlen bis 15.000 U/min.)
Tightening nuts
Ecrou de serrage

(for clamping force up to 15.000 rpm)

(pour vitesse de rotation ou 15.000 homdres de tours)

Standard HU-ER



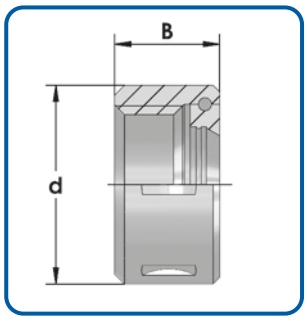
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.430	11	19	11,5	15 Nm
05.029.431	16	32	17,5	40 Nm
05.029.432	20	35	19	60 Nm
05.029.433	25	42	20	80 Nm
05.029.434	32	50	22,5	110 Nm
05.029.435	40	63	25,5	150 Nm

Spannmutter für hohe Drehzahlen (über 15.000 U/min)

Tightening nuts for high speed

Ecrou de serrage pour superior vitesse de rotation

Standard OZ-6388



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	OZ	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.001	2-16	43	24	100 Nm
05.029.002	2-25	60	30	150 Nm
05.029.003	3-32	72	34	200 Nm
05.029.004	6-40	85	37	200 Nm

Spannmutter OZ

Tightenning nuts OZ

Ecrou de serrage OZ

Drehmomente für Spannzangen
Moment of torsion for Collets / Moment de torsion pour pinces de serrage

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -

Zubehör / Accessories / Accessoires

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.249 1 – 6
05.029.250 1 – 10
05.029.251 2 – 16
05.029.252 2 – 25
05.029.253 3 – 32
05.029.254 6 – 40

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.350 ER 16 (1 – 10)
05.029.351 ER 25 (1 – 16)
05.029.352 ER 32 (2 – 20)
05.029.353 ER 40 (3 – 36)
05.029.354 ER 50 (10 – 34)

Drehmomentschlüssel
Dynamomentric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.700 10-100 Nm
05.029.701 40-200 Nm
05.029.702 75-400 Nm

Zubehör / Accessories / Accessoires

Hakenschlüssel
Hook wrenches
Chef à ergots



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.206 1 – 6
05.029.207 1 – 10
05.029.201 2 – 16
05.029.202 2 – 25
05.029.203 3 – 32
05.029.204 6 – 40
05.029.205 8 – 50

Verstellschraube
Adjusting srews
Vis de réglage



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.032.805 2 – 16
05.032.805 2 – 25
05.032.805 3 – 32
05.032.806 6 – 40
05.032.806 8 – 50

Spannschlüssel
Wruncles
clef de serrage



Gabelschlüssel

Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.305 ER 11 Gabels.
05.029.300 ER 16 Gabels.
05.029.310 ER 16 Nutens.
05.029.306 ER 20 Gabels.
05.029.311 ER 20 Nutens.
05.029.301 ER 25 Nutens.
05.029.302 ER 32 Nutens.
05.029.303 ER 40 Nutens.
05.029.304 ER 50 Nutens.

Spannschlüssel
Wruncles
clef de serrage



Nutenschlüssel

Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.315 ER 11 Mini
05.029.312 ER 16 Mini
05.029.313 ER 20 Mini
05.029.314 ER 25 Mini

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage

ER

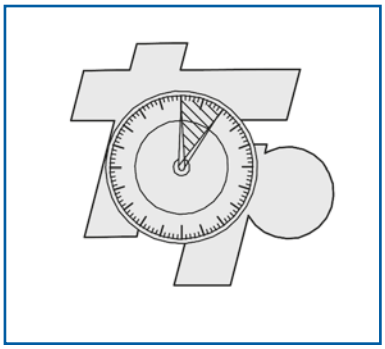


Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

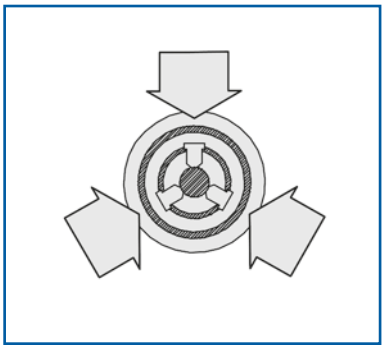
05.032.803 ER 16
05.032.803 ER 25
05.032.805 ER 32
05.032.805 ER 40
05.032.806 ER 50

Die Vorteile beim Arbeiten mit dem Drehmomentschlüssel:
Advantage of working with dynamometric key / Les avantages de travailler avec le clé dynamométrique

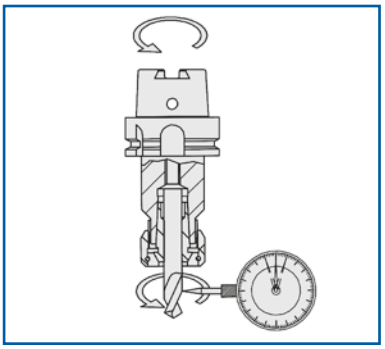
GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -



D: Kurze Rüstzeiten durch definierte Drehmomente
GB: Short setup times by defined torque
F: Temps de préparation courts grâce à des moments de torsion définis



D: Größere Spannkräfte ohne größere Anstrengung
GB: Larger elasticity without big effort
F: Grandes forces de serrage sans grand effort



D: Höhere Rundlaufgenauigkeit garantiert höchste Fertigungsqualität
GB: Higher concentricity guarantees manufacturing quality.
F: Plus grande concentricité garantissant une très grande qualité de fabrication

Spannfutter kurz - DIN 1835 B

MAS-BT für Zyl. Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche

Abb. 1

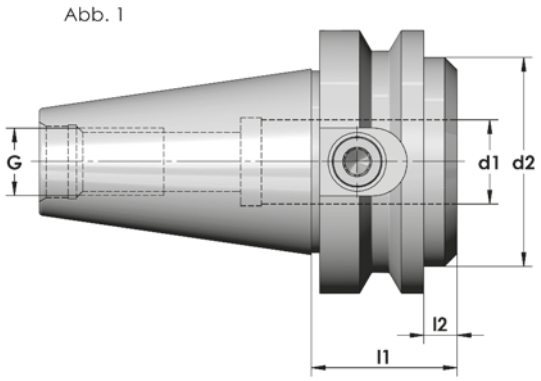
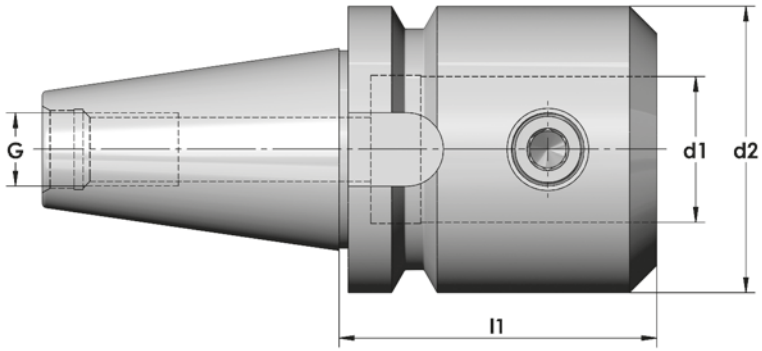


Abb. 2



Chucks for short mouting straight-shank tools with drive flat at the side DIN 1835 form B.

Mandrins pour serrage court pour queues cylindriques à meplats lateraux

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannenvon zylindrischen Werkzeugschäften DIN 1835 B..

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

ENGLISH

Scope of supply: Form a with cutter retaining screw feather key with setscrew and clutch drive ring.

Execution: Permissable exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

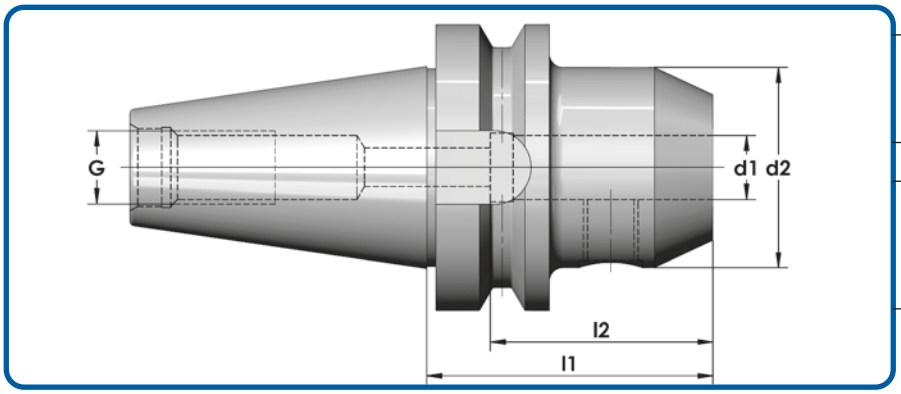
FRANCAIS

Etendue de la fourniture: Form A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entaînement.

Exécution: Admissible èxcentricitè de cône par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Abb.**	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	l_2	**G**	**Tol.**
39.05.031.002	1	BT 40	16	48	35	8	M 16	+0,007
39.05.031.003	1		20	50	35	8		0
39.05.031.004	1		25	50	63	8		
39.05.031.005	1		25	50	35	8		
39.05.031.006	2		32	64	70	38		
38.05.031.013	1	BT 50	25	50	35	2	M 24	+0,007
38.05.031.014	2		32	64	70	37		0

Reduziereinsätze DIN 1835 B



chucks for mounting straight-shank tools DIN 1835 B with drive flate at the side MAS-BT AD

Mandrins pour serrage DIN 1835 B pour queues cylindriques à meplats latéraux suivant MAS-BT AD

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.
Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.
Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.
Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.
Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.
Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.
Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.
Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.
Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir un usinage de très grande précision.
Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	l_2	G	**Toleranz**
67.05.031.001	BT 30	6	25	50	40	M 12	+0,005
67.05.031.002		8	28	50	40		0
67.05.031.003		10	35	50	40		
67.05.031.004		12	42	50	49		
67.05.031.030		14	44	50	49		
67.05.031.005		16	48	63	52		
67.05.031.031		18	50	63	52		
67.05.031.006		20	52	63	54		+0,007
67.05.031.007		25	65	90	59		0
67.05.031.041	BT 30	6	25	100	40	M 12	+0,005
67.05.031.042		8	28	100	40		0
67.05.031.043		10	35	100	40		
67.05.031.044		12	42	100	49		
39.05.031.007	BT 40	6	25	50	40	M 16	+0,005
39.05.031.008		8	28	50	40		0
39.05.031.009		10	35	63	40		
39.05.031.010		12	42	63	49		
39.05.031.030		14	44	63	49		
39.05.031.011		16	48	63	52		
39.05.031.031		18	50	63	52		
39.05.031.012		20	52	63	54		+0,007
39.05.031.013		25	65	90	59		0
39.05.031.014		32	72	100	63		
39.05.031.015		40	80	120	73		
38.05.031.015	BT 50	6	25	63	40	M 24	+0,005
38.05.031.016		8	28	63	40		0
38.05.031.017		10	35	63	40		
38.05.031.018		12	42	80	49		
38.05.031.030		14	44	80	49		
38.05.031.019		16	48	80	52		
38.05.031.031		18	50	80	52		
38.05.031.020		20	52	80	54		+0,007
38.05.031.021		25	65	100	59		0
38.05.031.022		32	72	105	63		
38.05.031.023		40	80	120	73		
38.05.031.024		50	100	125	83		

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25
05.031.804	12	05.031.808	32
05.031.804	14	05.031.809	40
05.031.805	16	05.031.810	50

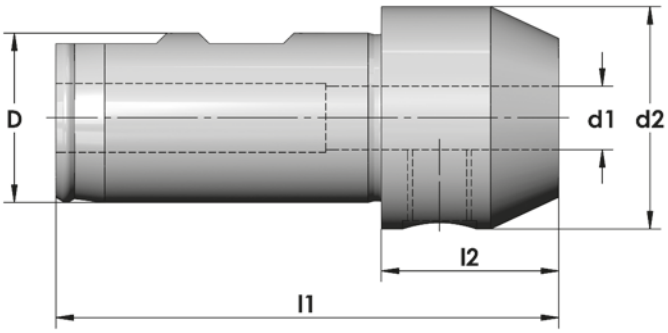
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.032.801	6	05.032.805	18
05.032.802	8	05.032.806	20
05.032.803	10	05.032.806	25
05.032.804	12	05.032.806	32
05.032.804	14	05.032.806	40
05.032.805	16	05.032.806	50

Spannfutter - DIN 1835 B

MAS-BT Form AD für Zylinderschäfte mit seitlicher Mitnahmefläche DIN 1835 B



Reducing socket DIN 1835 B

Réducteurs DIN 1835 B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

ENGLISH

Application: For gripping straight shank milling cutters to DIN 1835 Form B.

FRANCAIS

Application: pour serrage d'outils à queue cylindrique DIN 1835 forme B.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
05.037.023	20	3	16	80	29	+ 0,005
05.037.030		4	22	74	28	
05.037.031		5	22	74	28	0
05.037.001		6	25	80	30	
05.037.002		8	28	80	30	
05.037.003		10	35	80	30	
05.037.004		12	42	85	35	
05.037.032		14	44	85	34	
05.037.033		16	48	105	40	
05.037.039	32	3	16	85	25	
05.037.040		4	22	85	25	
05.037.041		5	22	85	25	
05.037.005	32	6	25	85	25	+ 0,005
05.037.006		8	28	85	25	0
05.037.007		10	35	90	30	
05.037.008		12	42	95	35	
05.037.020		14	44	100	40	
05.037.009		16	48	100	40	
05.037.021		18	50	100	40	
05.037.010		20	52	100	40	
05.037.022		22	52	100	38	
05.037.011		25	65	131	70	

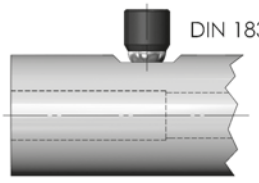
Ersatzteile/Spare parts/ Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage

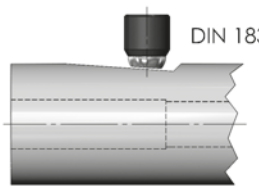


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14

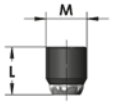
Kugeldruck-Spannschrauben mit Doppelfunktion für DIN 1835 Form B und/oder DIN 1835 Form E



Eine Spannschraube
für zwei Spannflächen



Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



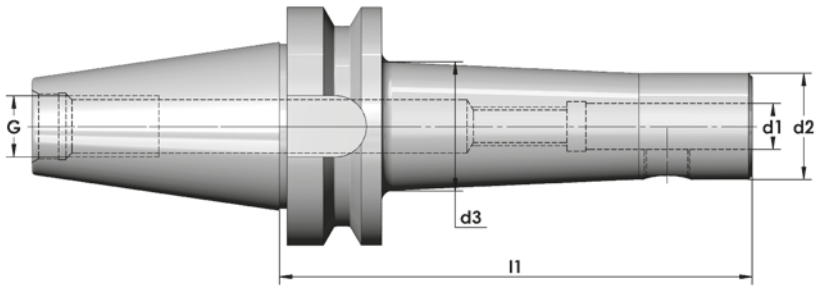
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M x L**
05.031.851	6 x 10
05.031.852	8 x 10
05.031.853	10 x 12
05.031.854	12 x 16
05.031.855	14 x 16

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M x L**
05.031.856	16 x 16
05.031.857	18 x 20
05.031.858	20 x 20
05.031.859	24 x 35

Spannfutter DIN 1835 B
MAS-BT Form AD verlängerte Ausführung



Chucks DIN 1835 Form B, MAS-BT Form AD prolonged execution

Mandrin de serrage DIN 1835 forme B, MAS-BT forme AD execution alonger

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zu d_1 = 0,003 mm.

Hinweis: ab d_1 = Ø 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Execution: Permissible éxentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	G
39.05.031.301	BT 40	6	22	28	125	26	40	M 16
39.05.031.302		8	24	30	125	26	40	
39.05.031.303		10	25	32	125	30	44	
39.05.031.304		12	26	35	125	30	49	
39.05.031.305		14	28	37	125	30	49	
39.05.031.306		16	30	39	125	32	52	
39.05.031.307		18	32	41	125	32	52	
39.05.031.308		20	34	43	125	36	54	
39.05.031.309		25	46	50	125	60	59	
39.05.031.401	BT 40	6	22	33	160	26	40	M 16
39.05.031.402		8	24	35	160	26	40	
39.05.031.403		10	25	39	160	30	44	
39.05.031.404		12	26	43	160	30	49	
39.05.031.405		14	28	44	160	30	49	
39.05.031.406		16	30	44	160	32	52	
39.05.031.407		18	32	46	160	32	52	
39.05.031.408		20	34	50	160	36	54	
39.05.031.409		25	46	56	160	60	59	
39.05.031.410		32	54	63	160	63	158	

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	G
38.05.031.301	BT 50	6	22	32	125	26	40	M 24
38.05.031.302		8	24	34	125	26	40	
38.05.031.303		10	25	32	125	30	44	
38.05.031.304		12	26	34	125	30	49	
38.05.031.305		14	28	37	125	30	49	
38.05.031.306		16	30	39	125	32	52	
38.05.031.307		18	32	41	125	32	52	
38.05.031.308		20	34	43	125	36	54	
38.05.031.309		25	46	50	125	60	59	
38.05.031.310		32	54	65	125	62	63	
38.05.031.401	BT 50	6	22	33	160	26	40	M 24
38.05.031.402		8	24	35	160	26	40	
38.05.031.403		10	25	39	160	30	44	
38.05.031.404		12	26	43	160	30	49	
38.05.031.405		14	28	44	160	30	49	
38.05.031.406		16	30	44	160	32	52	
38.05.031.407		18	32	46	160	32	52	
38.05.031.408		20	34	50	160	36	54	
38.05.031.409		25	46	56	160	60	59	
38.05.031.410		32	54	72	160	62	63	
38.05.031.411		40	62	80	160	74	73	
38.05.031.601	BT 50	6	22	33	200	26	40	M 24
38.05.031.602		8	24	35	200	26	40	
38.05.031.603		10	25	39	200	30	44	
38.05.031.604		12	26	43	200	30	49	
38.05.031.605		14	28	44	200	30	49	
38.05.031.606		16	30	44	200	32	52	
38.05.031.607		18	32	46	200	32	52	
38.05.031.608		20	34	50	200	36	54	
38.05.031.609		25	46	56	200	60	59	
38.05.031.610		32	54	72	200	62	63	
38.05.031.611		40	62	80	200	75	73	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.814	6
05.031.832	8
05.031.833	10
05.031.834	12
05.031.834	14
05.031.835	16
05.031.835	18
05.031.836	20
05.031.837	25
05.031.838	32
05.031.838	40
05.031.838	50

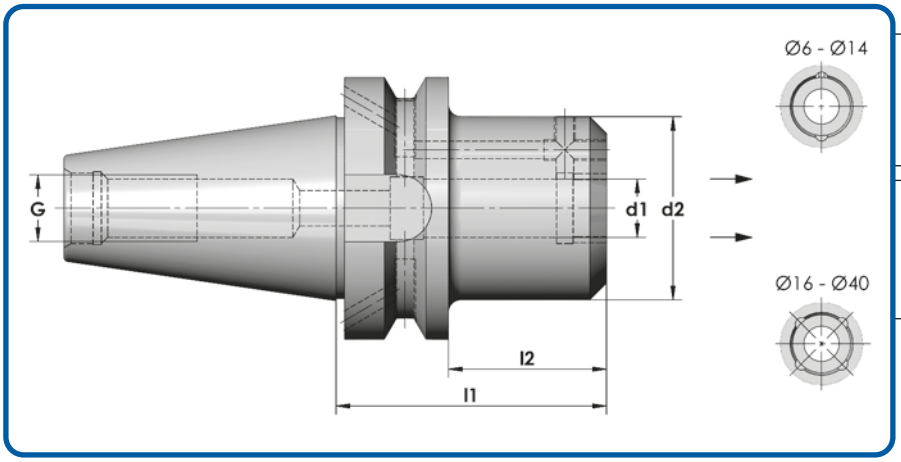
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.032.801	6
05.032.802	8
05.032.803	10
05.032.804	12
05.032.804	14
05.032.805	16
05.032.805	18
05.032.806	20
05.032.806	25
05.032.806	32
05.032.806	40
05.032.806	50

Spannfutter - Form AD + BK DIN 1835 B

MAS-BT mit Kühlmittel am Schaft entlang



chucks for mounting straight-shank tools with inclined drive flate DIN 1835 form AD+BK MAS-BT

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à surface de serrage oblique DIN 1835 form AD+BK MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B, mit Kühlmittelzuführung.
Ausführung: Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung max. 0,003 mm.
Anmerkung: Kühlmittelzufuhr am Schaft der Schneide entlang. Für innengekühlte Schneiden kann mit dem Gewindestift M4 stirnseitige Kühlmittelzufuhr am Bund unterbrochen werden.

Hinweis: Schaft d_1 Ø 6 bis Ø 14 mit 2 Kühlmittelnuten
Schaft d_1 Ø 16 bis Ø 40 mit 4 Kühlmittelnuten

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: Coolant through along the shaft. The coolant through at the collar of internal cooled cutters can be broken by thread pin M4.

Note: d_1 Ø 6 to Ø 18 with 2 coolant grooves
d_1 Ø 20 to Ø 40 with 4 coolant grooves

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Arrosage du liquide de refroidissement le long de la coupe. Pour les outils avec arrosage interne, il est possible d'interrompre l'arrosage avec les vis M4, le long de la coupe.

Observation: d_1 Ø 6 – Ø 18 avec 2 rainure entrific.
d_1 Ø 20 – Ø 40 avec 4 rainure entrific.

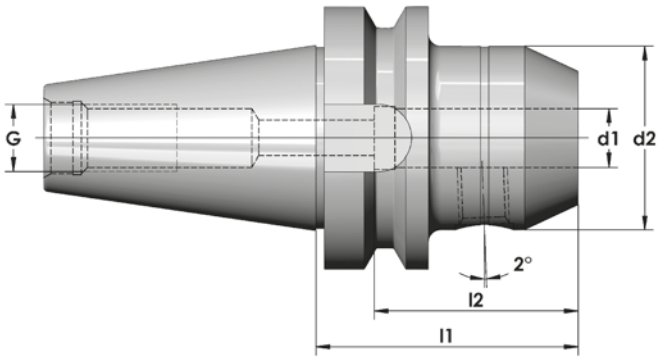
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**G**	**Toleranz von d_1**
39.05.031.601	BT 40	6	25	65	40	M 16	+0,005
39.05.031.602		8	28	65	40		0
39.05.031.603		10	35	65	40		
39.05.031.604		12	42	65	49		
39.05.031.605		14	44	65	49		
39.05.031.606		16	48	65	52		
39.05.031.607		18	50	65	52		
39.05.031.608		20	52	65	54		+0,007
39.05.031.609		25	65	100	59		0
39.05.031.610		32	72	100	63		
38.05.031.620	BT 50	6	25	80	40	M 24	+0,005
38.05.031.621		8	28	80	40		0
38.05.031.622		10	35	80	40		
38.05.031.623		12	42	80	49		
38.05.031.624		14	44	80	49		
38.05.031.625		16	48	80	52		
38.05.031.626		18	50	80	52		
38.05.031.627		20	52	80	54		+0,007
38.05.031.628		25	65	100	59		0
38.05.031.629		32	72	105	63		
38.05.031.630		40	80	120	63		

Vorteile der AD+BK-Futter:
- Kühlkanalprinzip-Druckaufbau 1 : 3
- Kühlmittel entlang dem Schaft und/oder druch die Mitte
- Bedienerfreundlich durch einfache Wahlmöglichkeiten der Kühlmittelzuführung

Ergebnis: Standzeiterhöhung um 25%

Spannfutter - DIN 1835 E

MAS-BT, für Zylinderschäfte mit geneigter Spannfläche



Chucks for mounting straight-shank tools with inclined drive flat MAS-BT DIN 1835 E

Mandrins pour serrage pour queues cylindrique à meplats latéraux suivant DIN 1835 E

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25, zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.

Execution: Admissable concentricity deviation to the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with the greatest accuracy, these chucks have far finer boring tolerances than are specified for Form B in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.

Exécution: Faux-round admissable du cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir des exactitudes d'usinage de très grande precision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
67.05.032.001	BT 30	6	25	50	40	M 12	+ 0,005
67.05.032.002		8	28	50	40		0
67.05.032.003		10	35	50	40		
67.05.032.004		12	42	50	49		
67.05.032.030		14	44	50	49		
67.05.032.005		16	48	63	52		
67.05.032.031		18	50	63	52		
67.05.032.006		20	52	63	54		+ 0,007
							0
39.05.032.007	BT 40	6	25	50	40	M 16	+ 0,005
39.05.032.008		8	28	50	40		0
39.05.032.009		10	35	63	40		
39.05.032.010		12	42	63	49		
39.05.032.030		14	44	63	49		
39.05.032.011		16	48	63	52		
39.05.032.031		18	50	63	52		
39.05.032.012		20	52	63	54		+ 0,007
39.05.032.013		25	65	90	59		0
39.05.032.014		32	72	100	63		
39.05.032.015		40	80	120	73		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
38.05.032.015	BT 50	6	25	63	40	M 24	+ 0,005
38.05.032.016		8	28	63	40		0
38.05.032.017		10	35	63	40		
38.05.032.018		12	42	80	49		
38.05.032.030		14	44	80	49		
38.05.032.019		16	48	80	52		
38.05.032.031		18	50	80	52		
38.05.032.020		20	52	80	54		+ 0,007
38.05.032.021		25	65	100	59		0
38.05.032.022		32	72	105	63		
38.05.032.023		40	80	120	73		
38.05.032.024		50	100	125	83		

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14
05.031.805	16
05.031.805	18
05.031.806	20
05.031.807	25
05.031.808	32

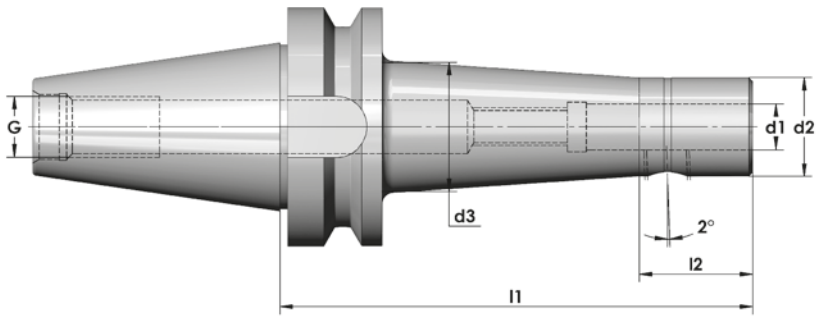
Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.801	6
05.032.802	8
05.032.803	10
05.032.804	12
05.032.804	14
05.032.805	16
05.032.805	18
05.032.806	20
05.032.806	25
05.032.806	32

Spannfutter - DIN 1835 E

MAS-BT Form AD verlängerte Ausführung



Chucks DIN 1835 Form E, MAS-BT Form AD prolonged execution

Mandrin de serrage DIN 1835 forme E, MAS-BT forme AD execution alonger

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zu d_1 = 0,003 mm.

Hinweis: ab d_1 = Ø 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	G
39.05.032.301	BT 40	6	22	28	125	26	40	M 16
39.05.032.302		8	24	30	125	26	40	
39.05.032.303		10	25	32	125	30	44	
39.05.032.304		12	26	35	125	30	49	
39.05.032.305		14	28	37	125	30	49	
39.05.032.306		16	30	39	125	32	52	
39.05.032.307		18	32	41	125	32	52	
39.05.032.308		20	34	43	125	36	54	
39.05.032.309		25	36	50	125	60	59	
39.05.032.401	BT 40	6	22	33	160	26	40	M 16
39.05.032.402		8	24	35	160	26	40	
39.05.032.403		10	25	39	160	30	44	
39.05.032.404		12	26	43	160	30	49	
39.05.032.405		14	28	44	160	30	49	
39.05.032.406		16	30	44	160	32	52	
39.05.032.407		18	32	46	160	32	52	
39.05.032.408		20	34	50	160	36	54	
39.05.032.409		25	46	50	160	60	59	
39.05.032.410		32	54	63	160	63	63	

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	G
38.05.032.401	BT 50	6	22	33	160	26	40	M 24
38.05.032.402		8	24	35	160	26	40	
38.05.032.403		10	25	39	160	30	44	
38.05.032.404		12	26	43	160	30	49	
38.05.032.405		14	28	44	160	30	49	
38.05.032.406		16	30	44	160	32	52	
38.05.032.407		18	32	46	160	32	52	
38.05.032.408		20	34	57	160	36	54	
38.05.032.409		25	46	60	160	60	59	
38.05.032.410		32	54	72	160	63	63	
38.05.032.601	BT 50	6	22	36	200	26	40	M 24
38.05.032.602		8	24	38	200	26	40	
38.05.032.603		10	25	43	200	30	44	
38.05.032.604		12	26	46	200	30	49	
38.05.032.605		14	28	48	200	30	49	
38.05.032.606		16	30	50	200	32	52	
38.05.032.607		18	32	52	200	32	52	
38.05.032.608		20	34	55	200	36	54	
38.05.032.609		25	46	64	200	60	59	
38.05.032.610		32	54	72	200	63	63	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.814	6
05.031.832	8
05.031.833	10
05.031.834	12
05.031.834	14
05.031.835	16
05.031.835	18
05.031.836	20
05.031.837	25
05.031.838	32

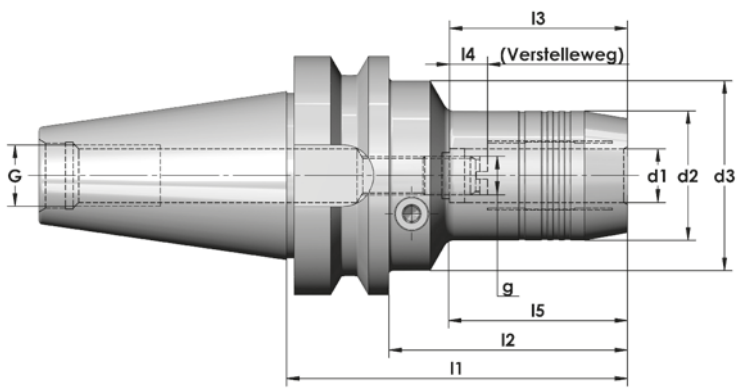
Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.032.801	6
05.032.802	8
05.032.803	10
05.032.804	12
05.032.804	14
05.032.805	16
05.032.805	18
05.032.806	20
05.032.807	25
05.032.808	32

Hydro-Dehnspannfutter

MAS-BT - Form AD mit Kühlschmierstoffzuführung



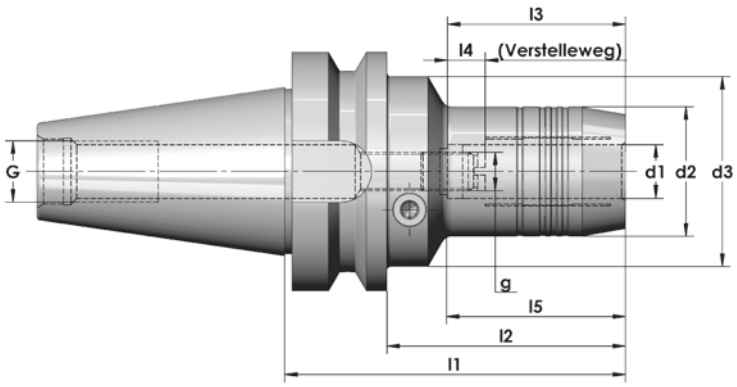
Hydraulic chucks with coolant feed MAS-BT AD

Mandrins expansible MAS-BT AD avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	G
67.05.043.001	BT 30	6	26	26	60	38	37	10	33,0	M 5	M 12
67.05.043.002		8	28	45	64	42	37	10	29,0	M 6	
67.05.043.003		10	30	30	64	42	42	10	37,0	M 8 x 1	
67.05.043.004		12	32	32	72	50	47	10	43,0	M 10 x 1	
67.05.043.005		14	34	34	70	48	47	10	45,0	M 10 x 1	
67.05.043.006		16	38	50	90	63	52	10	47,0	M 12 x 1	
67.05.043.007		18	40	42	90	68	52	10	68,0	M 12 x 1	
67.05.043.008		20	42	42	90	68	52	10	68,0	M 16 x 1	
67.05.043.009		25	50	50	110	88	58	10	78,0	M 12 x 1	
39.05.043.001	BT 40	6	26	50	90	63	37	10	43,0	M 5	M 16
39.05.043.002		8	28	50	90	63	37	10	43,5	M 6	
39.05.043.003		10	30	50	90	63	42	10	44,0	M 8 x 1	
39.05.043.004		12	32	50	90	63	47	10	44,5	M 10 x 1	
39.05.043.005		14	34	50	90	63	47	10	47,5	M 10 x 1	
39.05.043.006		16	38	50	90	63	52	10	47,5	M 12 x 1	
39.05.043.007		18	40	50	90	63	52	10	47,5	M 12 x 1	
39.05.043.008		20	42	50	90	63	52	10	47,5	M 16 x 1	
39.05.043.009		25	50	63	90	51	58	10	51,0	M 16 x 1	
39.05.043.010		32	60	60	110	81,5	62	10	81,5	M 16 x 1	
39.05.043.044	BT 40	12	22	50	120	93	47	10	70,0	M 10x1	M 16
39.05.043.016		16	38	50	140	113	52	10	47,5	M 12x1	
39.05.043.021	BT 40	6	26	50	150	123	37	10	103	M 5	M 24
39.05.043.023		8	28	50	150	123	37	10	103	M 6	
39.05.043.025		10	30	50	150	123	42	10	104	M 8 x 1	
39.05.043.027		12	32	50	150	123	47	10	104,5	M 10 x 1	
39.05.043.029		14	34	50	150	123	47	10	107,5	M 10 x 1	
39.05.043.031		16	38	50	150	123	52	10	107	M 12 x 1	
39.05.043.033		18	40	50	150	123	52	10	107	M 12 x 1	
39.05.043.035		20	42	50	150	123	52	10	107	M 12 x 1	
39.05.043.037		25	50	50	150	115	58	10	115	M 12 x 1	
39.05.043.039		32	60	60	150	115	62	10	115	M 16 x 1	

Hydro-Dehnspannfutter

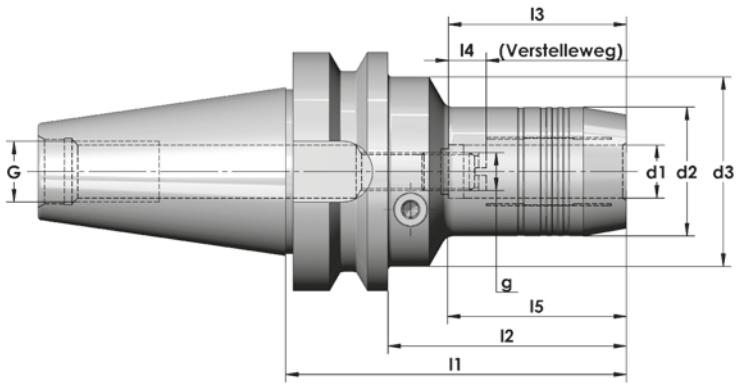
MAS-BT - Form AD mit Kühlschmierstoffzuführung



Hydraulic chucks with coolant feed MAS-BT AD

Mandrins expansible MAS-BT AD avec alimentation en liquide

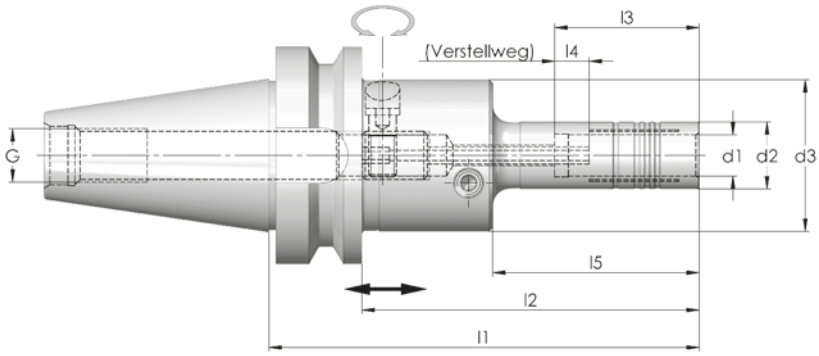
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	G
39.05.043.022	BT 40	6	26	50	200	173	37	10	153	M 5	M 16
39.05.043.024		8	28	50	200	173	37	10	153	M 6	
39.05.043.026		10	30	50	200	173	42	10	154	M 8 x 1	
39.05.043.028		12	32	50	200	173	47	10	154,5	M 10 x 1	
39.05.043.030		14	34	50	200	173	47	10	154	M 10 x 1	
39.05.043.032		16	38	50	200	173	52	10	154	M 12 x 1	
39.05.043.034		18	40	50	200	173	52	10	154	M 12 x 1	
39.05.043.036		20	42	50	200	173	52	10	157	M 16 x 1	
39.05.043.038		25	50	50	200	165	58	10	165	M 16 x 1	
39.05.043.040		32	60	60	200	171,5	62	10	171,5	M 16 x 1	
38.05.043.001	BT 50	6	26	80	110	72	37	10	43,0	M 5	M 24
38.05.043.002		8	28	80	110	72	37	10	43,5	M 6	
38.05.043.003		10	30	80	110	72	42	10	44,0	M 8 x 1	
38.05.043.004		12	32	80	110	72	47	10	42,0	M 10 x 1	
38.05.043.005		14	34	80	110	72	47	10	42,0	M 10 x 1	
38.05.043.006		16	38	80	110	72	52	10	45,0	M 12 x 1	
38.05.043.007		18	40	80	110	72	52	10	45,0	M 12 x 1	
38.05.043.008		20	42	80	110	72	52	10	47,5	M 16 x 1	
38.05.043.009		25	50	80	110	72	58	10	47,5	M 16 x 1	
38.05.043.010		32	60	80	110	72	62	10	47,5	M 16 x 1	
38.05.043.011		40	70	70	130	92	72	10	92	M 16 x 1	
38.05.043.001	BT 50	6	26	80	160	122	37	10	93	M 5	M 24
38.05.043.002		8	28	80	160	122	37	10	93	M 6	
38.05.043.003		10	30	80	160	122	42	10	94	M 8 x 1	
38.05.043.004		12	32	80	160	122	47	10	92	M 10 x 1	
38.05.043.005		14	34	80	160	122	47	10	94	M 10 x 1	
38.05.043.006		16	38	80	160	122	52	10	94	M 12 x 1	
38.05.043.007		18	40	80	160	122	52	10	94	M 12 x 1	
38.05.043.008		20	42	80	160	122	52	10	100	M 12 x 1	
38.05.043.009		25	50	80	160	122	58	10	100	M 16 x 1	
38.05.043.010		32	60	80	160	122	62	10	100	M 16 x 1	



Hydraulic chucks for mounting straight-shank tools with drive flate at the side MAS-BT AD

Mandrins expansible MAS-BT AD avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g
39.05.043.203	BT 40	1/4 "	26	50	90	63	37	10	44	M 5
39.05.043.206		7/16 "	32	50	90	63	47	10	44,5	M 6 x 1
39.05.043.205		3/8 "	32	50	90	63	42	10	44,5	M 8 x 1
39.05.043.207		1/2 "	32	50	90	63	47	10	44,5	M 10 x 1
39.05.043.208		5/8 "	38	50	90	63	52	10	47,5	M 12 x 1
39.05.043.209		3/4 "	42	50	90	63	52	10	47,5	M 16 x 1
39.05.043.210		1 "	50	50	90	51	58	10	51	M 16 x 1



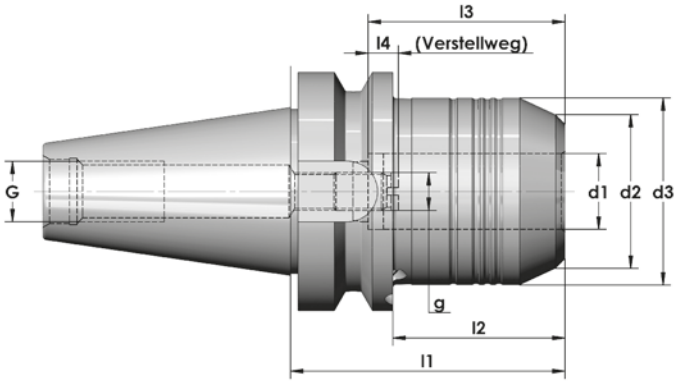
Hydraulic chucks for mounting straight-shank tools with drive flate at the side MAS-BT AD

Mandrins expansible MAS-BT AD avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	G
39.05.044.301	BT 40	6	13,5	44	125	98	37	10	60	M 16
39.05.044.302		8	16	44	125	98	37	10	60	
39.05.044.303		10	17,5	44	125	98	42	10	60	
39.05.044.304		12	19,5	44	125	98	47	10	60	
39.05.044.305		14	21,5	44	125	98	47	10	60	
39.05.044.306		16	23,5	44	125	98	52	10	60	
39.05.044.307		18	25,5	44	125	98	52	10	60	
39.05.044.308		20	27,5	44	125	98	52	10	60	
39.05.044.309		25	32,5	44	125	98	58	10	60	
39.05.044.310		32	39,5	44	125	98	62	10	60	
39.05.044.301	BT 50	6	13,5	44	125	87	37	10	60	M 16
39.05.044.302		8	16	44	125	87	37	10	60	
39.05.044.303		10	17,5	44	125	87	42	10	60	
39.05.044.304		12	19,5	44	125	87	47	10	60	
39.05.044.305		14	21,5	44	125	87	47	10	60	
39.05.044.306		16	23,5	44	125	87	52	10	60	
39.05.044.307		18	25,5	44	125	87	52	10	60	
39.05.044.308		20	27,5	44	125	87	52	10	60	
39.05.044.309		25	32,5	44	125	87	58	10	60	
39.05.044.310		32	39,5	44	125	87	62	10	60	

Hydro-Dehnspannfutter

MAS-BT - Form AD, kurze, schwere Ausführung mit Kühlschmierstoffzuführung



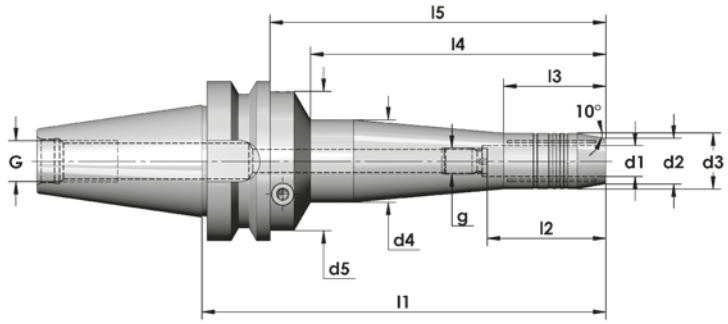
Hydraulic chucks for mounting straight-shank tools with drive flate at the side MAS-BT AD

Mandrins expansible MAS-BT AD avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	g	G
39.05.043.200	BT 40	20	40	49,5	72,5	45,5	62	10	M 16 x 1	M 16
38.05.043.200	BT 50	32	56	72	90	52	75	10	M 16 x 1	M 24

Hydro-Dehnspannfutter lang und schlank

MAS-BT Form AD

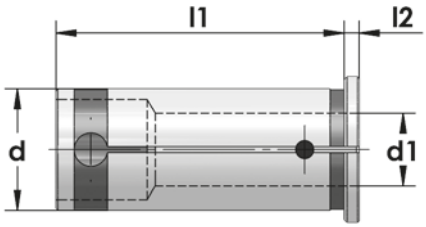


Hydraulic chucks for mounting straight-shank tools with drive flate at the side MAS-BT AD

Mandrins expansible MAS-BT AD avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	G
39.05.043.231	BT 40	6	12	16	26,5	50	160	37	40,5	116	133	M 5	M 16
39.05.043.232		8	14	18	28,5	50	160	37	40,5	117	133	M 6	M 16
39.05.043.233		10	16	20	30,5	50	160	41	40,5	117	133	M 8 x 1	M 16
39.05.043.234		12	18	22	32,5	50	160	46	40,5	117	133	M 10 x 1	M 16
39.05.043.235		14	20	24	34,5	50	160	46	40,5	117,5	133	M 10 x 1	M 16
39.05.043.236		16	22	26	36,5	50	160	49	40,5	118	133	M 12 x 1	M 16
39.05.043.237		18	24	28	38,5	50	160	49	40,5	118	133	M 12 x 1	M 16
39.05.043.238		20	26	30	40,5	50	160	51	40,5	119	133	M 16 x 1	M 16
38.05.043.239	BT 50	6	12	16	26,5	50	200	37	40,5	129	173	M 5	M 16
38.05.043.240		8	14	18	28,5	50	200	37	40,5	130	173	M 6	M 16
38.05.043.241		10	16	20	30,5	50	200	41	40,5	130	173	M 8 x 1	M 16
38.05.043.242		12	18	22	32,5	50	200	46	40,5	130	173	M 10 x 1	M 16
38.05.043.243		14	20	24	34,5	50	200	46	40,5	130,5	173	M 10 x 1	M 16
38.05.043.244		16	22	26	36,5	50	200	49	40,5	131	173	M 12 x 1	M 16
38.05.043.245		18	24	28	38,5	50	200	49	40,5	131,5	173	M 12 x 1	M 16
38.05.043.246		20	26	30	40,5	50	200	51	40,5	132	173	M 16 x 1	M 16

Reduzierstück, dichtend



Reducer
coolant resistant

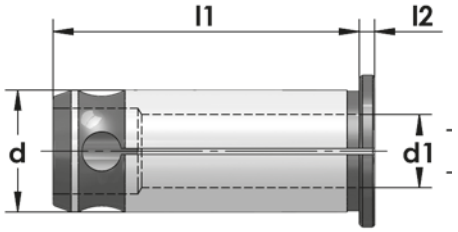
Réducteur
étauche au liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.025	12	3	44,5	2
05.024.026		4		
05.024.027		5		
05.024.028		6		
05.024.029		8		
05.024.007	20	3	50,9	2
05.024.008		4		
05.024.009		5		
05.024.001		6		
05.024.002		8		
05.024.003		10		
05.024.004		12		
05.024.005		14		
05.024.006		16		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.040	22	6	50,9	2
05.024.041		8		
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		
05.024.030	25	6	60	4
05.024.031		8		
05.024.032		10		
05.024.033		12		
05.024.034		14		
05.024.035		16		
05.024.036		18		
05.024.037		20		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.010	32	6	62	4
05.024.011		8		
05.024.012		10		
05.024.013		12		
05.024.014		14		
05.024.015		16		
05.024.016		18		
05.024.018		20		
05.024.020		25		

Reduzierstück KM
Kühlmittelzuführung am Schaft entlang



Reducer

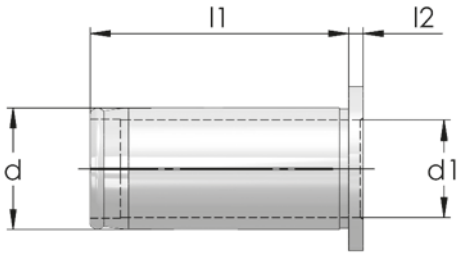
Réducteur

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.050	12	3	44,5	2
05.024.051		4		
05.024.052		5		
05.024.053		6		
05.024.054		8		
05.024.055		9		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.060	20	3	50,9	2
05.024.061		4		
05.024.062		5		
05.024.063		6		
05.024.064		7		
05.024.065		8		
05.024.066		9		
05.024.067		10		
05.024.068		11		
05.024.069		12		
05.024.070		13		
05.024.071		14		
05.024.072		15		
05.024.073		16		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.080	32	6	66	4
05.024.081		8		
05.024.082		10		
05.024.083		12		
05.024.084		14		
05.024.085		16		
05.024.086		18		
05.024.087		20		
05.024.088		25		
05.024.089		22		
05.024.090		3		
05.024.091		4		
05.024.092		5		
05.024.093		7		
05.024.094		9		

Reduzierstück, metallisch dichtend



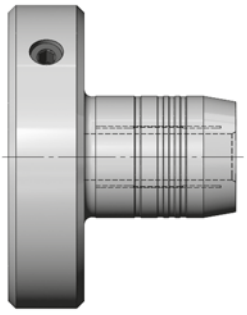
Reducer
coolant resistant

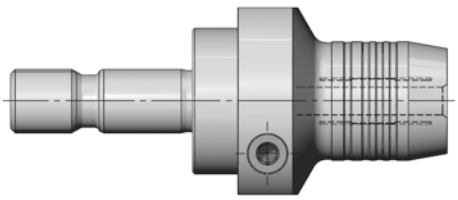
Réducteur
étauche au liquide

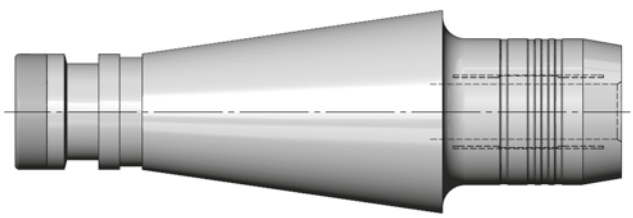
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	**l_2**
05.024.216	12	3	44,5	2
05.024.217		4		
05.024.218		5		
05.024.219		6		
05.024.220		8		
05.024.221	20	6	50,9	2
05.024.222		8		
05.024.223		10		
05.024.224		12		
05.024.225		14		
05.024.226		16		

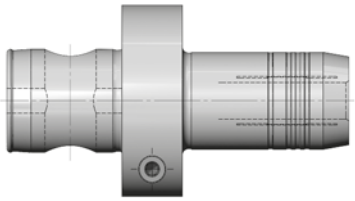
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	**l_2**
05.024.227	25	6	60	4
05.024.228		8		
05.024.229		10		
05.024.230		12		
05.024.231		14		
05.024.232		16		
05.024.233		18		
05.024.234		20		
05.024.235		22		
05.024.236		25		

Hydro-Dehnspannfutter in Sonderausführung

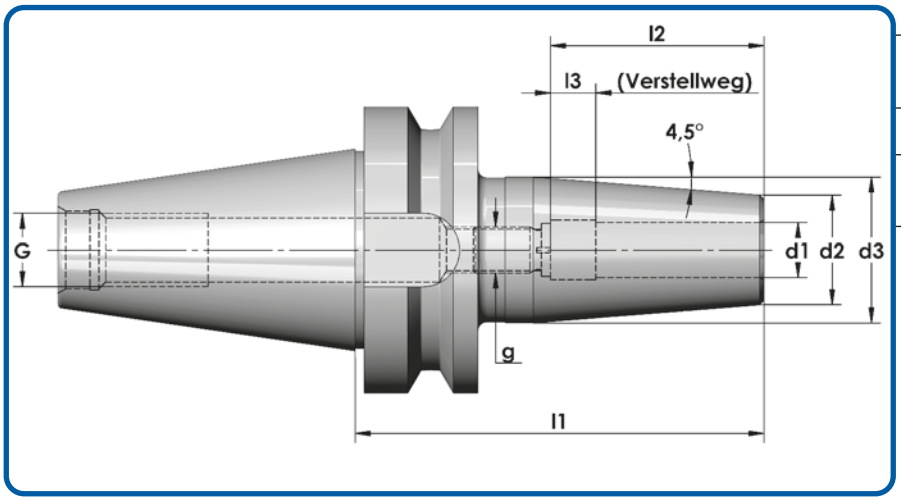








Schrumpffutter InduTerm®
MAS-BT Form AD, BT30 und BT40



Shrink chuck InduTerm MAS BT Form AD

Mandrin de retrecissement InduTerm MAS BT Forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS Werkzeug-schäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

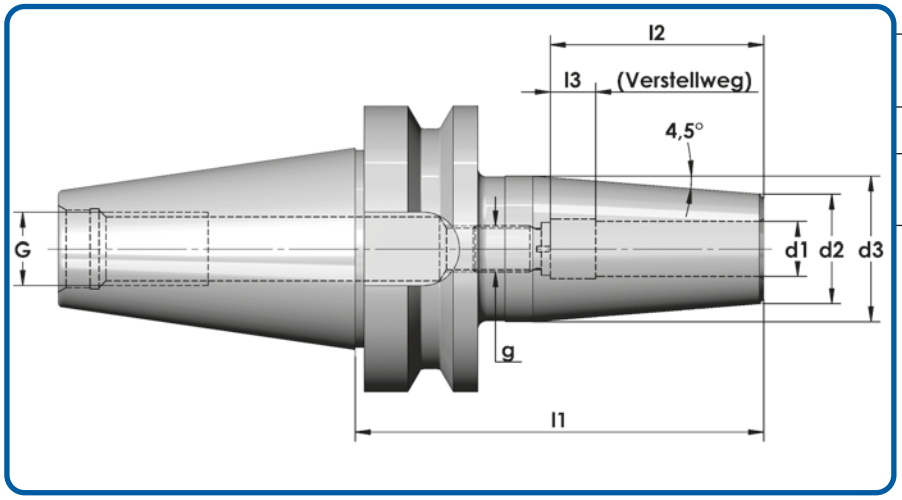
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
67.05.071.000	BT 30	3	11	15	80	10	--		M 12
67.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
67.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
67.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5	
67.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
67.05.071.005		10	24	32	90	42		M 8x1	
67.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1	
67.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
67.05.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1	
67.05.071.009		18	33	42	90	50		M 12x1	
67.05.071.010		20	33	42	90	52		M 16x1	
67.05.071.011		25	44	53	100	58		M 16x1	
39.05.071.000	BT 40	3	11	15	80	10	--	--	M 16
39.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
39.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
39.05.071.003		6	21	27	90	36		M 5	
39.05.071.004		8	21	27	90	36		M 6	
39.05.071.005		10	24	32	90	41		M 8x1	
39.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1	
39.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
39.05.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1	
39.05.071.009		18	33	42	90	50		M 12x1	
39.05.071.010		20	33	42	90	52		M 16x1	
39.05.071.011		25	44	53	100	58		M 16x1	
39.05.071.100	BT 40	3	11	15	120	10	--	--	M 16
39.05.071.101		4	14	22	120	20	5	M 3	
39.05.071.102		5	16	22	120	20		M 4	
39.05.071.103		6	21	27	120	36		M 5	
39.05.071.104		8	21	27	120	36		M 6	
39.05.071.105		10	24	32	120	41		M 8x1	
39.05.071.106		12	24	32	120	47		M 10x1	
39.05.071.107		14	27	34	120	47		M 10x1	
39.05.071.108		16	27	34	120	50		M 12x1	
39.05.071.109		18	33	42	120	50		M 12x1	
39.05.071.110		20	33	42	120	52		M 16x1	
39.05.071.111		25	44	53	120	58		M 16x1	

Schrumpffutter InduTerm®
MAS-BT Form AD, BT40



Shrink chuck InduTerm MAS BT Form AD

Mandrin de retrecissement InduTerm MAS BT Forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS Werkzeug-schäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
39.05.071.300	BT 40	3	11	15	160	10	--	--	M 16
39.05.071.201		4	14	27	160	20	10	M 3	
39.05.071.202		5	16	32	160	20		M 4	
39.05.071.303		6	21	27	160	36		M 5	
39.05.071.304		8	21	27	160	36		M 6	
39.05.071.305		10	24	32	160	42		M 8x1	
39.05.071.306		12	24	32	160	47		M 10x1	
39.05.071.307		14	27	34	160	47		M 10x1	
39.05.071.308		16	27	34	160	50		M 12x1	
39.05.071.309		18	33	42	160	50		M 12x1	
39.05.071.310		20	33	42	160	52		M 16x1	
39.05.071.311		25	44	53	160	58		M 16x1	
39.05.071.312		32	44	62	160	58		M 16x1	
39.05.071.200	BT 40	3	11	15	200	10	--	--	M 16
39.05.071.201		4	14	27	200	20		M 3	
39.05.071.202		5	16	32	200	20		M 4	
39.05.071.203		6	21	32	200	36		M 5	
39.05.071.204		8	21	34	200	36		M 6	
39.05.071.205		10	24	34	200	42		M 8x1	
39.05.071.206		12	24	42	200	47		M 10x1	
39.05.071.207		14	27	42	200	47		M 10x1	
39.05.071.208		16	27	34	200	50		M 12x1	
39.05.071.209		18	33	42	200	50		M 12x1	
39.05.071.210		20	33	42	200	52		M 16x1	
39.05.071.211		25	44	53	200	58		M 16x1	
39.05.071.212		32	44	62	200	58		M 16x1	

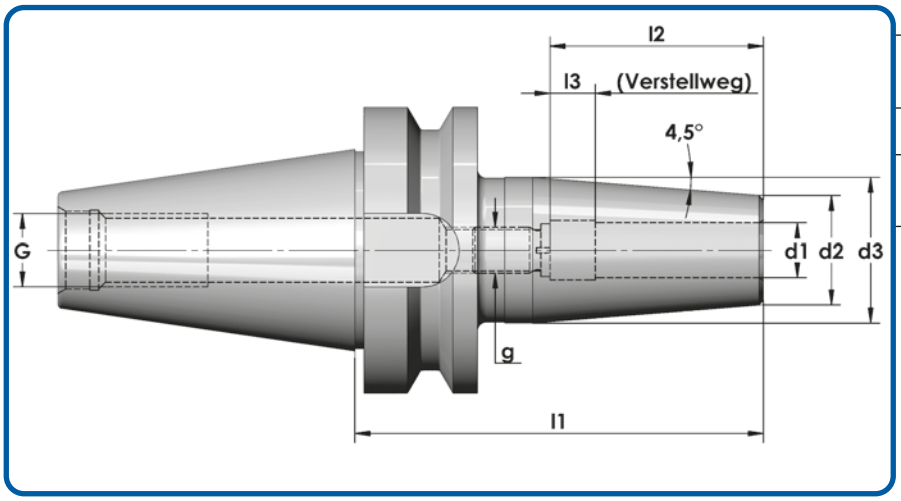
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.808	M 3
05.036.809	M 4
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8 x 1
05.036.855	M10 x 1
05.036.856	M12 x 1
05.036.857	M16 x 1

Schrumpffutter InduTerm®
MAS-BT Form AD, BT50



Shrink chuck InduTerm MAS BT Form AD

Mandrin de retrecissement InduTerm MAS BT Forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS Werkzeug-schäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

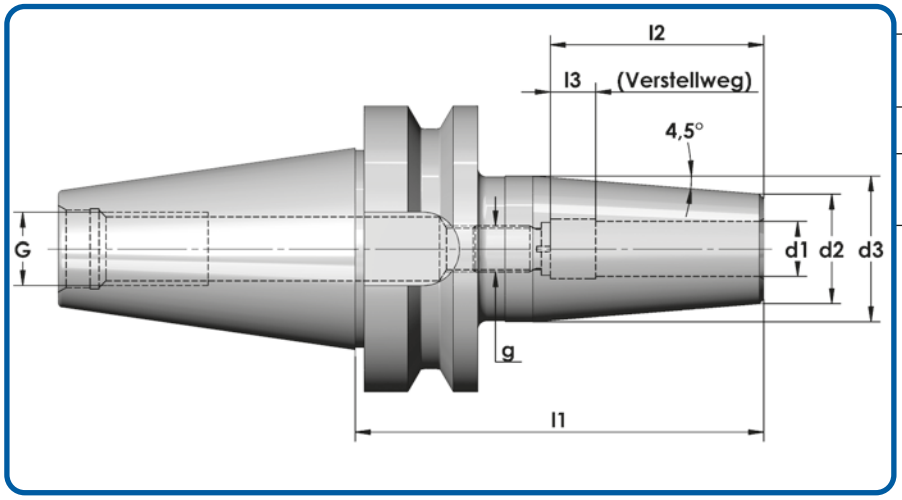
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
38.05.071.001	BT 50	4	14	22	100	20	5	M 3	M 24
38.05.071.002		5	16	22	100	20	10	M 4	
38.05.071.003		6	21	27	100	36		M 5	
38.05.071.004		8	21	27	100	36		M 6	
38.05.071.005		10	24	32	100	42		M 8x1	
38.05.071.006		12	24	32	100	47		M 10x1	
38.05.071.007		14	27	34	100	47		M 10x1	
38.05.071.008		16	27	34	100	50		M 12x1	
38.05.071.009		18	33	42	110	50		M 12x1	
38.05.071.010		20	33	42	110	52		M 16x1	
38.05.071.011		25	44	53	120	58		M 16x1	
38.05.071.012		32	44	53	120	62		M 16x1	
38.05.071.103	BT 50	6	21	27	160	36	10	M 5	M 24
38.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
38.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1	
38.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
38.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
38.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
38.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
38.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1	
38.05.071.111		25	44	53	160	58		M 16x1	
38.05.071.112		32	44	53	160	62		M 16x1	
38.05.071.203	BT 50	6	21	27	200	36	10	M 5	M 24
38.05.071.204		8	21	27	200	36		M 6	
38.05.071.205		10	24	32	200	42		M 8x1	
38.05.071.206		12	24	32	200	47		M 10x1	
38.05.071.207		14	27	34	200	47		M 10x1	
38.05.071.208		16	27	34	200	50		M 12x1	
38.05.071.209		18	33	42	200	50		M 12x1	
38.05.071.210		20	33	42	200	52		M 16x1	
38.05.071.211		25	44	53	200	58		M 16x1	

Schrumpffutter InduTerm®
MAS-BT Form AB, Inch



Shrink chuck
MAS-BT Form AD

Mandrin de retrecissement
MAS-BT Forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS Werkzeug-schäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	g	G
39.05.071.019	BT 40	1/4"	21	27	90	36	M 5	M 16
39.05.071.020		5/16"	21	27	90	36	M 6	
39.05.071.021		3/8"	24	32	90	42	M 8 x 1	
39.05.071.022		1/2"	24	32	90	47	M 10 x 1	
39.05.071.023		5/8"	27	34	90	50	M 12 x 1	
39.05.071.024		3/4"	33	42	90	52	M 16 x 1	
39.05.071.025		1"	44	53	100	58	M 16 x 1	
38.05.071.016	BT 50	1/4"	21	27	90	36	M 5	M 24
38.05.071.015		5/16"	21	27	100	36	M 6	
38.05.071.017		3/8"	24	32	100	42	M 8 x 1	
38.05.071.018		1/2"	24	32	100	47	M 10 x 1	
38.05.071.019		5/8"	27	34	100	50	M 12 x 1	
38.05.071.020		3/4"	33	42	100	52	M 16 x 1	
38.05.071.021		1"	44	53	100	58	M 16 x 1	

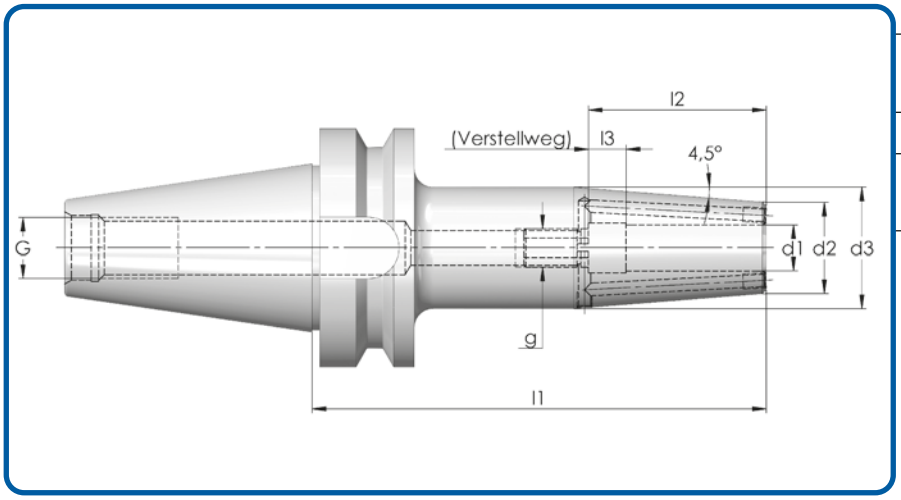
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8 x 1
05.036.855	M10 x 1
05.036.856	M12 x 1
05.036.857	M16 x 1

Schrumpffutter InduTerm® H_2O
MAS-BT Form AD



Shrink chuck InduTerm® H_2O MAS BT

Mandrin de retrecissement InduTerm® H_2O MAS BT

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS Werkzeug-schäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

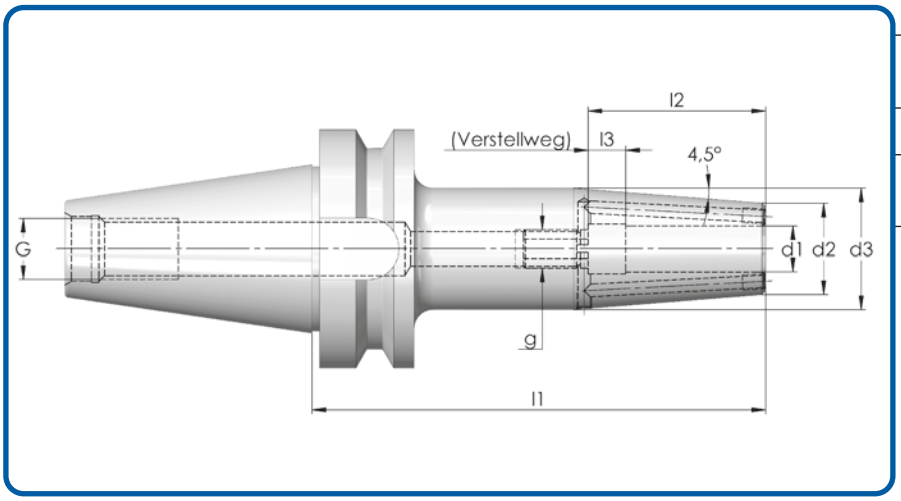
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
67.05.271.001	BT 30	4	14	22	80	20	5	M 3	M 12
67.05.271.002		5	16	22	80	20		M 4	
67.05.271.003		6	21	27	80	36	10	M 5	
67.05.271.004		8	21	27	80	36		M 6	
67.05.271.005		10	24	32	90	42		M 8x1	
67.05.271.006		12	24	32	90	47		M 10x1	
67.05.271.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
67.05.271.008		16	27	34	90	50		M 12x1	
67.05.271.009		18	33	42	90	50		M 12x1	
67.05.271.010		20	33	42	90	52		M 16x1	
39.05.271.001	BT 40	4	14	22	80	20	5	M 3	M 16
39.05.271.002		5	16	22	80	20		M 4	
39.05.271.003		6	21	27	90	36	10	M 5	
39.05.271.004		8	21	27	90	36		M 6	
39.05.271.005		10	24	32	90	42		M 8x1	
39.05.271.006		12	24	32	90	47		M 10x1	
39.05.271.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
39.05.271.008		16	27	34	90	50		M 12x1	
39.05.271.009		18	33	42	90	50		M 12x1	
39.05.271.010		20	33	42	90	52		M 16x1	
39.05.271.011		25	44	53	100	58		M 16x1	
39.05.271.101	BT 40	4	14	22	120	20	5	M 3	M 16
39.05.271.102		5	16	22	120	20		M 4	
39.05.271.103		6	21	27	120	36	10	M 5	
39.05.271.104		8	21	27	120	36		M 6	
39.05.271.105		10	24	32	120	42		M 8x1	
39.05.271.106		12	24	32	120	47		M 10x1	
39.05.271.107		14	27	34	120	47		M 10x1	
39.05.271.108		16	27	34	120	50		M 12x1	
39.05.271.109		18	33	42	120	50		M 12x1	
39.05.271.110		20	33	42	120	52		M 16x1	
39.05.271.111		25	44	53	120	58		M 16x1	

Schrumpffutter InduTerm® H_2O
MAS-BT Form AD



Shrink chuck InduTerm® H_2O MAS BT

Mandrin de retrecissement InduTerm MAS BT Forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS Werkzeug-schäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

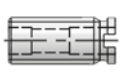
Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
38.05.271.001	BT 50	4	14	22	100	20	5	M 3	M 24
38.05.271.002		5	16	22	100	20		M 4	
38.05.271.003		6	21	27	100	36	10	M 5	
38.05.271.004		8	21	27	100	36		M 6	
38.05.271.005		10	24	32	100	42		M 8x1	
38.05.271.006		12	24	32	100	47		M 10x1	
38.05.271.007		14	27	34	100	47		M 10x1	
38.05.271.008		16	27	34	100	50		M 12x1	
38.05.271.009		18	33	42	110	50		M 12x1	
38.05.271.010		20	33	42	110	52		M 16x1	
38.05.271.011		25	44	53	120	58		M 16x1	
38.05.271.012		32	44	53	120	62		M 16x1	
38.05.271.101	BT 50	4	14	22	160	20	5	M 3	M 24
38.05.271.102		5	16	22	160	20		M 4	
38.05.271.103		6	21	27	160	36	10	M 5	
38.05.271.104		8	21	27	160	36		M 6	
38.05.271.105		10	24	32	160	42		M 8x1	
38.05.271.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
38.05.271.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
38.05.271.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
38.05.271.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
38.05.271.110		20	33	42	160	52		M 16x1	
38.05.271.111		25	44	53	160	58		M 16x1	
38.05.271.112		32	44	53	160	62		M 16x1	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

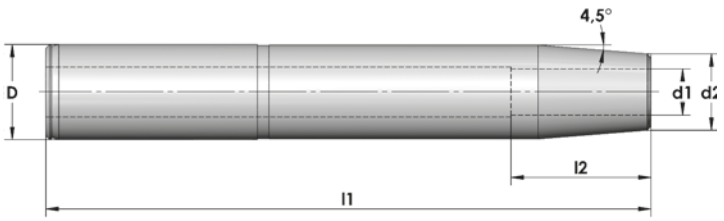
Verstellschraube Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8 x 1
05.036.855	M10 x 1
05.036.856	M12 x 1
05.036.857	M16 x 1

Schrumpffutter InduTerm®
Verlängerung DIN 1835 Form A

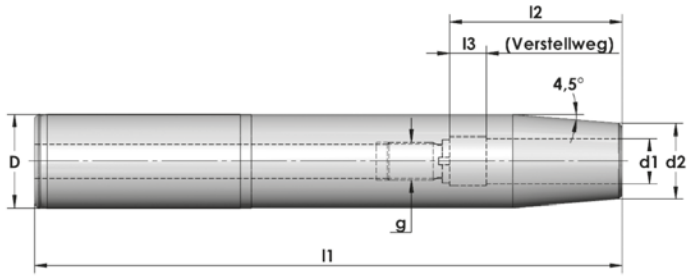
Abb. 1



shrink chuck InduTerm® long DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement InduTerm® 1835 Form A

Abb. 2



shrink chuck InduTerm® long DIN 1835 Form A

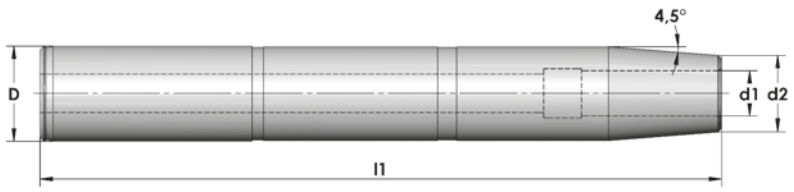
Mandrin de retrecissement InduTerm® 1835 Form A

Bestell-Nr. Abb. 1 Code No. No. de cde.	D	d_1	d_2	l_1	l_2
05.071.087	10	3	8	100	10
05.071.090	12	3	8	100	10
05.071.050	12	3	8	160	10
05.071.051	12	4	8	160	12
05.071.046	12	6	10	160	12
05.071.035	16	6	10	100	28
05.071.052	16	3	10	160	9
05.071.053	16	4	10	160	12
05.071.054	16	5	10	160	15
05.071.055	16	6	10	160	28
05.071.056	20	5	14	160	15
05.071.057	20	6	14	160	28
05.071.058	20	8	14	160	34
05.071.059	25	8	19	160	34
05.071.060	25	10	20	160	42
05.071.061	25	12	20	160	47
05.071.062	25	14	20	160	47
05.071.063	25	16	22	160	50
05.071.047	32	6	14	160	28
05.071.048	32	8	19	160	34
05.071.064	32	10	27	160	42
05.071.065	32	12	27	160	47
05.071.066	32	14	27	160	47
05.071.067	32	16	27	160	50
05.071.068	32	20	27	160	52

Bestell-Nr. Abb. 2 No. No. de cde.	D	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	g
05.071.070	16	6	10	160	28	10	M 5
05.071.071	20	6	14	160	28	10	M 5
05.071.072	20	8	14	160	34	10	M 6
05.071.073	25	8	19	160	34	10	M 6
05.071.074	25	10	20	160	42	10	M 8x1
05.071.075	25	12	20	160	47	10	M 10x1
05.071.076	25	14	20	160	47	10	M 10x1
05.071.077	25	16	22	160	50	10	M 12x1
05.071.078	32	10	27	160	42	10	M 8x1
05.071.079	32	12	27	160	47	10	M 10x1
05.071.080	32	14	27	160	47	10	M 10x1
05.071.081	32	16	27	160	50	10	M 12x1
05.071.082	32	20	27	160	52	10	M 12x1
05.071.083	32	18	27	160	50	10	M 12x1
05.071.084	32	25	27	160	58	10	M 12x1

Schrumpffutter InduTerm®

Verlängerung lange Ausführung DIN 1835, ohne Verstellschraube



shrink chuck extension InduTerm® DIN 1835 Form A

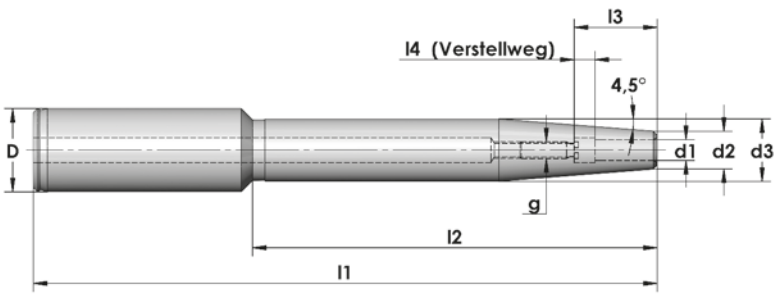
Mandrin de retrecissement InduTerm® 1835 Form A

ohne Verstellschraube

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	
05.071.180	20	6	14	300	
05.071.181	20	8	14	300	
05.071.182	20	10	17	300	
05.071.183	20	12	19,7	300	
05.071.184	25	6	18	300	
05.071.185	25	8	18	300	
05.071.186	25	10	20	300	
05.071.187	25	12	20	300	
05.071.188	25	14	20	300	
05.071.189	25	16	22	300	
05.071.190	32	6	21	300	
05.071.191	32	8	21	300	
05.071.192	32	10	27	300	
05.071.193	32	12	27	300	
05.071.194	32	14	27	300	
05.071.195	32	16	27	300	
05.071.196	32	18	27	300	
05.071.197	32	20	27	300	
05.071.198	32	25	31,7	300	

Schrumpffutter InduTerm®

Verlängerung lang + schlank DIN 1835 Form A, mit Verstellschraube



shrink chuck InduTerm® long version + slim DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement InduTerm® long + effile 1835 Form A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**l_4**	**g**
05.071.099	20	3	9	15	100	50	15	5	--
05.071.100	20	4	9	15	100	50	20	5	M 3
05.071.101	20	5	9	15	100	50	20	5	M 4
05.071.102	20	6	15	20	100	50	36	10	M 5
05.071.103	20	8	15	20	100	50	36	10	M 6
05.071.104	20	10	20	20	100	50	42	10	M 8x1
05.071.105	20	12	20	20	100	50	47	10	M 10x1
05.071.110	25	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.111	25	10	20	25	110	50	42	10	M 8x1
05.071.112	25	12	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.113	25	14	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.114	25	16	22	25	110	50	50	10	M 12x1
05.071.115	25	18	22	25	110	50	50	10	M 12x1
05.071.120	32	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.121	32	10	20	25	110	50	42	10	M 8x1
05.071.122	32	12	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.123	32	14	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.124	32	16	22	32	110	50	50	10	M 12x1
05.071.125	32	16	27	32	110	50	52	10	M 12x1
05.071.149	20	3	9	15	150	100	15	5	--
05.071.150	20	4	9	15	150	100	20	5	M 3
05.071.151	20	5	9	15	150	100	20	5	M 4
05.071.152	20	6	15	20	150	100	36	10	M 5
05.071.153	20	8	15	20	150	100	36	10	M 6
05.071.154	20	10	20	20	150	100	42	10	M 8x1
05.071.155	20	12	20	20	150	100	47	10	M 10x1
05.071.160	25	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.161	25	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.162	25	12	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.163	25	14	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.164	25	16	22	32	160	100	50	10	M 12x1
05.071.170	32	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.171	32	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.172	32	12	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.173	32	14	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.174	32	16	22	32	160	100	50	10	M 12x1
05.071.175	32	20	27	32	160	100	52	10	M 16x1

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

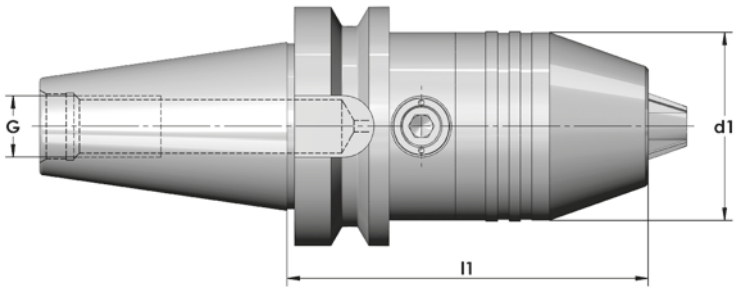
Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8 x 1
05.036.855	M 10 x 1
05.036.856	M 12 x 1
05.036.857	M 16 x 1



Kurzbohrfutter MAS-BT Form AD

für Links- und Rechtslauf, mit Kühlschmierstoffzuführung, kurz



Short drill chucks for cw and ccw rotation, MAS-BT

Mandrin de percage courts pour rotation sur la gauche ou sur la droite, MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

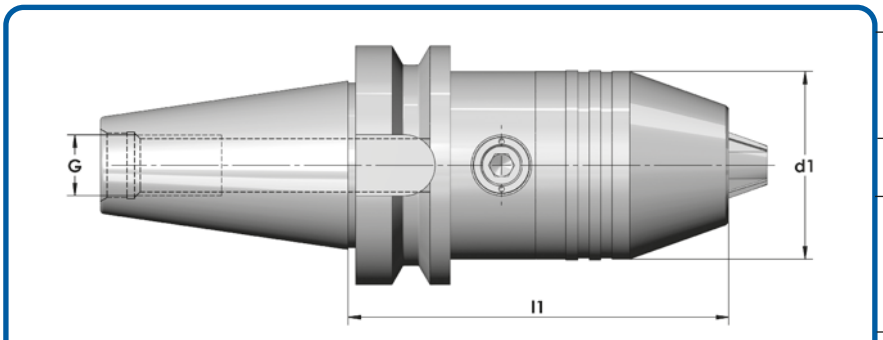
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
67.05.046.000	BT 30	0 – 8	36	80	M 12	0,5
67.05.046.001		1 – 13	50	92,5		0,9
67.05.046.002		2,5 – 16	50	98		
65.05.046.001	BT 35	1 - 13	50	44,5	M 12	
65.05.046.002		2,5 - 16	50	52	M 12	
39.05.046.000	BT 40	0 – 8	36	83	M 20	
39.05.046.001		1 – 13	50	95,5		1,5
39.05.046.002		2,5 – 16	50	101		1,7
38.05.046.001	BT 50	1 – 13	50	106,5	M 24	3,3
38.05.046.002		2,5 – 16	50	112		3,6

Kurzbohrfutter MAS-BT Form AD

für Links- und Rechtslauf, mit Kühlschmierstoffzuführung



Short drill chuck for cw and ccw rotation with coolant feet, MAS BT

Mandrin de percage courts pour rotation sur la gauche ou sur la droite suivant MAS-BT, forme AD avec d'alimentation en liquide

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

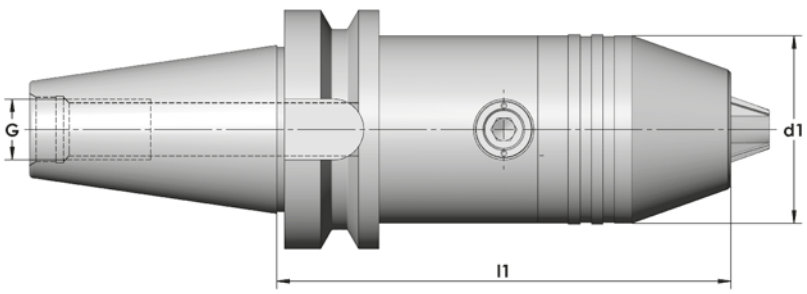
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**
39.05.046.201	BT 40	1 – 13	50	100,5	M 16
39.05.046.202		2,5 – 16	50	106	
38.05.046.201	BT 50	1 – 13	50	106,5	M 24
38.05.046.202		2,5 – 16	50	112	

Kurzbohrfutter MAS-BT Form AD

für Links- und Rechtslauf, mit Kühlschmierstoffzuführung, lang



long version

execution alonger

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	G
39.05.046.301	BT 40	1 – 13	50	130	M 16
39.05.046.302		1 – 13	50	160	
38.05.046.301	BT 50	1 – 13	50	130	M 24
38.05.046.303		1 – 13	50	160	
38.05.046.302		2,5 – 16	50	165,5	

Zubehör / Accessories / Accessoires

Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans

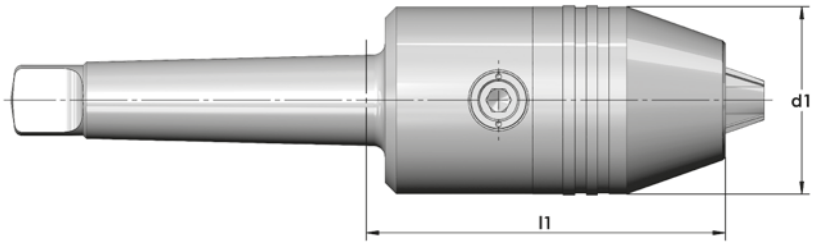


Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

07.082.301 SW 6

(Schlüssel sind extra zu bestellen).
(Keys have to be ordered separately).
(Les clefs doivent etre commander en plus).

MK-Kurzbohrfutter



Drill chucks MK

Mandrin de percage MK

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**MK**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	**Gewicht kg** Weight Poids
05.036.101	MK-2	1 – 13	50	95	0,4
05.036.102	MK-3	1 – 13	50	95	0,6
05.036.103	MK-3	2,5 – 16	50	100,5	0,8
05.036.105	MK-4	1 – 13	50	85	0,8
05.036.106	MK-4	2,5 – 16	50	90,5	1,0
05.036.107	MK-5	1 – 13	50	95	1,2

Zubehör / Accessories / Accessoires

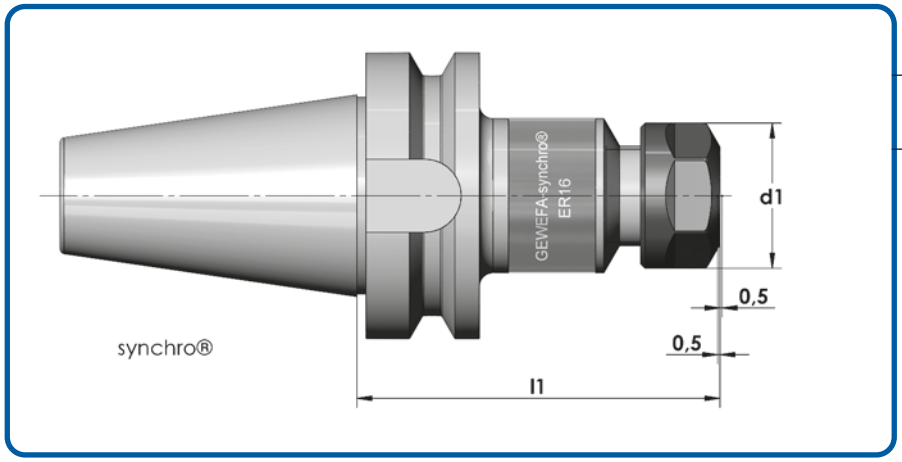
Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
07.082.301	SW 6

(Schlüssel sind extra zu bestellen).
(Keys have to be ordered separately).
(Les clefs doivent etre commander en plus).

Gewindeschneidfutter synchro ER für Synchronisation
MAS BT AD



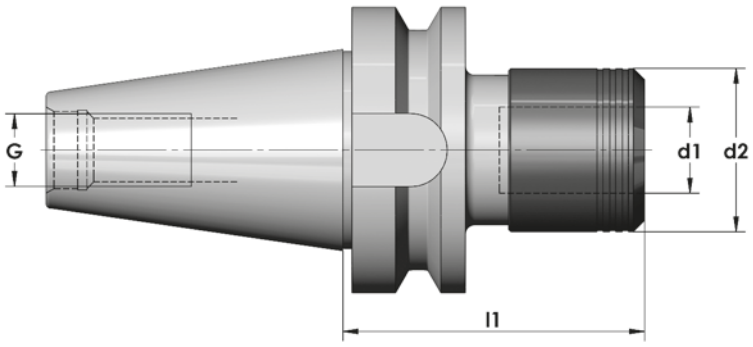
ER-tapholder synchro

DEUTSCH

Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**Größe** Size Taille	d_1	l_1
39.05.053.001	BT 40	M 3 - M 12	1 – 10	ER16	28	79
39.05.053.002		M 3 - M 16	3,5 - 10	ER20	34	85
39.05.053.003		M 3 - M 20	3,5 - 16	ER25	42	89
39.05.053.004		M 4 - M 27	3,5 - 16	ER32	50	110
39.05.053.005		M 4 - M 33		ER40	63	115
38.05.053.001	BT 50	M 3 - M 12	1 - 10	ER16	28	95
38.05.053.002		M 3 - M 16	3,5 - 10	ER20	34	100
38.05.053.003		M 3 - M 20	3,5 - 16	ER25	42	110
38.05.053.004		M 4 - M 27	3,5 - 16	ER32	50	120
38.05.053.005		M 4 - M 33	7 - 20	ER40	63	120

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter MAS-BT
mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, MAS/BT

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055 und 05.056.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055 and 05.056.

FRANCAIS

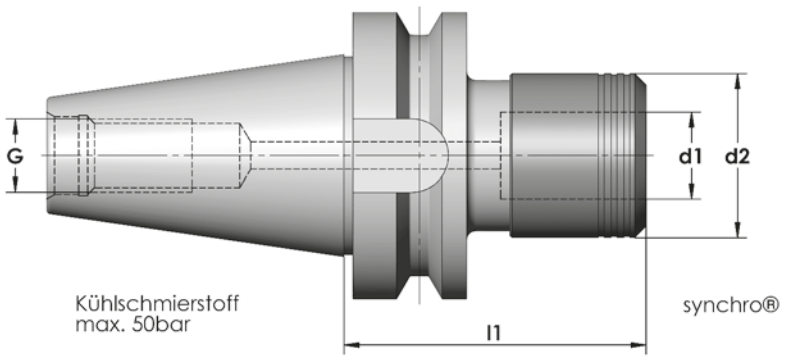
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055 et 05.056.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** for tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe / Size /Taille**	**Längenausgleich Druck Zug** Length compensation in compression and Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction		d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
67.05.051.001	BT 30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	61,5	M 12	0,5
67.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	95		1,0
39.05.051.001	BT 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	66,5	M 16	1,1
39.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	93,5		1,5
39.05.051.003		M 14 – M 33	3	20	20	48	78	162,5		3,3
38.05.051.005	BT 50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	85	M 24	3,0
38.05.051.006		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	101,5		3,3
38.05.051.007		M 14 – M 33	3	20	20	48	78	141		5,2
38.05.051.008		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	164,5		6,5

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation
MAS/BT Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chuck for synchronisation – with coolant feed MAS/BT, Form AD+B

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation – avec d'alimentation en liquide MAS/BT forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation. Futter mit minimal Zug-/ Druck-Ausgleich zur Kompensation des Spindelumkehrspiels!

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindel synchronisation. Chuck with very low tension/compression for compensation of reversible spindle scope.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

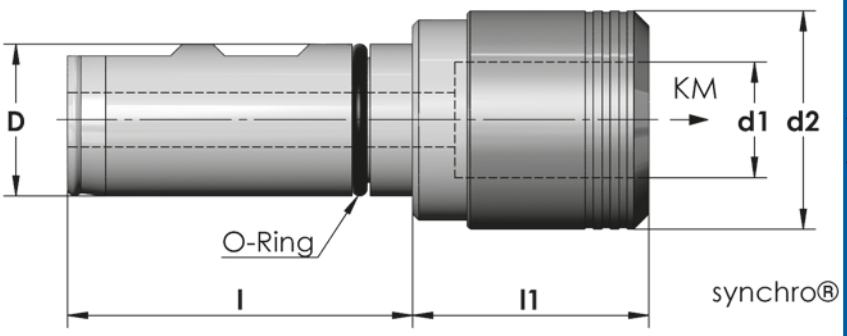
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches. Mandrin avec compensation minimum de la traction/pressi-on pour compenser le jeu de pivotement de la broche.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
67.05.051.801	BT 30	M 3 – M 12	1	19	36	66	M 12	1,1
67.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	80		1,5
39.05.051.801	BT 40	M 3 – M 12	1	19	36	71	M 16	1,8
39.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	85		2,2
39.05.051.803		M 14 – M 33	3	48	78	121		4,0
38.05.051.805	BT 50	M 3 – M 12	1	19	36	84	M 24	3,0
38.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	96		3,3
38.05.051.807		M 14 – M 33	3	48	78	134		5,2
38.05.051.808		M 22 – M 48	4	60	96	170		7,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

Aufnahme nach DIN 1835 B, mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chuck for synchronisation, rigid, and with coolant feed, DIN 1835 B

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, rigide, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 1835 B

DEUTSCH

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

ENGLISH

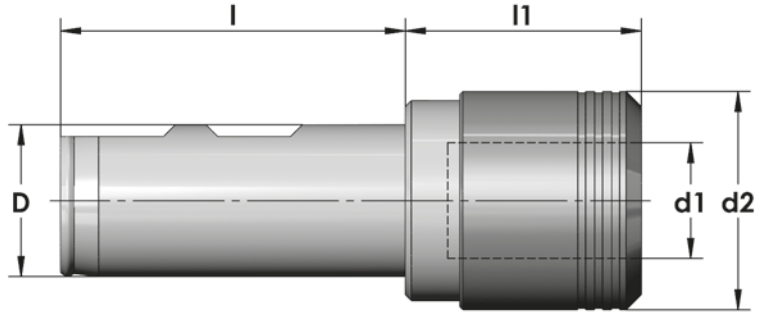
Remark: For Machines with Spindle synchronisation.

FRANCAIS

Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**für Gewindebohrer** for tap sizes pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taill**	d_1	d_2	l_1	l
05.063.812	16	M 1 - M 10	0	13	23	27,5	40,8
05.063.801	20	M 3 - M 12	1	19	36	46	51
05.063.802	25	M 3 - M 12	1	19	36	46	51
05.063.807	20	M 8 - M 20	2	31	50	74	57
05.063.803	25	M 8 - M 20	2	31	50	74	57
05.063.804	32	M 8 - M 20	2	31	50	74	61,5
05.063.805	25	M 14 - M 33	3	48	74	107,5	57
05.063.806	32	M 14 - M 33	3	48	74	107,5	61,5

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Aufnahme nach DIN 1835 B
mit Längenausgleich auf Druck und Zug

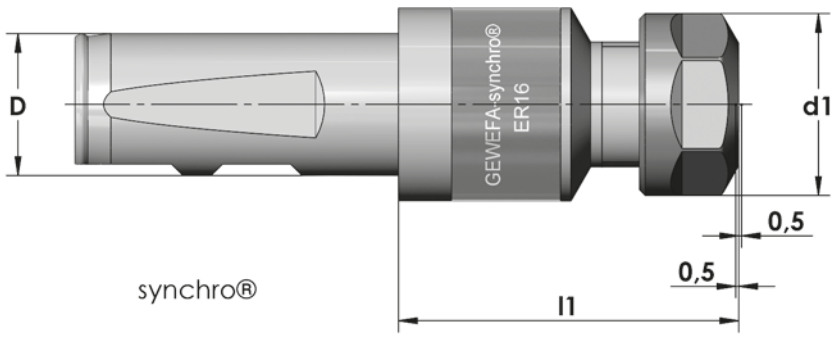


Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 1835 B

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, DIN 1835 B

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D	**für Gewindebohrer** for tap sizes pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille** Compensation longitudiale de la pression et de la traction	**Längenausgleich** Druck / Length compensation tension + compression	Zug	d_1	d_2	l_1	l
05.063.012	16	M 1 - M 10	0	6,5	6,5	19	26	37	48
05.063.006	16	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	37	51
05.063.000	20	M 1 - M 10	0	7,5	7,5	19	26	48	48
05.063.001	20	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	51
05.063.008	20	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	36	85
05.063.007	20	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	59	51
05.063.002	25	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	57
05.063.003	25	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	57
05.063.004	32	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	60,5
05.063.005	32	M 14 - M 33	3	20	20	48	78	124	61

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation
DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick change tapping chuck ER, for synchronisation, with coolant feed DIN 1835 B+E

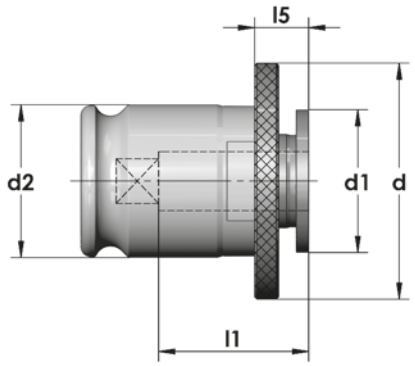
Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 1835 B+E

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße d**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	d_1	l_1
05.062.000	ø 20	M 3 – M 10	1 - 10	ER16	28	58
05.062.001		M 3 – M 16	3,5 - 10	ER20	34	64
05.062.007		M 3 – M 20	3,5 - 16	ER25	42	63
05.062.003	ø 25	M 3 – M 10	3,5 - 10	ER16	28	58
05.062.002	ø 25	M 3 – M 16	3,5 - 10	ER20	34	61
05.062.004	ø 25	M 4 – M 27	3,5 - 16	ER32	50	69
05.062.005	ø 25	M 4 – M 33	7 - 20	ER40	63	108,5
05.062.009	ø 32	M 4 – M 27	3,5 - 16	ER32	50	69
05.062.006	ø 32	M 4 – M 33	7 - 20	ER40	63	108,5

Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

Einsätze ohne Sicherheitskupplung DIN
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

GEWEFA - SPANNWERKZEUGE -



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck

Insert sans accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

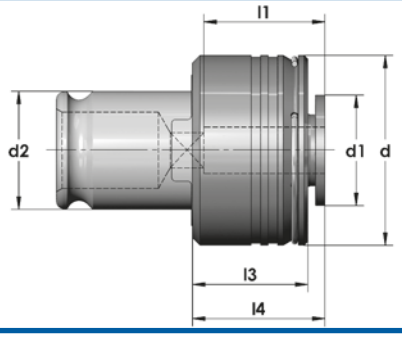
Application: For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.055.102	1	M 2	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.103	1	M 3	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.055.104	1	M 4	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.055.105	1	M 5	6 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.055.106	1	M 6	6 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.055.108	1	M 8	8 x 6,2	30	19	19	17	7	0,06
05.055.110	1	M 10	10 x 8	30	19	19	17	7	0,06
05.055.209	2	M 8	8 x 6,2	48	30	31	30	11	0,25
05.055.211	2	M 10	10 x 8	48	30	31	30	11	0,25
		DIN 376							
05.055.002	0	M 4	2,8 x 2,1	23	13	13	16	8	
05.055.004	0	M 5	3,5 x 2,7	23	13	13	16	8	
05.055.008	0	M 6	4,5 x 3,4	23	13	13	16	8	
05.055.010	0	M 8	6 x 4,9	23	13	13	16	8	
05.055.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.115	1	M 5	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.055.116	1	M 6	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.055.118	1	M 8	6 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.055.111	1	M 10	7 x 5,5	30	19	19	17	7	0,06
05.055.112	1	M 12	9 x 7	30	19	19	17	7	0,06
05.055.113	1	M 14	11 x 9	30	19	19	17	7	0,06
05.055.208	2	M 8	6 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.055.210	2	M 10	7 x 5,5	48	30	31	30	11	0,25
05.055.212	2	M 12	9 x 7	48	30	31	30	11	0,25
05.055.214	2	M 14	11 x 9	48	30	31	30	11	0,25
05.055.216	2	M 16	12 x 9	48	30	31	30	11	0,25
05.055.218	2	M 18	14 x 11	48	30	31	30	11	0,25
05.055.220	2	M 20	16 x 12	48	30	31	30	11	0,25
05.055.314	3	M 14	11 x 9	70	48	48	44	14	0,8
05.055.316	3	M 16	12 x 9	70	48	48	44	14	0,8
05.055.318	3	M 18	14 x 11	70	48	48	44	14	0,8
05.055.320	3	M 20	16 x 12	70	48	48	44	14	0,8
05.055.322	3	M 22	18 x 14,5	70	48	48	44	14	0,8
05.055.324	3	M 24	18 x 14,5	70	48	48	44	14	0,8
05.055.327	3	M 27	20 x 16	70	48	48	44	14	0,8
05.055.330	3	M 30	22 x 18	70	48	48	44	14	0,8
05.055.333	3	M 33	25 x 20	70	48	48	44	14	0,8
05.055.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	42	1,5
05.055.424	4	M 24	18 x 14,5	96	60	60	71	42	1,5
05.055.427	4	M 27	20 x 16	96	60	60	71	42	1,5
05.055.430	4	M 30	22 x 18	96	60	60	71	42	1,5
05.055.433	4	M 33	25 x 20	96	60	60	71	42	1,5
05.055.436	4	M 36	28 x 22	96	60	60	71	42	1,5
05.055.442	4	M 42	32 x 24	96	60	60	71	42	1,5
05.055.448	4	M 48	36 x 29	96	60	60	71	42	1,5
05.055.552	5	M 55/56	40 x 32	114	72	78	105	50	
05.055.554	5	M 64	50 x 39	114	72	78	105	50	

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

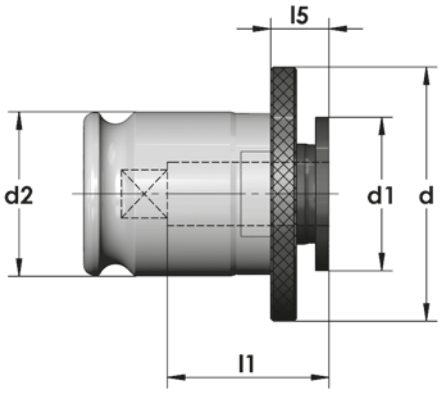


Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.056.102	1	M 2	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.103	1	M 3	3,5 x 2,7							
05.056.104	1	M 4	4,5 x 3,4							
05.056.105	1	M 5	6 x 4,9							
05.056.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.056.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.056.110	1	M 10	10 x 8							
05.056.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.056.114	1	M 4	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.115	1	M 5	3,5 x 2,7							
05.056.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.056.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.056.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.056.112	1	M 12	9 x 7							
05.056.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.056.212	2	M 12	9 x 7							
05.056.214	2	M 14	11 x 9							
05.056.216	2	M 16	12 x 9							
05.056.218	2	M 18	14 x 11							
05.056.220	2	M 20	16 x 12							
05.056.224	2	M 24	18 X 14,5							
05.056.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.316	3	M 16	12 x 9							
05.056.318	3	M 18	14 x 11							
05.056.320	3	M 20	16 x 12							
05.056.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.056.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.056.327	3	M 27	20 x 16							
05.056.330	3	M 30	22 x 18							
05.056.333	3	M 33	25 x 20							
05.056.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.056.427	4	M 27	20 x 16							
05.056.430	4	M 30	22 x 18							
05.056.433	4	M 33	25 x 20							
05.056.436	4	M 36	28 x 22							
05.056.442	4	M 42	32 x 24							
05.056.448	4	M 48	36 x 29							
05.05.530	5	M 30	22 x 18	129	72	78	71	106	117	
05.05.533	5	M 33	25 x 20							
05.05.536	5	M 36	28 x 22							
05.05.542	5	M 42	32 x 24							
05.05.548	5	M 48	36 x 29							
05.05.552	5	M 52	40 x 32							
05.05.555	5	M 55	40 x 32							
05.05.556	5	M 56	45 x 35							
05.05.560	5	M 60	45 x 35							
05.05.564	5	M 64	50 x 39							
05.05.568	5	M 68	56 x 44							

Einsätze ohne Sicherheitskupplung ISO
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts without slipping clutch für quick change tapping chuck ISO-Standard

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec raccond d'alimentation en liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrer.

ENGLISH

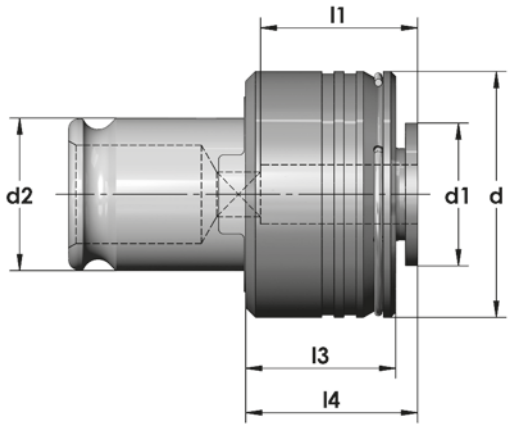
Application: For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	**Beschreibung** Description Description	**Größe** Size Taille	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.065.103	3,15 x 2,5	M 3 – M 14 ISO M 3	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.104	4,0 x 3,15	M 3 – M 14 ISO M 4	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.105	5,0 x 4,0	M 3 – M 14 ISO M 5	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.106	6,3 x 5,0	M 3 – M 14 ISO M 6	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.107	7,1 x 5,6	M 3 – M 14 ISO M 7	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.108	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 8/M 11	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.109	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 9	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.110	10,0 x 8,0	M 3 – M 14 ISO M 10	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.112	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 12	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.114	11,2 x 9,0	M 3 – M 14 ISO M 14	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.206	6,3 x 5,0	M 6 – M 24 ISO M 6	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.207	7,1 x 5,6	M 6 – M 24 ISO M 7	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.208	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 8/M 11	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.209	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 9	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.210	10,0 x 8,0	M 6 – M 24 ISO M 10	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.212	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 12	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.214	11,2 x 9,0	M 6 – M 24 ISO M 14	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.216	12,5 x 10,0	M 6 – M 24 ISO M 16	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.218	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 18/M 20	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.222	16,0 x 12,5	M 6 – M 24 ISO M 22	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.224	18,0 x 14,0	M 6 – M 24 ISO M 24	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.314	11,2 x 9,0	M 14 – M 36 ISO M 14	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.316	12,5 x 10,0	M 14 – M 36 ISO M 16	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.318	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 18/M20	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.322	16,0 x 12,5	M 14 – M 36 ISO M 22	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.324	18,0 x 14,0	M 14 – M 36 ISO M 24	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.327	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 27/M30	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.333	22,4 x 18,0	M 14 – M 36 ISO M 33	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.336	25,0 x 20,0	M 14 – M 36 ISO M 36	3	70	48	48	44	14	0,80

Einsätze mit Sicherheitskupplung ISO
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts without slipping clutch für quick change tapping chuck ISO-Standard

Inserts sans accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec raccond d'alimentation en liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrer.

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

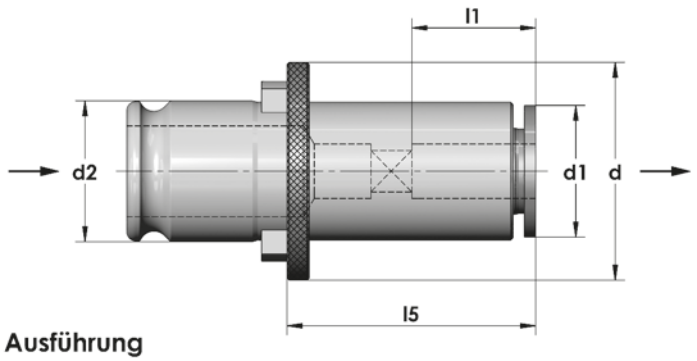
Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	**Beschreibung** Description Description	**Größe** Size Taille	**d**	**d_1 d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.066.103	3,15 x 2,5	M 3 – M 14 ISO M 3	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.104	4,0 x 3,15	M 3 – M 14 ISO M 4	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.105	5,0 x 4,0	M 3 – M 14 ISO M 5	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.106	6,3 x 5,0	M 3 – M 14 ISO M 6	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.107	7,1 x 5,6	M 3 – M 14 ISO M 7	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.108	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 8	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.109	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 9	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.110	10,0 x 8,0	M 3 – M 14 ISO M 10	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.111	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 11	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.112	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 12	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.114	11,2 x 9,0	M 3 – M 14 ISO M 14	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.206	6,3 x 5,0	M 6 – M 24 ISO M 6	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.207	7,1 x 5,6	M 6 – M 24 ISO M 7	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.208	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 8	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.209	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 9	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.210	10,0 x 8,0	M 6 – M 24 ISO M 10	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.211	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 11	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.212	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 12	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.214	11,2 x 9,0	M 6 – M 24 ISO M 14	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.216	12,5 x 10,0	M 6 – M 24 ISO M 16	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.218	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 18	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.220	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 20	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.222	16,0 x 12,5	M 6 – M 24 ISO M 22	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.224	18,0 x 14,0	M 6 – M 24 ISO M 24	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.314	11,2 x 9,0	M 14 – M 36 ISO M 14	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.316	12,5 x 10,0	M 14 – M 36 ISO M 16	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.318	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 18	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.320	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 20	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.322	16,0 x 12,5	M 14 – M 36 ISO M 22	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.324	18,0 x 14,0	M 14 – M 36 ISO M 24	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.327	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 27	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.330	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 30	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.333	22,4 x 18,0	M 14 – M 36 ISO M 33	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.336	25,0 x 20,0	M 14 – M 36 ISO M 36	3	72	48	44	41	45	1,70

Einsätze Größe 4 und Größe 5 auf Anfrage

Einsätze ohne Sicherheitskupplung DIN

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelführung



lange Ausführung

Inserts without slipping clutch für quick change tapping chuck

Inserts sans accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets.

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrer.

ENGLISH

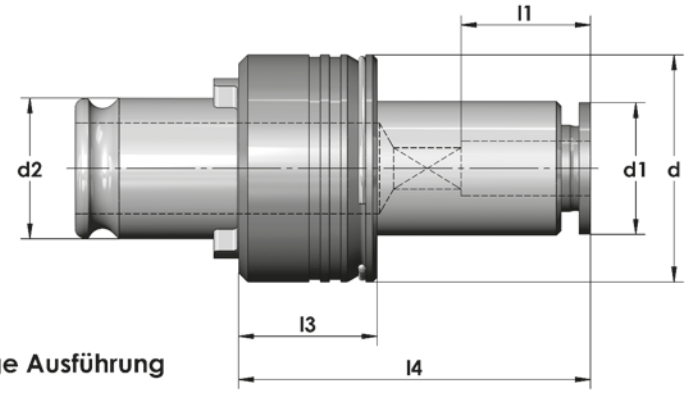
Application: For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**
1G57 153 621 (9009-2384.00)	1	M 4	4,5 x 3,7	30	15	15	15	86
1G57 153 607 (9009-2199.00)	2	M 8	8,0 x 6,2	48	19	31	16	78
1G57 153 602 (9009-2152.00)	2	M 10	10,0 x 8,0	48	19	31	16	78
1G57 153 608 (9009-2189.00)	2	M 10	10,0 x 8,0	48	19	31	16	108
		DIN 374						
1G57 153 605 (9009-2127.00)	2	M 12	9,0 x 7,5	48	19	31	16	78
1G57 153 601 (9009-2073.00)	2	M 16	12,0 x 9,5	48	29	31	24	78
1G57 153 606 (9009-2128.00)	2	M 18	14,0 x 11,0	48	29	31	24	78
1G57 153 706 (9009-2522.00)	3	M 30	22,0 x 18,5	65	47	48	36	162
		DIN 376						
1G57 153 603 (9009-2074.00)	2	M 14	11,0 x 9,0	48	29	31	24	78
1G57 153 610 (9009-2272.00)	2	M 14	11,0 x 9,0	48	29	31	24	155

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts with slipping clutch für quick change tapping chuck DIN

Inserts avecaccouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages. DIN

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrer.

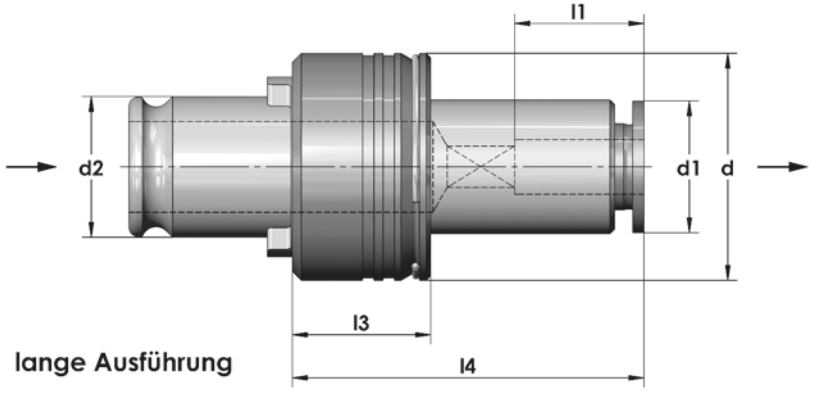
ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 376**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**
9009-3538.00	1	M 10	7 x 5,5	32	19	16	16	24	119
9009-3539.00	1	M 12	9 x 7	32	19	16	16	24	119
9009-3783.00	4	M 42	32 x 24	96	58	60	60	61	311



Inserts with slipping clutch für quick change tapping chuck DIN

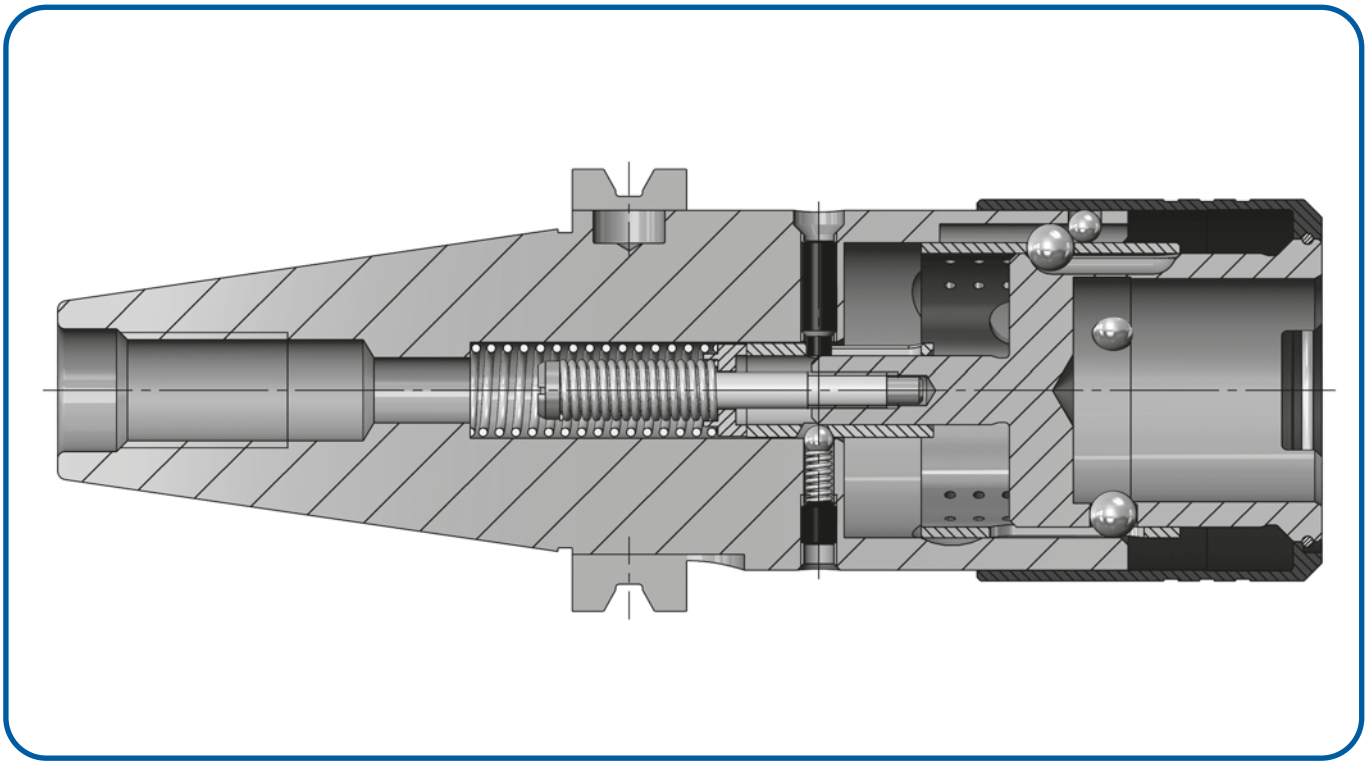
Inserts avecaccouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages. DIN

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelführung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 376**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**
9009-3275.00	3	M 20	16 x 12	72	32	48	36	41	203
9009-3276.00	3	M 24	18 x 14,5	72	38	48	36	41	162
9009-3387.00	3	M 24	18 x 14,5	72	38	48	36	41	283
9009-3282.00	3	M 30	22 x 18	72	47	48	36	41	252

Die Innenansicht des Gewindeschneid-Schnellwechselfutters.

Interior design of the quick-change tapping chuck.
Vue intérieur du mandrin de filetage à serrage rapide.



DEUTSCH

Austauschbare Einzelteile gewährleisten eine hohe Lebensdauer bei gleichbleibender Präzision.

Günstiges Preis-Leistungsverhältnis Wartungsfrei und reparaturfreundlich. Wir reparieren Ihre Futter und Einsätze schnell und preiswert.

ENGLISH

Interchangeable piece parts guarantee a high life of constant precision.

Favourable proportion of price and capacity maintenance-free and repair friendly. We repair your chucks and inserts quick and at good price.

FRANCAIS

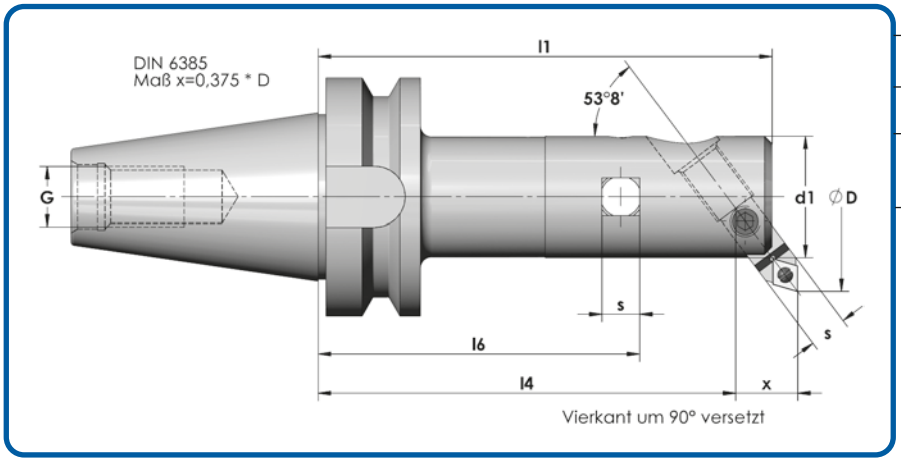
Des pièces élémentaires interchangeable assurent une grande longévité, pour une précision qui reste constant.

Bon rapport prix-rendement Entretien nul, réparation facile. Nous réparons rapidementnet économiquement vos mandrins et inserts.

Reparaturen von Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern und Schnellwechsel-Einsätzen, auch Fremdfabrikate.

Schadensanalyse mit Funktionsprüfung und Reparaturbericht.

Kurze Bohrstangen
MAS-BT, Form C



Short boring bars Form C MAS-BT

Barres d'alésage courtes forme C MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Für alle Ausbohrarbeiten (Durchgangs-, Sackloch-, Vor- und Fertigbohren).

Hinweis: Zur Bestückung der Bohrstangen stehen folgende Schneidwerkzeuge zur Verfügung: Gelötete HM-Ausdrehmeißel nach Art.-Nr. 10.001 und 10.006. Ausdrehmeißel für Wendeschneidplatten nach Art.-Nr. 10.013 und 10.017. Feinstausdreh-Einsätze für gelötete HM-, HSS- und HM-Wendeplattenschneid-Stähle nach Art.-Nr. 10.026 und 10.031.

ENGLISH

Application: For all boring operations (throughgoing and blind holes, rough and finish machining).

Remark: The following cutting tools are available for mounting in these boring bars: Brazed carbide-tip boring tools Code No. 10.001 and 10.006. Boring tools for indexable carbide inserts Code No. 10.013 and 10.017. Precision boring tools for brazed-on carbide an HSS tips and for indexable carbide tips Code No. 10.026 and 10.031.

FRANCAIS

Application: Pour tous travaux d'alésage. (Trous débouchants, trous borgnes, amorçage et finition des trous).

Remarque: Pour équiper les barres d'alésage, les outils de coupe suivants sont à disposition: Alésoirs soudés en métal dur article No. 10.001 et 10.006. Alésoirs pour plaquettes amovibles suivant l'article No. 10.013 et 10.017. Inserts à coupe de précision pour plaquettes amovibles, soudées en métal dur et en acier super rapide suivant l'article No. 10.026 et 10.031.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Ausdrehbereich** Boring range Plage d'alésage **gerade** straight droit	**schräge** inclined en biais	d_1	l_1	l_4	l_6	s □	G	**Gewicht kg** Weight Poids
39.07.026.002	BT 40	17 – 23	17 – 23	16	160	154	142,5	5	M 16	1,2
39.07.026.004		23 – 27	23 – 33	20	160	152,5	134	8		1,3
39.07.026.006		27 – 38	27 – 38	25	160	150,62	132	8		1,5
39.07.026.009		34 – 50	34 – 48	32	160	148	125	10		1,7
39.07.026.010		34 – 50	34 – 48	32	250	238	215	10		2,3
39.07.026.012		44 – 68	44 – 60	40	160	145	120	12		2,2
39.07.026.013		44 – 68	44 – 60	40	250	235	210	12		3,1
39.07.026.015		55 – 85	55 – 75	50	160	141,25	110	16		2,7
39.07.026.016		55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16		4,1
39.07.026.017		69 – 105	69 – 95	63	160	136,35	110	20		3,2
39.07.026.018		69 – 105	69 – 95	63	250	226,35	200	20		4,5
38.07.026.022	BT 50	17 – 23	17 – 23	16	160	154	142,5	5	M 24	3,8
38.07.026.024		23 – 27	23 – 33	20	160	152,5	134	8		3,9
38.07.026.027		27 – 38	27 – 38	25	160	150,62	132	8		4,1
38.07.026.030		34 – 50	34 – 48	32	160	148	125	10		4,3
38.07.026.031		34 – 50	34 – 48	32	250	238	215	10		4,9
38.07.026.033		44 – 68	44 – 60	40	160	145	120	12		4,7
38.07.026.034		44 – 68	44 – 60	40	250	235	210	12		5,6
38.07.026.036		55 – 85	55 – 75	50	160	141,25	110	16		5,2
38.07.026.037		55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16		6,7
38.07.026.039		69 – 105	69 – 95	63	160	136,35	110	20		6,1
38.07.026.040		69 – 105	69 – 95	63	250	226,35	200	20		8,3
38.07.026.042		87 – 130	87 – 120	80	160	130	94,5	25		7,5
38.07.026.043		87 – 130	87 – 120	80	250	220	184,5	25		11,0

Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	□ s
07.057.001	5
07.057.002	8
07.057.003	10
07.057.004	12
07.057.005	16
07.057.006	20
07.057.007	25

Feinzustellschraube
Fine adjustment screw
Vis a'adjustment précis



gerade/straight/droit

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	□ s
07.056.011	5
07.056.012	8
07.056.013	10
07.056.014	12
07.056.015	16
07.056.016	20
07.056.017	25

schräg/inclined/en brais

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	□ s
07.056.021	5
07.056.022	8
07.056.023	10
07.056.024	12
07.056.025	16
07.056.026	20
07.056.027	25

Ausdrehmeißel 90/53°
für Hartmetall- Wendeschneidplatten

Abb. 1 90°

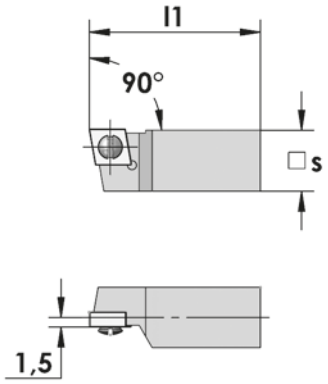
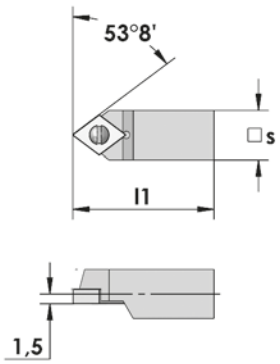


Abb. 2 53°



Boring tools 90/53° for indexable carbide tips 10.013

Alésoir à 90/53° pour plaquettes amovibles en métal dur 10.013

DEUTSCH

Verwendung: In Vierkantaufnahmen mit allen Bohrwerkzeugen für Durchgangs- und Ansatzbohrungen.

ENGLISH

Application: For use in rectangular mounts on all boring tools for boring throughgoing and stepped bores.

FRANCAIS

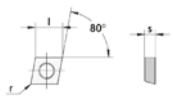
Application: Pour logements à serrage sur carré pour tous les outils de perçage destinés aux trous débouchants et aux trous à embase.

Abb. 1 90° **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**s** □	**l_1**	**passend in Bohrstangen Ø** to fit boring bars with boring head Ø peut être monté sur barre d'alésage Ø	**Ausdrehbereich** Boring range Plage de serrage
10.013.050	8	18	20	22 – 27
10.013.051	8	22	25	27 – 38
10.013.052	10	28	32	34 – 50
10.013.053	12	35	40	44 – 68
10.013.054	16	45	50	55 – 85
10.013.055	20	56	63	69 – 105
10.013.056	25	70	80	87 – 130
10.013.057	32	90	100	110 – 170

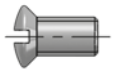
Abb. 2 53° **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**s** □	**l_1**	**passend in Bohrstangen Ø** to fit boring bars with boring head Ø peut être monté sur barre d'alésage Ø	**Ausdrehbereich** Boring range Plage de serrage
10.017.050	8	18	20	23 – 33
10.017.051	8	22	25	27 – 38
10.017.052	10	28	32	34 – 48
10.017.053	12	40	40	44 – 60
10.017.054	16	50	50	55 – 75
10.017.055	20	56	63	69 – 95
10.017.056	25	85	80	87 – 120
10.017.057	32	105	100	110 – 160

Zubehör / Accessories / Accessoires

Wendeschneidplatten
Indexable tips
Plaquettes amovibles



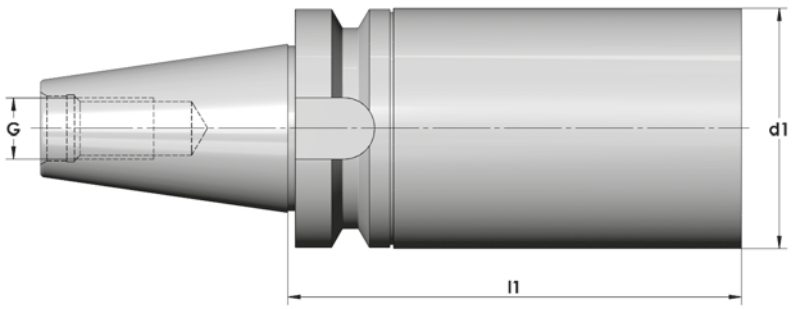
Schrauben
Screws
Vis



Schraubendreher
Screwdriver
Tournevis



K 10 **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bezeichnung** Designation Designation	**P 20** **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bezeichnung** Designation Designation	q **s** vkt.	**l**	**s**	**r**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.
10.022.201	CCMW 060202	10.022.301	CCMT 060202	8	6	2,38	0,2	10.022.501	10.041.001
10.022.202	CCMW 060204	10.022.302	CCMT 060204	10			0,4	M 2,5	T 7
10.022.202	CCMW 060204	10.022.302	CCMT 060204	12			0,4		
10.022.203	CCMW 09T304	10.022.303	CCMT 09T304	16	9	3,96	0,4	10.022.505	10.041.005
10.022.204	CCMW 09T308	10.022.304	CCMT 09T308	20			0,8	M 3,5	T 15
10.022.205	CCMW 120404	10.022.305	CCMT 120404	25/32	12	4,76	0,4	10.022.502	10.041.005
10.022.206	CCMW 120408	10.022.306	CCMT 120408	25/32			0,8	M 4	T 15
10.022.207	CCMW 120412	10.022.307	CCMT 120412	25/32			1,2		



Tool blanks MAS-BT

Ebauches MAS-BT

weitere Rohlinge
auf Anfrage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.

Ausführung: Werkzeugkegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft d_1 ungehärtet, gedreht zum Weiterbearbeiten.

ENGLISH

Application: For making special tools.

Execution: Taper and collar hardened and ground. Shank d_1 unhardend, turned for further machining.

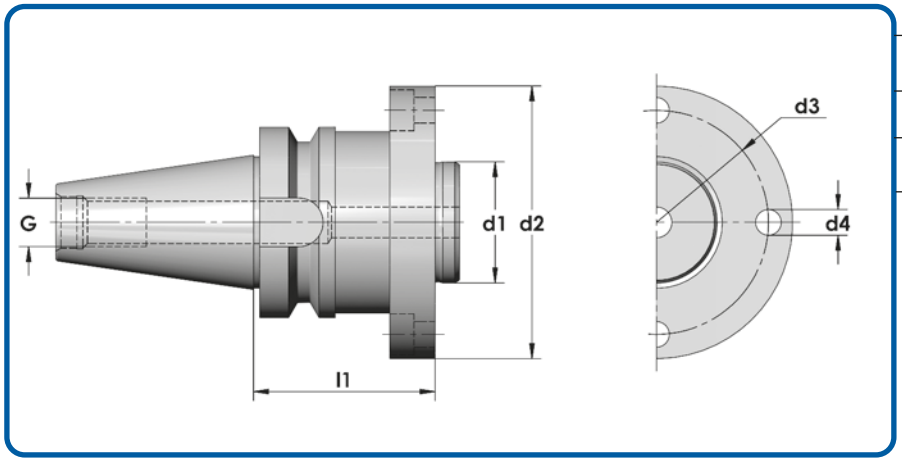
FRANCAIS

Application: Pour la fabrication d'outils spéciaux.

Execution: Cône d'outil et collerette trempés et rectifiés, tige d_1 non trempée, tournée pour usinage ultérieur.

Rohlinge MAS-BT Kegel geschliffen "hart"

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**Material**	
67.07.028.001	67.07.028.201	BT 30	40,5	160	16 MnCR 5	
67.07.028.002	67.07.028.202	BT 30	44,0	80	16 MnCR 5	
39.07.028.001	39.07.028.201	BT 40	63,5	250	16 MnCR 5	
39.07.028.002	39.07.028.202	BT 40	63,5	160	16 MnCR 5	
39.07.028.003		BT 40	110	201	16 MnCR 5	
38.07.028.003	38.07.028.203	BT 50	63,5	315	16 MnCR 5	
38.07.028.004	38.07.028.204	BT 50	95,5	315	16 MnCR 5	
38.07.028.005	38.07.028.205	BT 50	95,5	200	16 MnCR 5	
	38.07.028.206	BT 50	63,5	350	16 MnCR 5	
38.07.028.037		BT 50	170	150	31 CrMOV9	



Flanged mounts MAS-BT

Porte-outils à bride MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen, welche selbst hergestellt werden.

ENGLISH

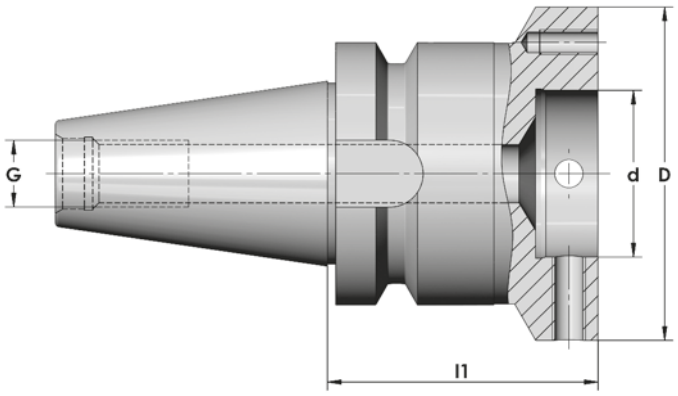
Application: For mounting tools that have been specially made.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à réaliser soi-même.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
39.07.042.001	BT 40	40	90	74	9	60	M 16	2,1
38.07.042.002	BT 50	60	112	92	11	100	M 24	6,4

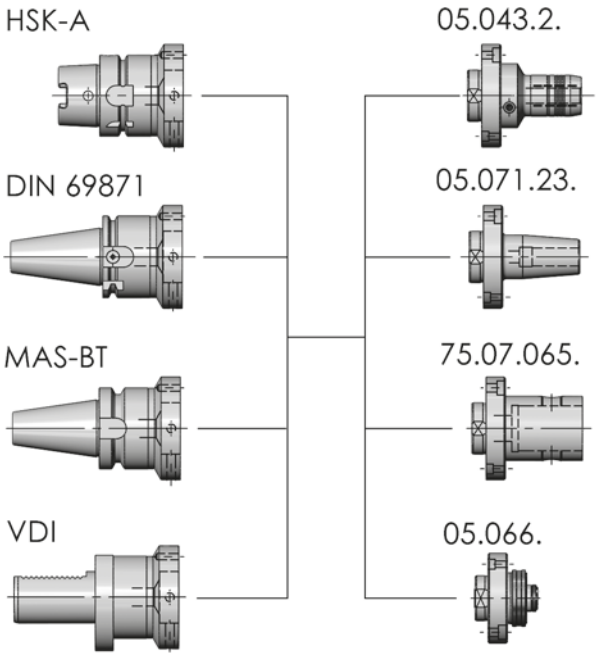
Aufnahmen-Radial einstellbar
MAS-BT Form AD



Adapter radially adjustable
MAS-BT - AD + B

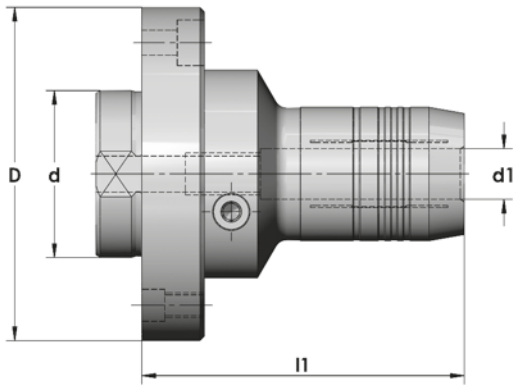
Mandrin radialement
MAS-BT - AD + B

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**D**	**d**	**l_1**	**G**
67.07.043.002	BT 30	60	30	45	M 12
67.07.043.001		60	30	55	
67.07.043.202		70	35	45	
67.07.043.203		70	35	55	
67.07.043.003		80	40	50	
39.07.043.001	BT 40	60	30	55	M 16
39.07.043.002		80	40	65	
39.07.043.005		80	40	100	
39.07.043.003		100	50	60	
39.07.043.004		70	35	55	
39.07.043.011		60	30	60	
38.07.043.001	BT 50	60	30	70	M 24
38.07.043.002		70	35	70	
38.07.043.003		80	40	70	
38.07.043.004		100	50	70	
38.07.043.005		117	60	80	
38.07.043.006		140	80	80	



Adapter auf Anfrage

Hydro-Dehnspannfutter
radial einstellbar mit Winkelausrichtung

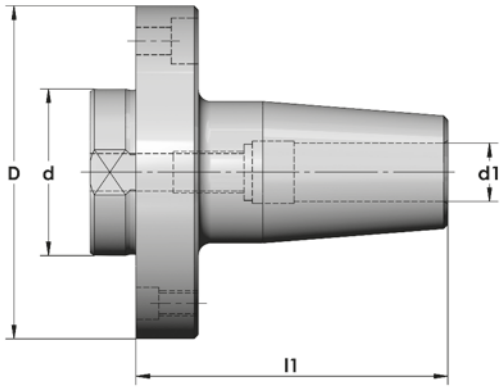


Hydro chuck radially adjustable with angle adjustment

Mandrin expansible réglables radialement avec aligement d'angle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d**	**d_1**	**l_1**
05.043.239	60	35	5	50
05.043.240	60	35	6	50
05.043.241	60	35	8	50
05.043.243	60	35	10	70
05.043.244	60	35	12	70
05.043.246	60	35	16	70
05.043.248	60	35	20	70
05.043.253	70	35	16	50
05.043.254	70	35	20	50
05.043.255	80	40	12	77,5
05.043.256	80	40	16	82,5
05.043.257	80	40	20	82,5
05.043.258	80	40	25	90
05.043.259	100	50	12	90
05.043.264	100	50	20	90
05.043.260	100	50	25	100
05.043.261	100	50	32	103
05.043.265	117	60	32	103
05.043.283	70	35	5/8"	50
05.043.285	80	40	1/2"	77,5
05.043.286	80	40	5/8"	82,5
05.043.287	80	40	3/4"	82,5
05.043.288	80	40	1"	90
05.043.289	100	50	1/2"	90
05.043.290	100	50	5/8"	90
05.043.291	100	50	3/4"	90
05.043.292	100	50	1"	100
05.043.293	100	50	1 1/4"	103

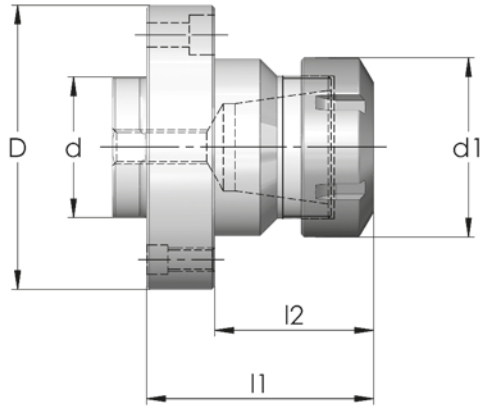
InduTerm Schrumpffutter®
radial einstellbar mit Winkelausrichtung



Shrink chuck InduTerm radially adjustable with angle adjustment

Mandrin de retrecissement InduTerm radialement avec aligement d'angle

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	**D**	**d**	**d_1**	**l_1**
05.071.235	60	30	6	70
05.071.236	60	30	8	70
05.071.237	60	30	10	70
05.071.238	60	30	12	70
05.071.239	60	30	14	70
05.071.240	70	35	14	75
05.071.241	70	35	16	75
05.071.244	80	40	6	70
05.071.245	80	40	8	70
05.071.246	80	40	10	70
05.071.247	80	40	12	70
05.071.248	80	40	14	75
05.071.249	80	40	16	75
05.071.250	80	40	18	80
05.071.251	80	40	20	80
05.071.252	80	40	25	80
05.071.253	80	40	32	80
05.071.260	100	50	25	80
05.071.261	100	50	32	80

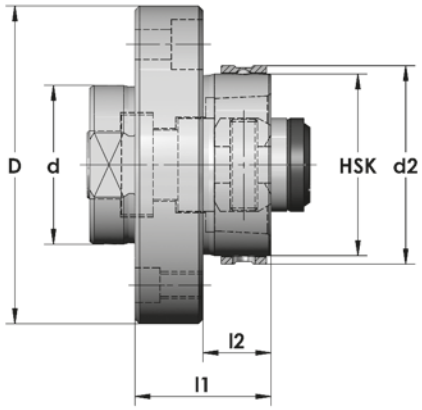


Collet chucks ER radially adjustable with angle adjustment

Plateau de serrage pour fraises radialement avec aligement d'angle

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	**D**	**d**	**Spannbereich**	**d_1**	**l_1**	**l_2**
05.008.253	70	35	2 - 20 ER 32	50	75	61
05.008.254	80	40	1 - 16 ER 25	42	60	45
05.008.255	80	40	2 - 20 ER 32	50	60	45
05.008.256	100	50	3 - 26 ER 40	63	80	56
05.008.257	100	50	10 - 34 ER 50	78	100	76

Vorsatzflansch
radial einstellbar mit Winkelausrichtung

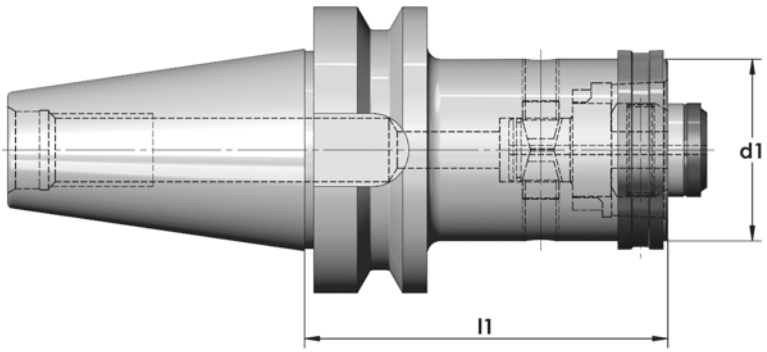


adapter flange with angle adjustment

bride de resolution avec une aligement d'angle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-C**	**D**	**d**	**d2**	**l1**	**l2**
150.07.044.901	32	60	30	37	26	13
151.07.044.901	40	70	35	45	30	15
152.07.044.901	50	80	40	55	35	18
153.07.044.901	63	100	50	70	43	22
154.07.044.901	80	117	60	87	50	29
154.07.044.902	80	100	50	87	90	69
155.07.044.901	100	140	80	110	70	42
155.07.044.902	100	100	50	110	110	110

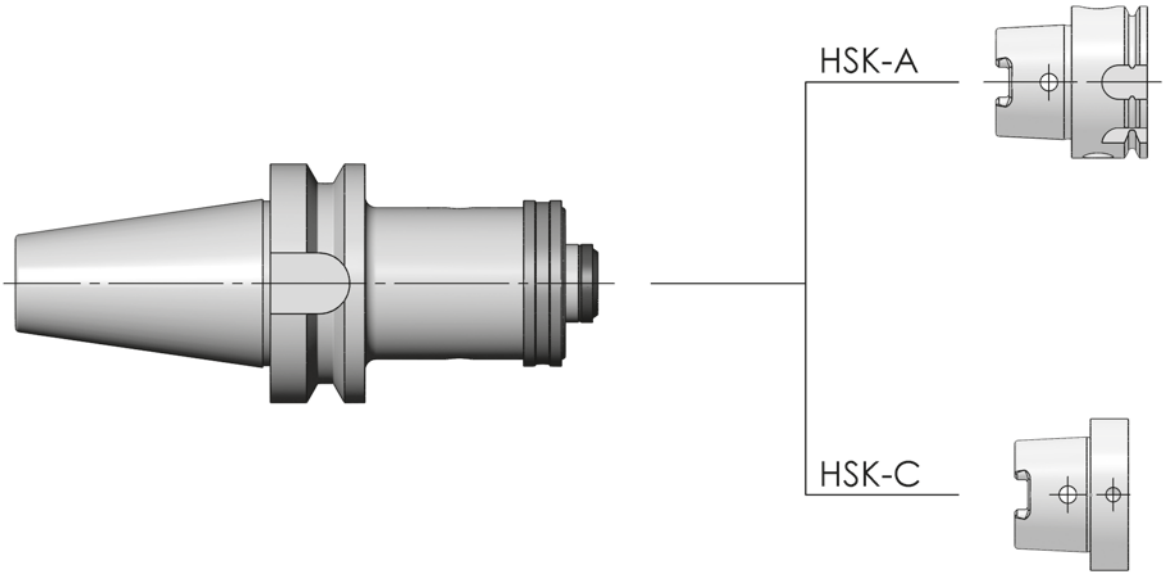
Aufnahmeschäfte MAS-BT x HSK
Form AD für HSK-C manuell



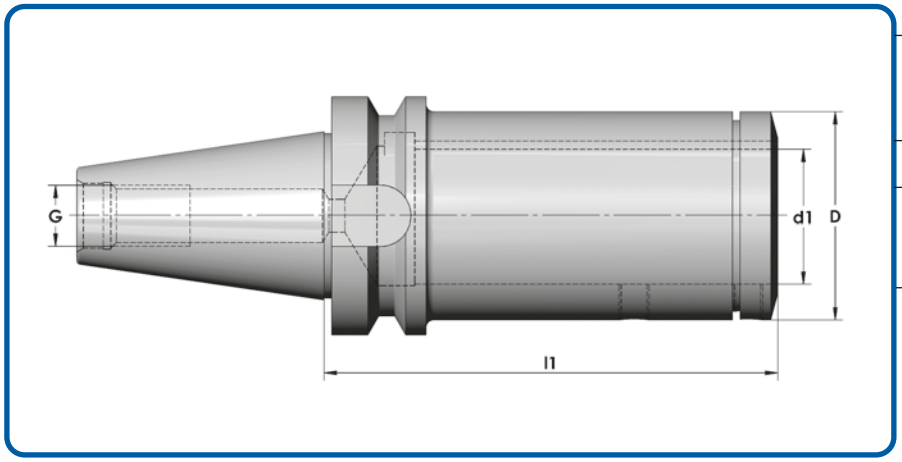
Holder MAS-BT form AD for HSK-C manuell

Queues de foxation MAS-BT forme AD pour HSK-C manuell

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**HSK** d_1	**l_1**	**G**	
67.07.066.001	BT 30	32	50	M 12	
67.07.066.002		40	60		
67.07.066.003		50	75		
39.07.066.001	BT 40	32	70	M 16	
39.07.066.002		40	80		
39.07.066.003		50	80		
39.07.066.004		63	80		
39.07.066.005		80	100		
38.07.066.000	BT 50	32	70	M 24	
38.07.066.001		40	70		
38.07.066.002		50	80		
38.07.066.003		63	100		
38.07.066.004		80	110		
38.07.066.005		100	110		
38.07.066.006		125	140		



Zwischenhülsen (Master)
MAS-BT, für axial verstellbare Werkzeuge



Adjustable adaptors (Master) for axially adjustable tools MAS-BT

Douilles intermédiaires (Master) pour outils réglables axialement suivant MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Stellhülsen und Werkzeugen mit Stellhülsenschaft nach DIN 6327.

ENGLISH

Application: For mounting adjustable adaptors and tools with adjustable-adaptor shanks to DIN 6327.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation des douilles de correction et pour les outils à tige pour douilles de correction suivant DIN 6327.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
67.08.001.001	BT 30	20	45	100	M 12	1,1
67.08.001.002		28	55	115		1,3
39.08.001.001	BT 40	28	55	70	M 16	1,3
39.08.001.002		36	63	120		1,8
38.08.001.002	BT 50	28	45	60	M 24	4,2
38.08.001.003		28	55	100		4,2
38.08.001.005		36	63	100		4,2
38.08.001.006		36	63	160		4,8
38.08.001.007		48	90	100		4,8

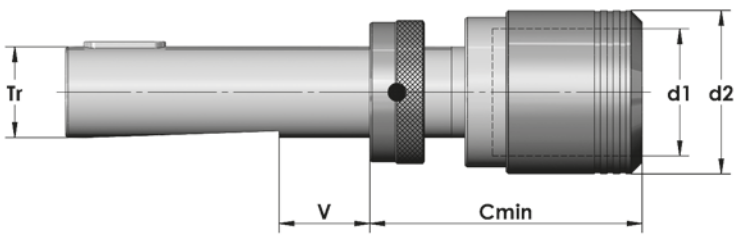
Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
08.018.003	20
08.018.004	28/36
08.018.006	48

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Stellhülsen
mit Längenausgleich auf Druck und Zug, axial verstellbar



Quick-change tapping chuck adjustable adaptors, with length compensation with tension and compression, axially adjustable

Mandrin de serrage à changement rapide, douilles de correction, pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, réglables axialement

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, siehe ab Seite 29.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, see page no. 29.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, couple page nr. 29.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme** automotive holder Longement **Tr**	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck**	**Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction	d_1	d_2	C_{min}	V	**Gewicht kg** Weight Poids
08.061.011	Tr 16 x 1,5	M 1 – M 10	0	6,5	6,5	13	26	50	28	0,6
08.061.012	Tr 16 x 1,5	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	52	28	0,7
08.061.013	Tr 20 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	52	28	0,8
08.061.001	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	51	30	0,6
08.061.002	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	53	36	1,1
08.061.014	Tr 20 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	75	30	0,9
08.061.003	Tr 28 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	75	30	1,0
08.061.004	Tr 36 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77	36	1,5
08.061.005	Tr 28 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	108	30	2,2
08.061.006	Tr 36 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	110	36	2,8
08.061.007	Tr 48 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	114	47	3,8
08.061.008	Tr 36 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	121	36	4,1
08.061.009	Tr 48 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	125	47	5,1
08.061.010	Tr 48 x 2	M 33 – M 68	5	30	30	78	130	171	47	9,8

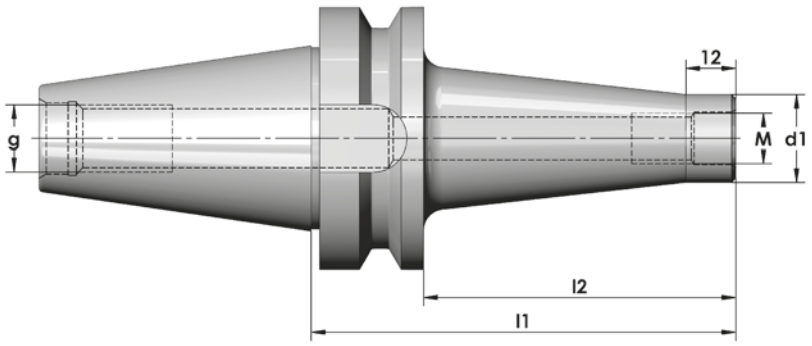
Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Aufnahme für Einschraubfräser

MAS-BT AD

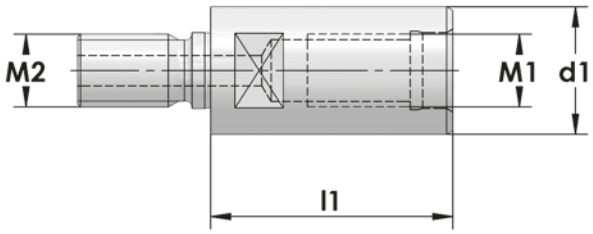


MAS-BT holder for screw in end mills

MAS-BT admission pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	**Kegel**	**M**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**G**	
39.05.072.001	BT 40	M 8	13,8	15	52	25	M 16	
39.05.072.002		M 8	13,8	23	77	50		
39.05.072.003		M 8	13,8	25	102	75		
39.05.072.004		M 10	18	23	52	25		
39.05.072.005		M 10	18	25	77	50		
39.05.072.006		M 10	18	30	102	75		
39.05.072.007		M 12	21	24	52	25		
39.05.072.008		M 12	21	30	77	50		
39.05.072.009		M 12	21	35	102	75		
39.05.072.010		M 12	21	38	127	100		
39.05.072.011		M 16	29	29	52	25		
39.05.072.012		M 16	29	34	77	50		
39.05.072.013		M 16	29	35	102	75		
39.05.072.014		M 16	29	40	127	100		
38.05.072.001	BT 50	M 10	18	25	88	50	M 24	
38.05.072.002		M 10	18	30	113	75		
38.05.072.003		M 10	18	35	138	100		
38.05.072.004		M 12	21	30	88	50		
38.05.072.005		M 12	21	38	138	100		
38.05.072.006		M 12	21	52	188	150		
38.05.072.007		M 12	21	58	38	200		
38.05.072.008		M 12	21	63	288	250		
38.05.072.009		M 12	21	68	338	300		
38.05.072.010		M 16	29	34	88	50		
38.05.072.011		M 16	29	40	138	100		
38.05.072.012		M 16	29	48	188	150		
38.05.072.013		M 16	29	58	238	200		
38.05.072.014		M 16	29	62	288	250		
38.05.072.015		M 16	29	68	338	300		

Verlängerung für Einschraubfräser

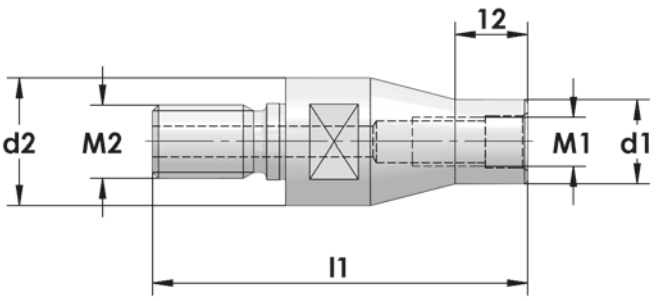


Extension for screw in end mills

Rallonges pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	M_1	M_2	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	SW
05.072.101	M 6	M 6	10	10	25	5	3	8
05.072.102	M 8	M 8	13	13	30	6	4	10
05.072.103	M 10	M 10	18	18	35	8	4	15
05.072.104	M 12	M 12	21	21	40	8	4	17
05.072.105	M 16	M 16	29	29	40	10	4	19

Reduzierung für Einschraubfräser



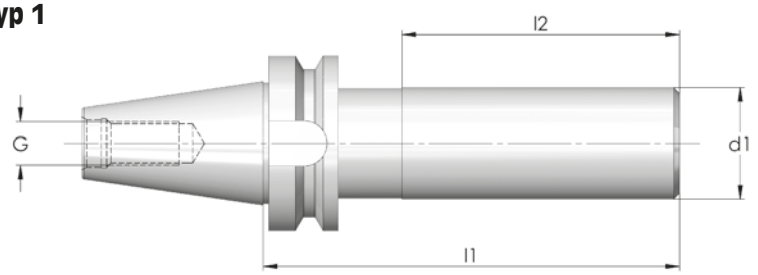
Reducers for screw in end mills

Pièces de reduction pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	M_1	M_2	d_1	d_2	l_1
05.072.001	M 6	M 8	10	13	25
05.072.002	M 8	M 10	13	18	30
05.072.003	M 10	M 12	18	21	35
05.072.004	M 12	M 16	21	29	40
05.072.005	M 6	M 12	10	21	40
05.072.006	M 6	M 12	10	21	60
05.072.007	M 6	M 12	10	21	80
05.072.008	M 8	M 12	13	21	40
05.072.009	M 8	M 12	13	21	60
05.072.010	M 8	M 12	13	21	80
05.072.011	M 8	M 16	13	29	60
05.072.012	M 8	M 16	13	29	80
05.072.013	M 10	M 16	18	29	60
05.072.014	M 10	M 16	18	29	80

Kontrolldorne

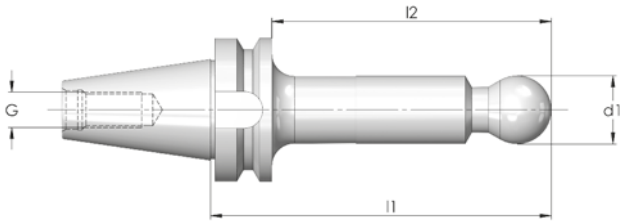
Typ 1



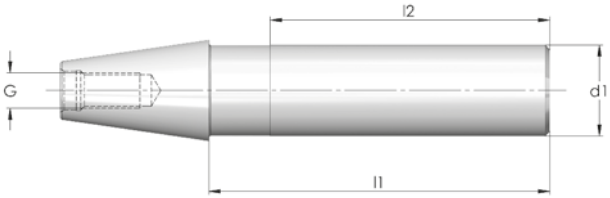
Test arbors

Mandrins de controle suivant

Typ 2



Typ 3



DEUTSCH

Verwendung: Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlungen R 230.

ENGLISH

Application: For acceptance tests for machine tools to ISO Recommendation R 230.

FRANCAIS

Application: Pour la recette technique des machines-outils suivant les recommandations ISO R 230

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**d_1**	**l_1**	**l_2**	**G**	**Toleranz** Tolerance Tolérance	**Typ**
67.09.016.001	BT 30	24	85	50	M12	0,003	1
67.09.016.002		32	300	254			1
67.09.016.003		25	200	152			1
67.09.016.004		32	300	275			3
39.09.016.011	BT 40	30	150	113	M16	0,003	2
39.09.016.001		40	150	100			1
39.09.016.002		40	300	247			1
39.09.016.003		40	300	272			3
39.09.016.004		50	300	250			1
38.09.016.011	BT 50	30	150	124	M 24	0,003	2
38.09.016.002		50	200				1
38.09.016.003		50	300				1
38.09.016.007		50	300				3
38.09.016.004		50	400				1

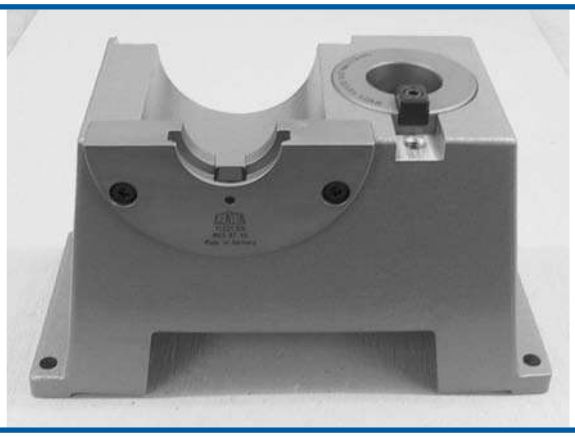
Holzkassetten zur sachgerechten Lagerung auf Anfrage



Accessoires wooden case for storage

Accessories cassett en bois pour stockage

Montagevorrichtungen MAS-BT



Mounting device

Dispositif de montage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen.
Werkstoff: Gehäuse aus Leichtmetall, Flansch-aufnahme, Kegelbuchse und Mitnehmerstein aus vergütetem Spezialstahl.
Ausführung: Eine vertikale Kegelbuchse für Montage an der Werkzeugseite, eine horizontale Flanschaufnahme für Montage von der Kegelseite.
Zubehör: 1 Flanschaufnahme für den gewünschten Kegel, 1 Kegelbuchse und 1 Mitnehmerstein.

ENGLISH

Application: For mounting and dismounting milling cutters.
Materials: Light metal housing, with mounting flange, taper socket and drive adaptor of tempered special steel.
Excution: A vertical element with taper socket is provided for mounting equipment on the tool end and a flange mount for mounting equipment on the taper end.
Accessories: 1 flange mount for the chosen taper, 1 taper socket and 1 drive adaptor.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation et pour le desserrage des outils.
Matériau: Corps en alliage léger, logement ou empreinte à bride, douille à cône et coulisseau en acier traité spécial.
Exécution: Une douille à cône pour le montage sur le côté de l'outil, un logement ou empreinte horizontale à bride pour le montage du coté cônique.
Accessoires: 1 logement ou une empreinte à bride pour le cône désiré, 1 douille à cône et 1 coulisseau.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK A**
11.021.012	BT 30
11.021.009	BT 40
11.021.011	BT 50

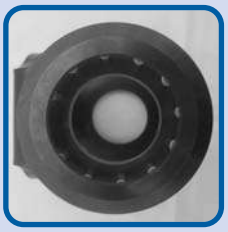
Zubehör / Accessories / Accessoires

Aufnahmeflansch für Montagevorrichtung Flange holder for assembly device Flasque de montage pour dispostif		**Mitnehmerstein für Flansch** drive keys for flange Couliseau d'entraînement pour flasque de montage		**Kegelbuchse** Taper socked Douille à cône		**Mitnehmerstein für Kegelbuchse** drive keys for taper socket Couliseau d'entraînement pour douille à cône	
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.021.112	BT 30	04.016.001	BT 30	11.021.301	BT 30	04.016.001	BT 30
11.021.109	BT 40	04.016.002	BT 40	11.021.302	BT 40	04.016.002	BT 40
11.021.111	BT 50	04.016.003	BT 50	11.021.303	BT 50	04.016.003	BT 50

Einer für Alle - Alle für Einen

Art. Nr.: 11.021.030

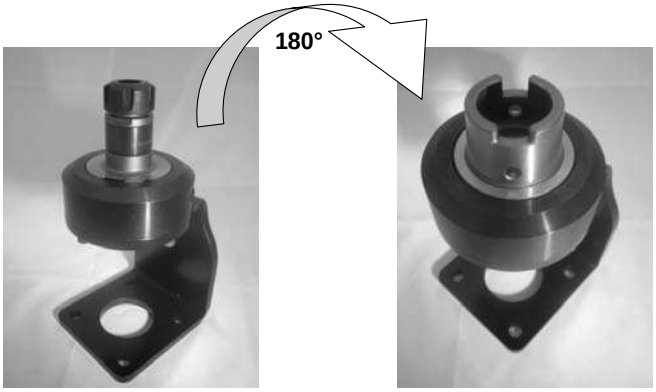




MONTAGEBLOCK FÜR

- **HSK- A+C+E+F 63**
- **DIN 69871 SK 40**
- **MAS-BT40**
- **ANSI Cat 40**
- **Capto C6**

Alle Maschinenkegel mit Bunddurchmesser ø63



Montageblock mit Rollen für ø63, auch über Kopf nutzbar - Werkzeug 180° gedreht z.B. zur Montage des Anzugsbolzen bzw. des Kühlmittelrohres

Montagevorrichtung Gewefa-Flex



VARIO ist die Version mit Schnellwechselverschluss zum Auswechseln von verschiedenen Werkzeugadaptern.

Drehadapter

Für die ideale Messerkopfplattenwechselposition kann die Aufnahme zusätzlich zum Schwenken auch gedreht werden. (Teilung 12 x 30°)
Standardversionen:
ISO 40
ISO 50

- Modulare Werkzeugmontageblöcke für sämtliche, gängige Werkzeugtypen
- Höchster Komfort
- einzigartige Spannautomatik
- Ideale Ergonomie durch 45° Adapterteilung mit automatischer Einrastung
- Min. Kraftaufwand bei höherenDrehmomenten
- Bester Schutz für Bediener und Werkzeug
- ein Muss für jeden modernen Rüstplatz

Werkzeugadapter:

Das Werkzeug wird beim Einsetzen in den Adapter automatisch gesichert.
Der Spannfinger kann für den jeweiligen Werkzeugtyp und für die optimale Funktion justiert werden.
(MAS-BT/ANSI/DIN). Nur ein Rückzug des Bolzens gibt das Werkzeug frei.

Schwenkfunktion:

Das Werkzeug kann durch Drücken des Rasterbolzens in die ideale Rüstposition geschwenkt werden. Das Werkzeug kann achtmal 45° geteilt werden, Sondertypen auf Wunsch.

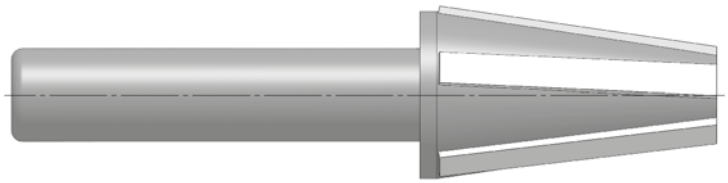
Die Fixierung der Teilung erfolgt automatisch.
Die Befestigung des GEWEFA-FIX kann auf einer Werkbank oder einem Werkzeugschrank von oben wie auch von unten erfolgen.

Adaptertypen:

Folgende Adaptertypen werden als Standard angeboten:

GEWEFA-FLEX VARIO

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Beschreibung**	**Kegel**
31 000	Basiskörper	
31 030	Adapter	BT 30
31 040	Adapter	BT 40
31 050	Adapter	BT 50



Taper socket cleaner

Essuie-cône

DEUTSCH

Verwendung: Zur Reinigung und Sauberhaltung von Innenkegeln an Maschinen und Werkzeugen.

Werkstoff: Grundkörper aus Hartholz mit aufgeklebten Reinigungsstreifen, Reinigungsbürste aus Hartholz mit eingesetzten Nylonborsten.

Lieferumfang: Mit Reinigungsbürste durch Bindfaden am Grundkörper befestigt.

ENGLISH

Application: For cleaning and upkeep of taper sockets on machine and tools.

Materials: Body of hardwood with cemented on cleaning strips, cleaning brushes of hardwood with inserted nylon bristels.

Scope of supply: With cleaning brushes bound to the body.

FRANCAIS

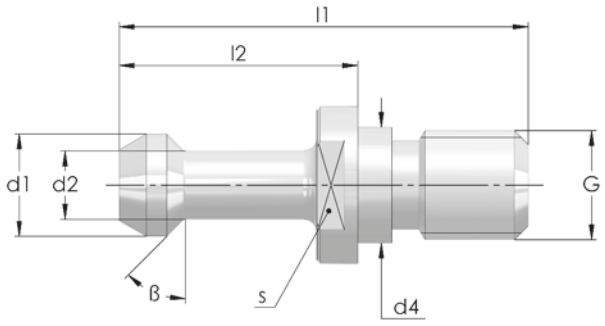
Application: Pour le nettoyage des cônes intérieurs sur les machines et sur les outils.

Matériau: Corps de base en bois dur avec bandes de nettoyage collées, brosse de nettoyage en bois dur, avec garniture en poils de nylon.

Etendue de livraison: Avec brosse de nettoyage fixée au corps de base par une ficelle.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.016.001	MK/CM 1
11.016.002	MK/CM 2
11.016.003	MK/CM 3
11.016.004	MK/CM 4
11.016.005	MK/CM 5
11.016.010	BT 30
11.016.011	BT 40
11.016.013	BT 50

Anzugsbolzen
MAS-BT



Draw-in rods MAS-BT

Boulons de serrage MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zum Einziehen der Werkzeuge in Zangenspannung.

Werkstoff: Stahl mit 1000 N/mm^2 Festigkeit.

Ausführung: Gehärtet 58 + -2 HRC (670 + -40 HV)

Hinweis: Die Ausführung der Anzugsbolzen ist vom Anzugsmechanismus der Maschine abhängig.

ENGLISH

Application: For drawing cutting tools into collet chucks.

Material: Steel with a strength of 1000 N/mm^2.

Execution: Hardened 58 + -2 HRC (670 + -40 HV)

Remark: The finish of the draw-in rods depends on the draw-in mechanism of the machine-tool concerned.

FRANCAIS

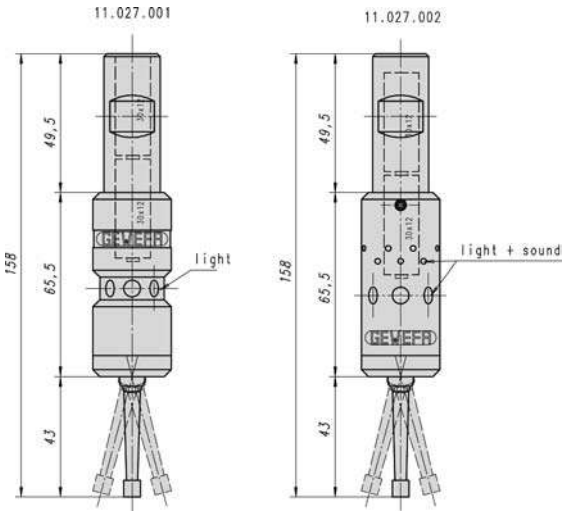
Application: Pour tirer les outils dans le bloc de tension de la pince.

Matériau: Acier ayant une résistance mécanique de 1000 N/mm2.

Exécution: Trempé 58 + -2 HRC (670 + -40 HV)

Observation: Le modèle des boulons de serrage dépand du mécanisme de serrage de la machine.

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	G	d_1	d_2	d_4	l_1	l_2	s	□	Type
67.06.031.001	M 12	11	7	12,5	43	23	13	45°	MAS-BT 30-I
67.06.031.002		11	7	12,5	43	23	13	30°	MAS-BT 30-II
39.06.031.001	M 16	15	10	17	60	35	19	45°	MAS-BT 40-I
39.06.031.002		15	10	17	60	35	19	30°	MAS-BT 40-II
41.06.031.103	M 20	19	14	21	70	40	24	45°	MAS-BT 45-I
41.06.031.104		19	14	21	70	40	24	30°	MAS-BT 45-II
38.06.031.005	M 24	23	17	25	85	45	30	45°	MAS-BT 50-I
38.06.031.006		23	17	25	85	45	30	30°	MAS-BT 50-II
39.06.031.001	M 16	15	10	17	60	35	19	45°	HITTACHI-SEIKI
39.06.031.001		15	10	17	60	35	19	45°	MAKINO
39.06.031.001		15	10	17	60	35	19	45°	OKUMA
39.06.031.002		15	10	17	60	35	19	30°	MATSUURA
38.06.031.005	M 24	23	17	25	85	45	30	45°	TOSHIBA
38.06.031.006		23	17	25	85	45	30	30°	OKUMA
38.06.031.007		23	17	25	85	45	30	90°	OKK
38.06.031.008		24	18	25	71	31	30	90°	MITSUI SEIKI



3 D-Kantentaster elektronisch

Verwendung: Zum Messen in 3 Richtungen.

Funktionsbeschreibung: Sobald der Meßfühler das Werkstück berührt, leuchtet die rote LED-Anzeige auf. Für das Meßergebnis muß der Radius des Meßfühlers (= 3 mm) beachtet werden.

3 D-Edge sensor electronical

Application: For measurement in three directions.

How the unit works: As soon as the sensor probe touches the workpiece a red LED lights on the body of the unit. Due allowance must be made for the diameter of the probe (= 3 mm) when considering measurements.

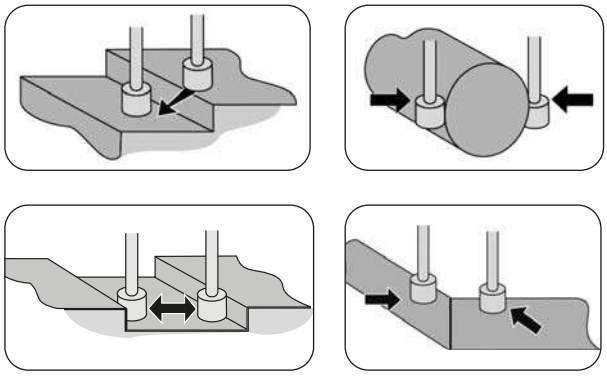
3 D-Palpeur d'arêtes électronique

Application: Pour mesurer dans 3 directions.

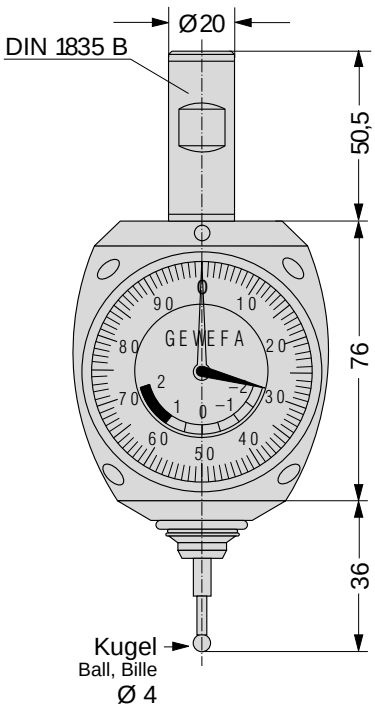
Description fonçtionelle:
Dès que le capteur de mesure entre en contact avec la pièce, la LED rouge s'allume. Pour le résultat de mesure, il doit être tenu compte du rayon du capteur de mesure, soit 3 mm.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.001

Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application



11.027.400



3 D-Kantentaster mechanisch

Verwendung: Zum Werkstück-Nullpunkt suchen und setzten in 3 Achsen x, y, und z.

Funktionsbeschreibung: Mit dem Kantentaster, die als Nullpunkt vorgesehene Werkstückkante in x- oder y-Richtung anfahren, bis beide Zeiger der Meßuhr auf Null stehen, dann ist die Antastkante gleich der Spindelachse. In z-Richtung direkte Wegmessung.

3 D-Edge Sensor mechanical

Application: Search for the neutral point and raise in 3-axis, x, y and z.

How the unit works: Raise the tool edge assigned as neutral point in x- or y-way with the edge sensor until both pointers of the dial gage are at zero. At that moment the key-edge is equal to the spindle-axis. In z-way direct way-measurement.

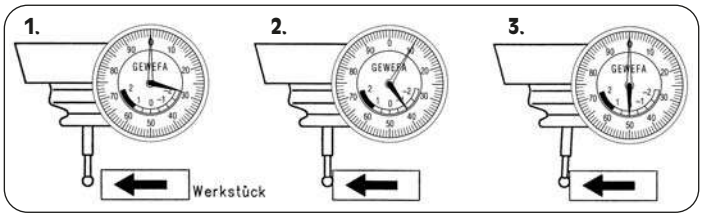
3 D-Palpeur d'arêtes mécanique

Application: recherche du point zèro pièce et mise en place dans 3 axes, x, y et z.

Description fonctionelle: Avec le palpeur d'arêtes, approcher dans le sens x ou y l'arête de la pièce prévue pour être le point zéro, jusqu'à ce que les deux aiguilles du comparateur solant à zéro; l'arête de palpage est alor égal à l'axe de la broche. Dans le sens z, mesure directe de la course.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.300

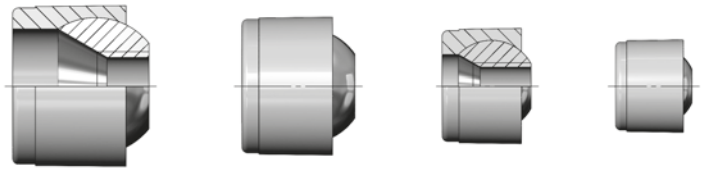
Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application



1. - Anfahren in Richtung Werkstückkante
- Search for the neutral point
- Approcher la pièce prévue

2. - Nach Berührung der Kante bewegen sich die Zeiger
- As soon as you touch the neutral point the pointers will deflect.
- Dès que le palpeur d'arêtes entre en contact les deux aigulles oscille

3. - Wenn kleiner und großer Zeiger auf „Null" stehen, ist Spindelachse gleich Antastkante. Steuerung wird genullt.
- The key-edge is equal to the spindle axis if both pointers are at zero.
- Jusqu'à ce que les deux aigulles du com parateur solant à zero l'arête de palpage est alor égal a l'axe de la broche.



Spray nozzles for coolant control

Gicleurs destinés au pilotage de l'agent réfrigérant

DEUTSCH

Ausführung:
Vergütete Kugelspritzdüse eingespritzt in einem öl- und säurefesten Kunststoff.

Vorteile:
- Schneller und einfacher Einbau durch Einpressen in Aufnahmebohrung.
- Keine zusätzliche Gewindebohrung mit Schraube zur Klemmung der Spritzdüse erforderlich.
- Einbaumöglichkeit auf geringstem Raum.
- Verschließen der Spritzdüse mittels einer Verschlußschraube möglich.

ENGLISH

Execution:
Lumenized spherical spray nozzle injected in oil- and acid-fast plastic.

Advantages:
- Faster and easier assemblage by pressing in location hole.
- For clamping of spray nozzle no additional thread boring with screw is necessary.
- Mounting arragement on smallest space.
- Sealing of the spray nozzle by srew plug.

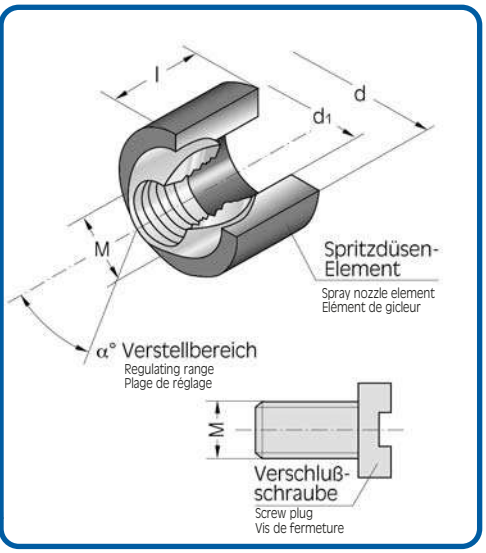
FRANCAIS

Modèle:
Gicleurs coniques traités, injectés dans un matériau synthétique résistant à l'huile et à l'acide.

Avantages:
- Montage simple et rapide par pression dans la forure de réception.
- Aucune forure de taraudage avec vis supplémentaire n'est nécessaire au serrage des gicleurs.
- Possibilité de montage sur un espace restreint.
- Verrouillage des gicleurs possible au moyen d'une vis de fermeture.

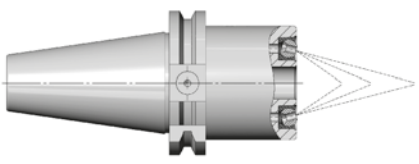
Kühlmittelzuführung ca. 100 bar

Spritzdüsen Spray nozzle Gicleurs **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l**	**M**	**a**	**Verschlußschraube** Screw plug Vis de fermeture **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**M**	**Kugel** **ø**
05.032.910	6	3	5	2,5	30	05.032.700	–	ø 5
05.032.900	6	3	5	ø2,5	30	–	–	ø 5
05.032.901	8	5	6,5	3,5	30	05.032.701	3,5	ø 7
05.032.902	10	5	8	4	30	05.032.702	4	ø 8
05.032.903	12	7	9	5	40	05.032.703	5	ø10
05.032.904	14	9	11	6	40	05.032.704	6	ø12
05.032.905	16	9	11	8	40	05.032.705	8	ø14

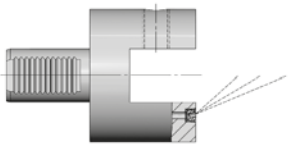


Anwendungsbeispiele für Spritzdüsen

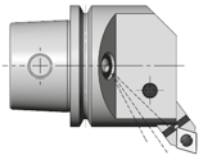
Examples for the use of spray nozzles — Example pour usage



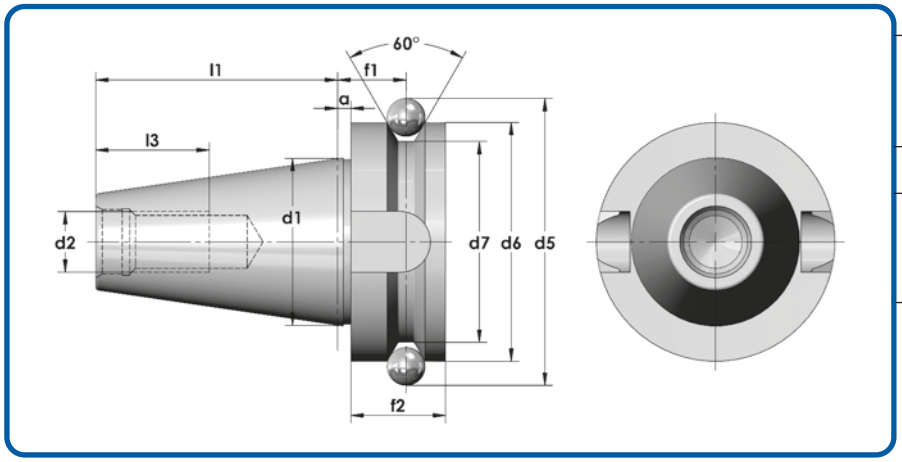
Spannfutter
Collet chuck
Plateau de serrage



VDI-Halter
VDI-holder
VDI-porte outil



Ausdreh-Einsatz
Boring-insert
Insertion



Tool shanks MAS-BT.
Design features and mounting dimensions

Queues d'outils suivant MAS-BT.
Caractéristiques de construction et cotes de raccordement

BT-Nr. BT No. No. de BT.	**30**	**40**	**45**	**50**
a±0,4	2	2	3	3
d_1	31,75	44,45	57,15	69,85
d_2	M 12	M 16	M 20	M 24
d_5 h 8	56,14	75,68	100,22	119
d_6 h 8	46	63	85	100
d_7	38	53	73	85
f_1 ± 0,1	13,6	16,6	21,2	23,2
f_2	20	25	30	35
l_1 ± 0,2	48,4	65,4	82,8	101,8
l_3 min.	24	30	40	45

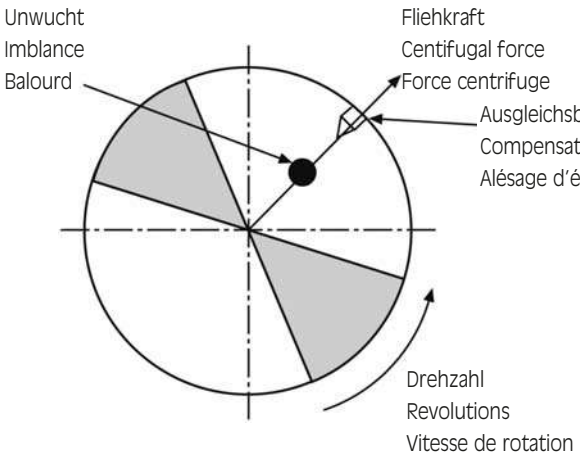
Wuchtungsgüten/Balancing/Préconisation

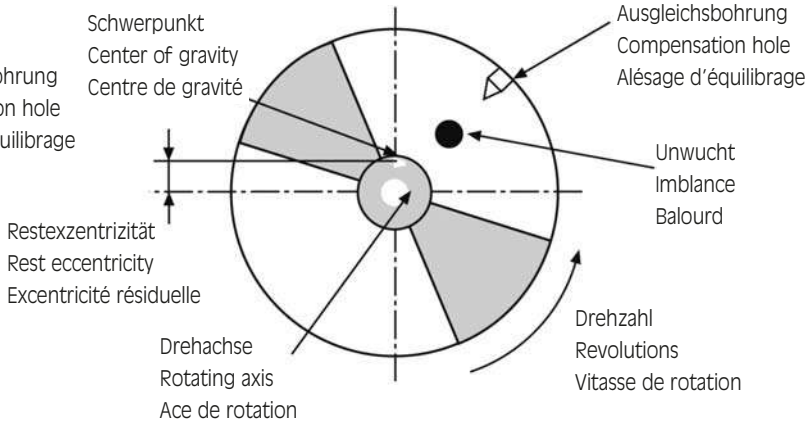
SK/BT/CAT - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
SK/BT/CAT - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
HSK-A32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-C32-63	G=6,3	n= 16 000 U/min.
HSK-E32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-F63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-A80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.
HSK-C80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.

Weitere Wuchtgüten auf Kundenwunsch, auch mit Wuchtprotokoll, gegen Aufpreis erhältlich.

Beispiel: **G= 2,5**
n= 20.000 U/min

HM-Wuchtschrauben





HM-Wuchtschraube zur Systemwuchtung

Bestellnummer:	Abm. x Länge
05.070.051	M 6 x 6
05.070.052	M 6 x 8
05.070.053	M 6 x 10
05.070.054	M 6 x 12



DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 0150717 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 0150717 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

FRANCAIS

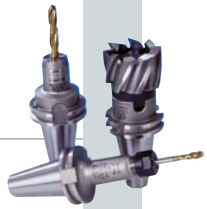
1. Ce catalouge no. 0150717 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

GEWEFA®
Fertigungs - Programm

DIN 69893 HSK



DIN 69871 SK,
GEWEFA-Plus Plananlage



MAS-BT,
GEWEFA-Plus Face Contact



Hydro-Dehnspannfutter, Dehndorne,
RadAx®, SECURLOK®, HYDROPIN®



InduTerm® Schrumpffutter



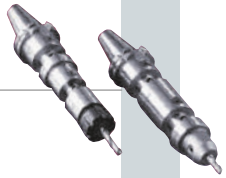
Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®



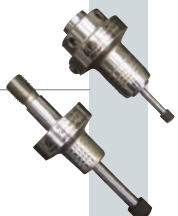
Gewindeschneid Schnellwechselfutter,
Synchrofutter, GEWEFA-synchro®



Werkzeugsysteme
Geweflex®, Gewefix®



GEWEFA-Grindtec®



Spindeln/Sonderwerkzeuge



GEWEFA®
SPANNWERKZEUGE

MAS BT

GEWEFA® GERMANY

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50
D-72393 Burladingen
Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD.

Edinburgh Way
Leafield Industrial Estate
Corsham, Wiltshire SN13 9XZ, UK.
Tel.: +44 1225 811666
Fax.: +44 1225 811388
E-Mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road
Suite F
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-Mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com

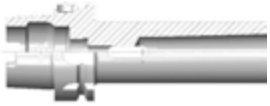
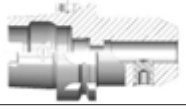
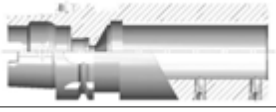
GEWEFA®

GEWEFA® - DIN 69893

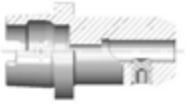
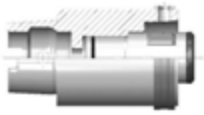


HSK DIN 69893

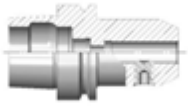
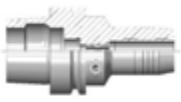
Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

HSK-A	Seite / Page	
Technische Daten: Für automatischen Werkzeugwechsel DIN 69 893 HSK-A Technical data: For automatic tool-change DIN 69 893 HSK-A Caractéristiques technique: Pour automatique changement d'outil DIN 69 893 HSK-A	**7–8**	
Kurze Einsatzhülsen, Zwischenhülse Short drill chuck, Adaptor Mandrins de perçage courts, Douilles intermédiaires	**9–11**	
Kombi-Aufsteckfräsdorne, Aufsteckfräsdorne, Aufnahmedorne Combi-arbors, Arbors, centering abors Mandrins porte fraises combines, Mandrins porte fraises, Mandarin porte-pièce	**12–20**	
Spannzangenfutter, Spannzangenverlängerung Collet chucks, collet chucks extension Mandrins porte-fraises, Allonges pour Mandarins	**21–25**	
Spannzangen, Spannmuttern, Dichtringe, Gewindebohrer-Verlängerung Collet chucks, Tightening nuts, Packing ring, extension Mandrins porte-fraises, Ecrou de serrages, Anneau de joint, allonges	**26–35**	
Spannfutter, Reduziereinsätze Chuck, Reducing socket Mandrins de serrage, Reducteurs	**36–42**	
Hydrodehn-Spannfutter, Reduzierstücke Hydraulic collet chuck, Reducing socket Mandrins pour serrage-hydraulique, Reducteurs	**43–56**	
Kurzbohrfutter Short drill chuck Mandrins de perçage courts	**57**	
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Quick-change tapping chuck Mandrin de serrage à changement rapide	**58–61**	
InduTerm® Schrumpffutter InduTerm® Shrink chuck InduTerm® Mandrin de rétrécissement	**62–72**	
Rohlinge Tool blancs Ebauches	**73–74**	
Aufnahme, Verlängerung, Reduzierung für Einschraubfräser Reduction, Extension, Reducers for screw in end and milles Reduction, Rallonges, Pièces de reduction pour fraises filetée	**75–76**	
Aufnahmeschäfte radial einstellbar, Hydro-Dehnspannfutter radial einstellbar, Flansche Mounting shank, Shrink chuck radially adjustables Queues de fixation, Madarin expansible reglables radialement	**77–81**	
Verlängerung, Reduzierung Tool extension, Reducers Rallonges d'outils, Pièces de reduction	**82–83**	
Zwischenhülse Adaptor Douilles intermèdiaires	**84**	
Kontrolldorne Test arbors Mandrins de contrôle	**85**	
Montagevorrichtung Mounting device Dispositif de montage	**86–87**	

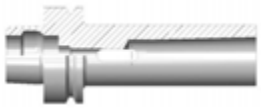
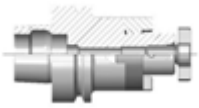
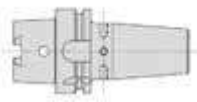
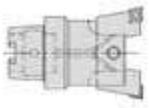
Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

HSK-C	Seite / Page	
Technische Daten: Für manuellen Werkzeugwechsel DIN 69 893 HSK-C Technical data: For manual tool-change DIN 69 893 HSK-C Caractéristiques technique: Pour manuel changement d'outil DIN 69 893 HSK-C	**88**	
Aufnahmeschäfte Holder Queues de fixation	**89–90**	
Aufsteckfräsdorne Arbors Mandrins porte fraises	**91**	
Spannzangenfutter Collet chucks Mandrins porte-fraises	**92**	
Spannfutter Chuck Mandrins pour serrage	**93–94**	
Hydrodehn-Spannfutter Hydraulic-chuck Mandrins pour serrage-hydraulique	**95–97**	
Kurzbohrfutter Short drill chuck Mandrins de perçage courts	**98**	
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Quick-change tapping chuck Mandrins de serrage à changement rapide	**99–100**	
InduTerm® Schrumpffutter InduTerm® Shrink chuck InduTerm® Mandrin de rétrécissement	**101**	
Rohlinge Tools blancs Ebauches	**102**	
Verlängerung, Reduzierung Tool extension, Reducers Rallonges d'outils, Pièces de reduction	**103–104**	
Verschlußstopfen/Wuchtmeister Sealing Quatil à vérifier	**105**	
Kontrolldorne Control arbor Mandrins de contrôle	**106**	
Montagevorrichtungen Mounting device Dispositifs de montage	**107**	

Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

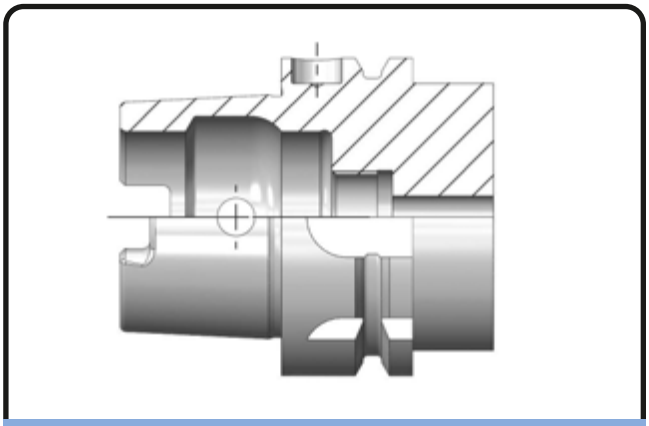
HSK-E	Seite / Page	
Technische Daten: Für manuellen Werkzeugwechsel DIN 69 893 HSK-E Technical data: For manual tool-change DIN 69 893 HSK-E Caractéristiques technique: Pour manuel changement d'outil DIN 69 893 HSK-E	**108**	
Aufsteckfräserdorne Arbors Mandrins porte fraises	**109**	
Spannzangenfutter ER Collef Chuck ER Mandrins porte-fraises ER	**110**	
Spannfutter Chucks Mandrins pour serrage	**111–112**	
Hydrodehn-Spannfutter Hydraulic chuck Mandrins pour serrage-hydraulique	**113**	
Kurzbohrfutter Short drill chuck Mandrins de perçage courts	**114**	
Schrumpffutter Shrink chuck Mandrins de rétrécissement	**115–117**	
Aufnahme für Einschraubfräser Holding fixture for screw Empreinte pour fraises filetée	**118**	
Rohlinge Tools blancs Ebauches	**119**	
Montagevorrichtung Mounting device Dispositif de montage	**120**	

Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

HSK-F	Seite / Page	
Technische Daten: Für manuellen Werkzeugwechsel DIN 69 893 HSK-F Technical data: For manual tool-change DIN 69 893 HSK-F Caractéristiques technique: Pour manuel changement d'outil DIN 69 893 HSK-F	**120**	
Kurze Einsatzhülsen Short drill chuck Mandrins de perçage courts	**121**	
Kombi-Aufsteckfräserdorne, Aufsteckfräserdorne Combi-arbors for shell mills and face mills, Arbors with enlarged contact Mandrins porte fraises combinés, Mandrins porte fraises	**122-123**	
Spannzangenfutter ER Collet chucks ER Mandrins porte-fraises ER	**124**	
Spannfutter Chuck Mandrins de serrage	**125-126**	
Hydrodehn-Spannfutter Hydraulic collet chuck Mandrins pour serrage-hydraulique	**127**	
Kurzbohrfutter Short drill chuck Mandrins de perçage courts	**128**	
Schrumpffutter Shrink chuck Mandrins de rétrécissement	**129-131**	
Aufnahme für Einschraubfräser Holding fixture for screw Empreinte pour fraises filetée	**132**	
Kontrolldorne, Rohlinge Testarbors, Tool blanks Mandrins de contrôle, Ebauches	**133**	
Gewefa Wuchtnormung Shrink chuck Mandrins de rétrécissement	**134**	
Sonderwerkzeuge und Maschinenspindeln Special tools and machine-spindles L'outils speciale et broches pour machines	**135**	

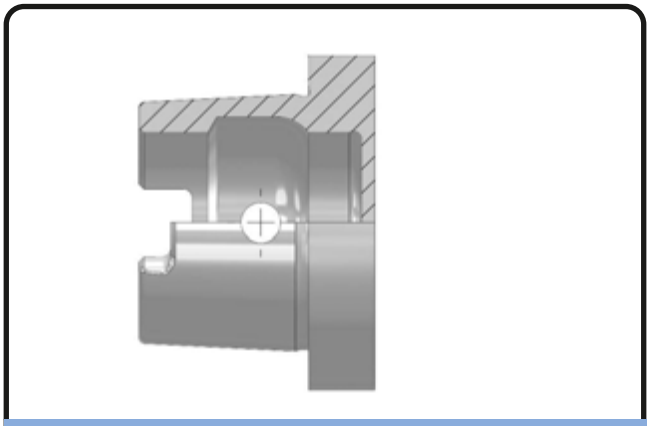
Der Hohlschaftkegel HSK nach DIN 69 893

The hollow shaft taper HSK DIN 69 893 – Le cône creux HSK suivant DIN 69 893



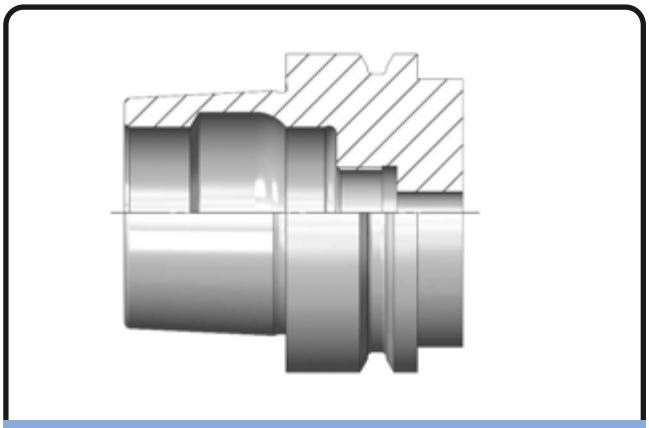
Form A

Die Form A ist für automatischen Werkzeugwechsel bestimmt.
The form A is made for automatic tool change
Les form A a déstinées au changement automatique d'outil

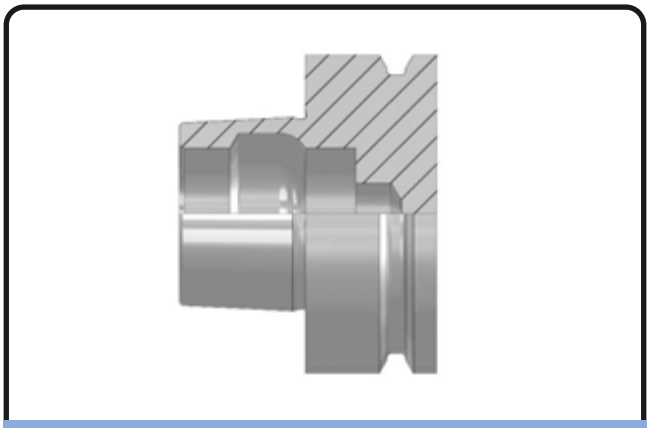


Form C

Die Form C ist für manuellen Werkzeugwechsel bestimmt.
The form C is made for manual tool change.
Les formes C a déstinées au changement manuel d'outil.



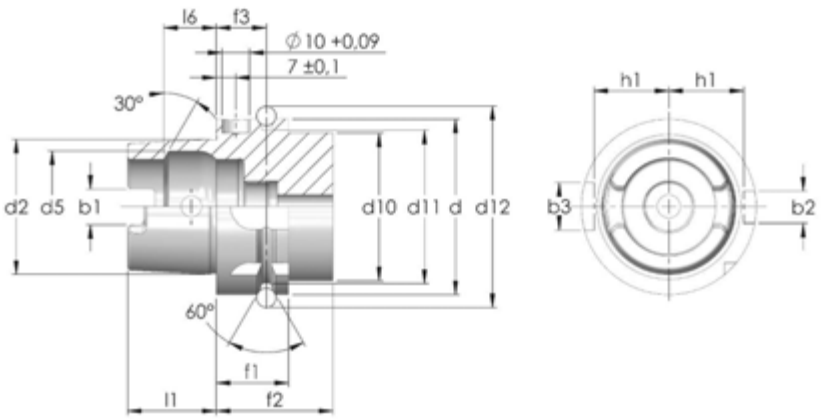
Form E



Form F

Die Formen E und F sind rotationssymetrische Ausführung und für automatischen Werkzeugwechsel geeignet.
The forms E and F are for balanced rotation and automatic tool change.
Les formes E et F sont déstinées à symètric de revolution et au changement automatique d'outil.

HSK-A
DIN 69 893 für automatischen Werkzeugwechsel



HSK-A DIN 69 893
for automatic tool change
Part 1 Form A

HSK-A DIN 69 893 pour
changement d'outil automatique
Section 1 Forme A

Hinweis: Kühlschmierstoffrohre und Schlüssel sind extra zu bestellen!

Note: Collant pipe and spanner have to be ordered separately!

Observation: Nous vous prions de nous commander le tube à refrigerant et le clè particulier!

Lieferumfang: **ohne Kühlschmierstoffrohr und ohne Schlüssel**
Scope of supply: Without collant pipe and without spanner
Entendue de livraison: Sans le tube à refrigerant et sans le clé

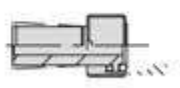
HSK-d_1	b_1 ±0,04	b_2 H10	b_3 H10	d_2	d_5 H11	d_{10} max.	d_{11} -0,1	d_{12} -0,1	f_1 -0,1	f_2 min.	f_3	l_1 -0,2	l_6 js10	h_1 -0,2	h_3 +0,2
25	6,05	6	7	19,007	16,4	20	22	25,8	20	20	4,5	13	7,21	13	--
32	7,05	7	9	24,007	21	26	26,5	37	20	35	16	16	8,92	13	5,4
40	8,05	9	11	30,007	25,5	34	34,8	45	20	35	16	20	11,42	17	5,2
50	10,54	12	14	38,009	32	42	43	59,3	26	42	18	25	14,13	21	5,1
63	12,54	16	18	48,010	40	53	55	72,3	26	42	18	32	18,13	26,5	5,0
80	16,04	18	20	60,012	50	68	70	88,8	26	42	18	40	22,85	34	4,9
100	20,02	20	22	75,013	63	88	92	109,75	29	45	20	50	28,56	44	4,9
125	25,02	25	28	95,016	80	111	117	134,75	29	45	20	63	36,27	55,5	4,8
160	30,02	32	36	120,016	100	144	152	169,75	31	47	22	80	45,98	72	4,8

Zubehör / Accessories / Accessoires

Kühlschmierstoffrohr (mit Überwurfmutter und 2 O-Ringe)

Coolant pipe with cap nut and 2 circular saling DIN 3770

Tube à réfrigerant avec écrou racconed et 2 torque d'etancheite DIN 3770



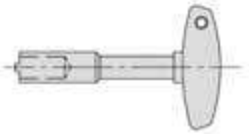
Minimale Winkelbeweglichkeit der Kühlschmierstoffrohre ca. 1° leichtgänging, neutralzentriert, axial gedichtet.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-A**	**l**	**l_1**	**d**	**G**
90.11.027.001	32	26	5,5	6	M 10 x 1
91.11.027.002	40	29,5	7,5	8	M 12 x 1
92.11.027.003	50	33	9,5	10	M 16 x 1
93.11.027.004	63	34,5	11,5	12	M 18 x 1
94.11.027.004	80	40	13,5	14	M 20 x 1,5
95.11.027.005	100	44	15,5	16	M 24 x 1,5
96.11.027.005	125	48	17,5	18	M 30 x 1,5
97.11.027.006	160	52	19,5	20	M 35 x 1,5

Schlüssel für Kühlschmierstoffrohr

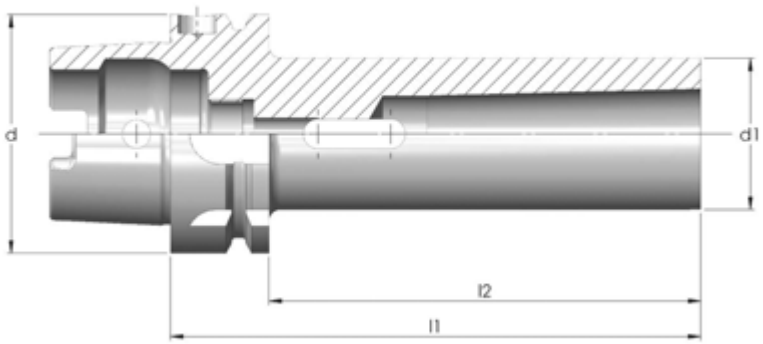
Spanner for coolant pipe

Clé pour tube à réfrigerant



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**
90.11.026.001	32
91.11.026.002	40
92.11.026.003	50
93.11.026.004	63
94.11.026.004	80
95.11.026.005	100
96.11.026.005	125
97.11.026.006	160

Kurze Einsatzhülsen
DIN 69 893 HSK-A



Short adapter sleeve
DIN 69 893 HSK-A

Douilles intermédiaires courts
DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Austreiblappen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel 0,008.

ENGLISH

Application: Form holding Morse taper shank tools and flat tang.

Exectuion: Allowed radial run-out from HSK to taper hole 0008.

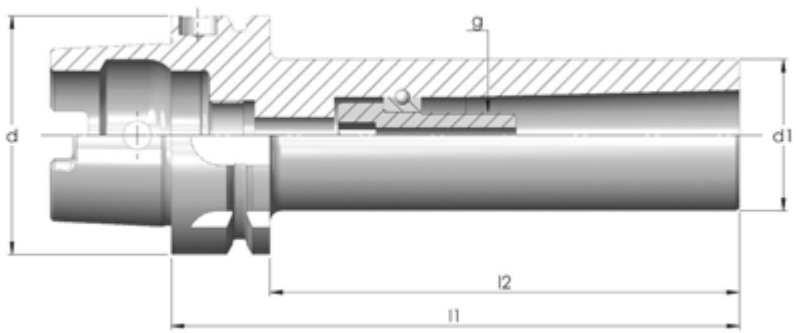
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cône Morse avec laguettes d'expulsion.

Execution: Déclinaison de cylindricité de mise à la HSK au cône intèrieur 0,008.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Innenkegel** Internal taper Cône interieur	d_1	l_1	l_2	
90.01.006.005	HSK-A 32	MK/CM 1	25	95	75	
90.01.006.006		MK/CM 2	32	120	100	
91.01.006.001	HSK-A 40	MK/CM 1	25	100	80	
91.01.006.002		MK/CM 2	32	110	90	
92.01.006.001	HSK-A 50	MK/CM 1	25	100	74	
92.01.006.002		MK/CM 2	32	120	94	
92.01.006.003		MK/CM 3	40	140	114	
93.01.006.003	HSK-A 63	MK/CM 1	25	100	74	
93.01.006.004		MK/CM 2	32	120	94	
93.01.006.005		MK/CM 3	40	140	114	
93.01.006.006		MK/CM 4	48	160	134	
94.01.006.001	HSK-A 80	MK/CM 1	25	110	84	
94.01.006.002		MK/CM 2	32	120	94	
94.01.006.003		MK/CM 3	40	140	114	
94.01.006.004		MK/CM 4	48	160	134	
94.01.006.005		MK/CM 5	63	195	169	
95.01.006.006	HSK-A 100	MK/CM 1	25	110	81	
95.01.006.007		MK/CM 2	32	120	91	
95.01.006.008		MK/CM 3	40	150	121	
95.01.006.009		MK/CM 4	48	170	141	
95.01.006.010		MK/CM 5	63	200	171	
96.01.006.008	HSK-A 125	MK/CM 3	40	150	121	
96.01.006.009		MK/CM 4	48	170	141	

Zwischenhülse
DIN 69 893 HSK-A



Adaptor sleeve
DIN 69 893 HSK-A

Douilles intermèdiaires
DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Anzugsgewinde.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zu MK = 0,003 mm.

ENGLISH

Application: Form holding Morse taper shank tools with tapped end.

Exectuion: Admissable concentricity deviation from HSK to MK = 0,003 mm.

FRANCAIS

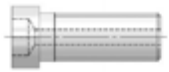
Application: Pour la fixation d'outils à cône Morse avec filetage de serrage.

Execution: Faux-round admissible à la HSK au MK = 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Innenkegel** Internal taper Cône interieur	d_1	l_1	l_2	g
92.01.031.001	HSK-A 50	MK/CM 1	25	100	74	M 6
92.01.031.002		MK/CM 2	32	120	94	M10
92.01.031.003		MK/CM 3	40	140	114	M12
93.01.031.003	HSK-A 63	MK/CM 1	25	100	74	M 6
93.01.031.004		MK/CM 2	32	120	94	M10
93.01.031.005		MK/CM 3	40	150	124	M12
93.01.031.006		MK/CM 4	48	170	144	M16
93.01.031.007		MK/CM 4	48	185	159	M16
94.01.031.001	HSK-A 80	MK/CM 1	25	100	74	M 6
94.01.031.002		MK/CM 2	32	120	94	M10
94.01.031.003		MK/CM 3	40	140	114	M12
94.01.031.004		MK/CM 4	48	160	134	M16
94.01.031.005		MK/CM 5	78	200	174	M20
95.01.031.006	HSK-A 100	MK/CM 1	25	120	91	M 6
95.01.031.007		MK/CM 2	32	120	91	M10
95.01.031.014		MK/CM 2	32	130	101	M10
95.01.031.008		MK/CM 3	40	150	121	M12
95.01.031.018		MK/CM 3	40	200	171	M12
95.01.031.009		MK/CM 4	48	170	141	M16
95.01.031.012		MK/CM 4	48	185	156	M16
95.01.031.010		MK/CM 5	63	200	171	M20
95.01.031.013		MK/CM 5	63	218	189	M20
95.01.031.011		MK/CM 6	80	250	221	M20

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannschraube
Retaining screw
Vis de serrage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

01.032.101	MK1
01.032.102	MK2
01.032.103	MK3
01.032.104	MK4
01.032.105	MK5
01.032.106	MK6

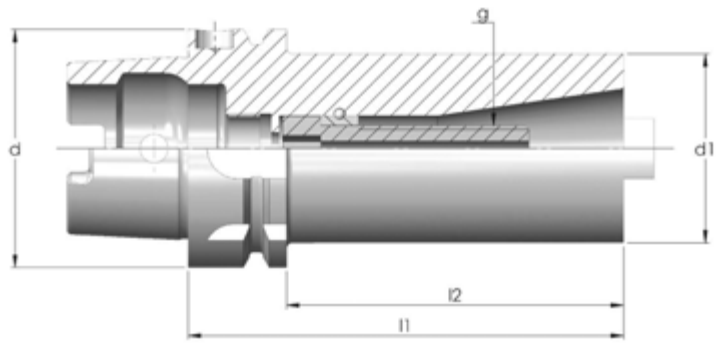
Kugelring
Ball-ring
Bague à billes



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

01.032.201	MK1
01.032.202	MK2
01.032.203	MK3
01.032.204	MK4
01.032.205	MK5
01.032.205	MK6

Zwischenhülse
DIN 69 893 HSK-A x DIN 69 871



Adaptor sleeve
DIN 69 893 HSK-A

Douilles intermèdiaires
DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit SK/BT Kegel.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel 0,008.

ENGLISH

Application: Form holding SK/BT-taper shank tools.

Exectuion: Allowed radial run-out from HSK to taper hole 0,008.

FRANCAIS

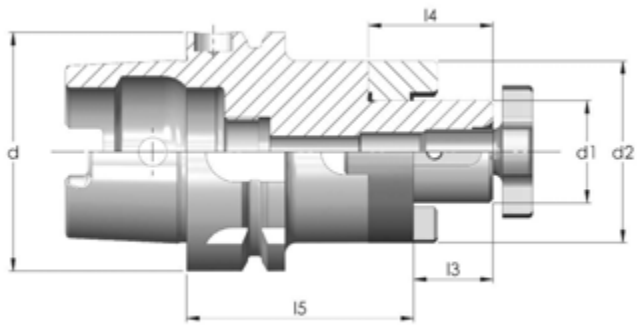
Application: Pour la fixation d'outils à outils à cône SK/BT.

Execution: Déclinaison de cylindricité de mise à la HSK au cône intèrieur 0,008.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Innenkegel** Internal taper Cône interieur	d_1	l_1	l_2	g
93.01.036.001	HSK-A 63	SK 30	50	115	89	M12
93.01.036.002		SK 40	63	117	91	M16
94.01.036.008	HSK-A 80	SK 40	63	155	129	M16
95.01.036.002	HSK-A 100	SK 30	50	120	91	M12
95.01.036.003		SK 40	63	150	121	M16
95.01.036.004		SK 50	97	205	176	M24
96.01.036.004	HSK-A 125	SK 50	97	210	181	M24

Kombi-Aufsteckfräsdorne

DIN 69 893 HSK-A, für Fräser mit Längs- oder Quernut



Combi-arbors for shell mills and face mills DIN 69893 HSK-A

Mandrins porte fraises combinés DIN 69893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut oder Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Zapfen d_1 = 0,006 mm.

Lieferumfang: Mit Fräseranzugsschraube Paßfeder mit Abdrückgewinde und Mitnehmerring.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.

Execution: Allowed radial run-out from HSK to stud d_1 = 0,006 mm.

Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key with setscrew and clutch drive ring.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

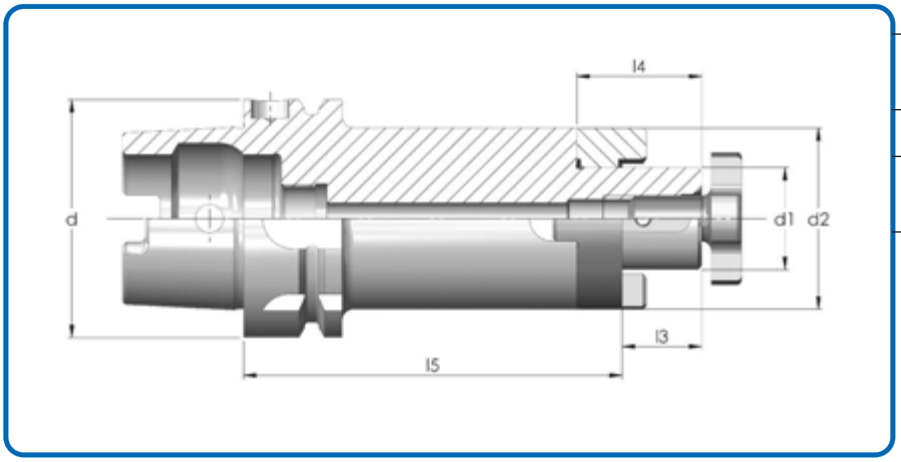
Execution: Déclinaison de cylindricité de mise à la HSK au tenon d_1 = 0,006 mm.

Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entrainement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_3	l_4	l_5	
90.02.036.001	HSK-A 32	16	32	17	27	55	
90.02.036.002		22	40	19	31	55	
90.02.036.003		27	48	21	33	65	
90.02.036.004		32	58	24	38	65	
90.02.036.005		40	70	27	41	65	
91.02.036.001	HSK-A 40	16	32	17	27	50	
91.02.036.002		22	40	19	31	50	
91.02.036.003		27	48	21	33	65	
91.02.036.004		32	58	24	38	65	
92.02.036.001	HSK-A 50	16	32	17	27	50	
92.02.036.002		22	40	19	31	50	
92.02.036.003		27	48	21	33	65	
92.02.036.004		32	58	24	38	65	
93.02.036.003	HSK-A 63	13	28	15	25	60	
93.02.036.004		16	32	17	27	60	
93.02.036.005		22	40	19	31	60	
93.02.036.006		27	48	21	33	60	
93.02.036.007		32	58	24	38	60	
93.02.036.008		40	70	27	41	70	
93.02.036.009		50	90	30	46	80	
94.02.036.001	HSK-A 80	16	32	17	27	60	
94.02.036.002		22	40	19	31	60	
94.02.036.003		27	48	21	33	60	
94.02.036.004		32	58	24	38	60	
94.02.036.005		40	70	27	41	70	
95.02.036.011	HSK-A100	16	32	17	27	60	
95.02.036.021		16	32	17	27	80	
95.02.036.012		22	40	19	31	60	
95.02.036.022		22	40	19	31	80	
95.02.036.013		27	48	21	33	60	
95.02.036.023		27	48	21	33	80	
95.02.036.014		32	58	24	38	60	
95.02.036.024		32	58	24	38	80	
95.02.036.015		40	70	27	41	70	
95.02.036.016		50	90	30	46	80	
95.02.036.017		60	110	48	66	120	

Kombi-Aufsteckfräsdorne

DIN 69 893 HSK-A für Fräser mit Längs- oder Quernut



Combi-arbors for shell mills and face mills DIN 69893 HSK-A

Mandrins porte fraises combinés DIN 69893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut oder Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Zapfen d_1 = 0,006 mm.

Lieferumfang: Mit Fräseranzugsschraube Paßfeder mit Abdrückgewinde und Mitnehmerring.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.

Execution: Allowed radial run-out from HSK to stud d_1 = 0,006 mm.

Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key with setscrew and clutch drive ring.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

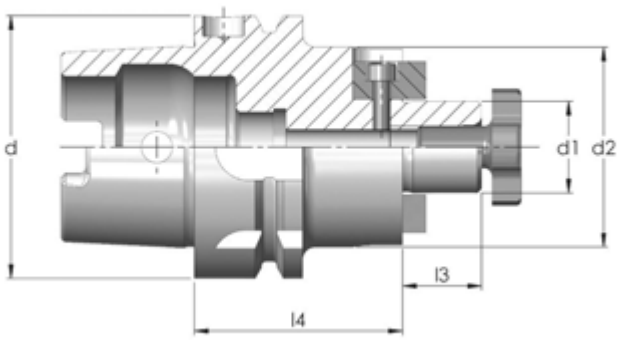
Execution: Déclinaison de cylindricité de mise à la HSK au tenon d_1 = 0,006 mm.

Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entrainement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_3	l_4	l_5	
93.02.036.301	HSK-A 63	16	32	17	27	100	
93.02.036.302		22	40	19	31	100	
93.02.036.303		27	48	21	33	100	
93.02.036.304		32	58	24	38	100	
93.02.036.305		40	70	27	41	100	
93.02.036.401		16	32	17	27	160	
93.02.036.402		22	40	19	31	160	
93.02.036.403		27	48	21	33	160	
93.02.036.404		32	58	24	38	160	
93.02.036.405		40	70	27	41	160	
94.02.036.101	HSK-A 80	16	32	17	27	100	
94.02.036.102		22	40	19	31	100	
94.02.036.103		27	48	21	33	100	
94.02.036.104		32	58	24	38	100	
94.02.036.105		40	70	27	41	100	
95.02.036.111	HSK-A 100	16	32	17	27	100	
95.02.036.112		22	40	19	31	100	
95.02.036.113		27	48	21	33	100	
95.02.036.114		32	58	24	38	100	
95.02.036.115		40	70	27	41	100	
95.02.036.116		50	90	30	46	100	
95.02.036.126		50	90	30	46	125	
95.02.036.127		16	32	17	27	130	
95.02.036.128		22	40	19	31	130	
95.02.036.129		27	48	21	33	130	
95.02.036.130		32	58	24	38	130	
95.02.036.131		40	70	27	41	130	
95.02.036.211		16	32	17	27	160	
95.02.036.212		22	40	19	31	160	
95.02.036.213		27	48	21	33	160	
95.02.036.214		32	58	24	38	160	
95.02.036.215		40	70	27	41	160	
95.02.036.216		50	90	30	46	160	
95.02.036.217		60	110	48	66	160	
95.02.036.311		16	32	17	27	200	
95.02.036.312		22	40	19	31	200	
95.02.036.313		27	48	21	33	200	
95.02.036.314		32	58	24	38	200	
95.02.036.315		40	70	27	41	200	
95.02.036.316		50	90	30	46	200	
95.02.036.323		27	48	19	33	250	
95.02.036.324		32	58	21	38	250	
95.02.036.325		40	70	27	41	280	

Aufsteckfräsdorne

DIN 69 893 HSK-A mit vergrößertem Anlagedurchmesser



Short arbors with enlarged contact DIN 69893 HSK-A

Mandrins porte fraises courte avec surface de portée agrandie DIN 69893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,006 mm.

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

Symbole: *f* = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,006 mm.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

Symboles: *f* = additionally provided with four threaded holes to DIN 2079.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au rapport au tourillon d_1 = 0,006 mm.

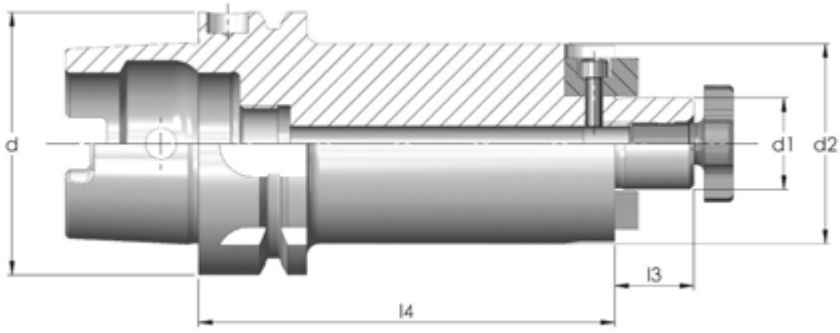
Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

Symboles: *f* = ont en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**
91.02.045.002	HSK-A 40	22	48	19	50
91.02.045.003		27	60	21	55
91.02.045.004		32	78	24	60
92.02.045.001	HSK-A 50	16	40	17	60
92.02.045.002		22	48	19	60
92.02.045.003		27	60	21	60
92.02.045.004		32	78	27	60
93.02.045.004	HSK-A 63	16	40	17	50
93.02.045.005		22	48	19	50
93.02.045.006		27	60	21	60
93.02.045.007		32	78	24	60
93.02.045.008		40	89	27	60
94.02.045.001	HSK-A 80	22	48	19	50
94.02.045.002		27	60	21	60
94.02.045.003		32	78	24	60
94.02.045.004		40	89	27	60
94.02.045.005		50	120	30	60
95.02.045.013	HSK-A 100	16	40	17	50
95.02.045.014		22	48	19	50
95.02.045.015		27	60	21	50
95.02.045.016		32	78	24	50
95.02.045.017		40	89	27	60
95.02.045.018		50	120	30	70
95.02.045.019		60	128	50	70
95.02.045.020		50	120	30	80

Aufsteckfräsdorne, verlängerte Ausführung

DIN 69 893 HSK-A mit vergrößertem Anlagedurchmesser



Arbors with enlarged contact DIN 69893 HSK-A

Mandrins porte fraises avec surface de portée agrandie DIN 69893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,006 mm.

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

Symbole: *ƒ* = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,006 mm.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

Symboles: *ƒ* = additionally provided with four threaded holes to DIN 2079.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au rapport au tourillon d_1 = 0,006 mm.

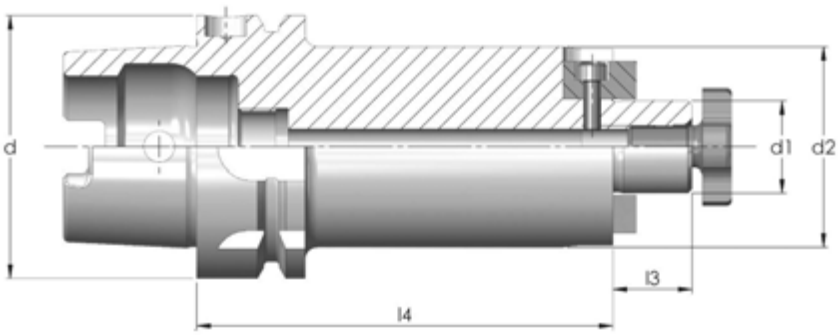
Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

Symboles: *ƒ* =ont en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	
93.02.045.304	HSK-A 63	16	40	17	100	
93.02.045.305		22	48	19	100	
93.02.045.306		27	60	21	100	
93.02.045.307		32	78	24	100	
93.02.045.308*ƒ*		40	89	27	100	
93.02.045.404		16	40	17	160	
93.02.045.405		22	48	19	160	
93.02.045.406		27	60	21	160	
93.02.045.407		32	78	24	160	
93.02.045.408*ƒ*		40	89	27	160	
93.02.045.415		22	48	19	270	
94.02.045.101	HSK-A 80	22	48	19	100	
94.02.045.102		27	60	21	100	
94.02.045.103		32	78	24	100	
94.02.045.104*ƒ*		40	89	27	100	
94.02.045.212		22	48	19	160	
94.02.045.213		27	60	21	160	
94.02.045.215		32	89	27	160	
94.02.045.313		27	60	21	200	

Aufsteckfräsdorne, verlängerte Ausführung

DIN 69893 HSK-A mit vergrößertem Anlagedurchmesser



Arbors with enlarged contact DIn 69893 HSK-A

Mandrins porte fraises avec surface de portée agrandie DIN 69893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,006 mm.

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

Symbole: *ƒ* = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,006 mm.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

Symboles: *ƒ* = additionally provided with four threaded holes to DIN 2079.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au rapport au tourillon d_1 = 0,006 mm.

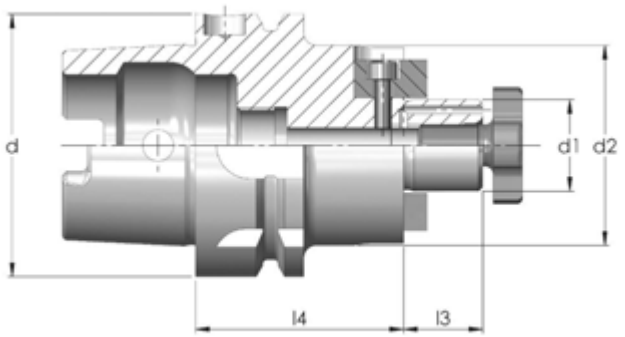
Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

Symboles: *ƒ* =ont en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	
95.02.045.112	HSK-A 100	22	48	19	100	
95.02.045.113		27	60	21	100	
95.02.045.114		32	78	24	100	
95.02.045.115		40	89	27	100	
95.02.045.211		16	40	17	160	
95.02.045.212		22	48	19	160	
95.02.045.213		27	60	21	160	
95.02.045.214		32	78	24	160	
95.02.045.215		40	89	27	160	
95.02.045.311		16	38	17	200	
95.02.045.312		22	48	19	200	
95.02.045.313		27	60	21	200	
95.02.045.314		32	78	24	200	
95.02.045.315		40	89	27	200	
95.02.045.322		22	48	19	250	
95.02.045.323		27	60	21	250	
95.02.045.324		32	78	24	250	
95.02.045.325		40	89	27	250	
95.02.045.326		50	120	30	250	
95.02.045.327		60	128	50	250	
95.02.045.332		22	48	19	300	
95.02.045.333		27	60	21	300	
95.02.045.334		32	78	24	300	
95.02.045.335		40	89	27	300	
95.02.045.342		22	60	19	200	
95.02.045.343		27	78	21	200	
95.02.045.344		32	89	24	200	
95.02.045.345		27	78	21	400	

Aufsteckfräsdorne KM

DIN 69893 HSK-A 63 bis HSK-A 125 mit 4 Bohrungen am Zapfen für KM



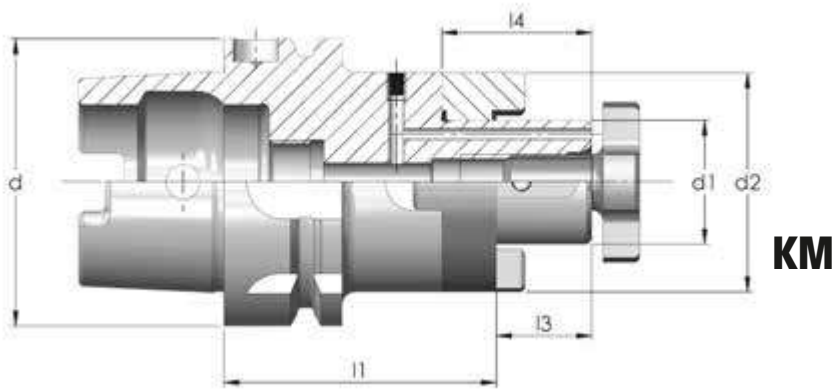
Arbors with enlarged contact DIN 69893 HSK-A

Mandrins porte fraises avec surface de portée agrandie DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	
93.02.045.254	HSK-A 63	16	40	17	50	
93.02.045.255		22	48	19	50	
93.02.045.256		27	60	21	60	
93.02.045.257		32	78	24	60	
93.02.045.258		40	89	27	60	
93.02.045.354	HSK-A 63	16	40	17	100	
93.02.045.355		22	48	19	100	
93.02.045.356		27	60	21	100	
93.02.045.357		32	78	24	100	
93.02.045.358		40	89	27	100	
93.02.045.364	HSK-A 63	16	39	17	120	
93.02.045.365		22	48	19	120	
93.02.045.366		27	60	21	120	
93.02.045.367		32	78	24	120	
93.02.045.368		40	89	27	120	
93.02.045.454	HSK-A 63	16	40	17	160	
93.02.045.455		22	48	19	160	
93.02.045.456		27	60	21	160	
93.02.045.457		32	78	24	160	
94.02.045.010	HSK-A 80	16	40	17	100	
94.02.045.011		22	48	19	100	
94.02.045.012		27	60	21	100	
94.02.045.013		32	78	24	100	
94.02.045.014		40	89	27	60	
95.02.045.250	HSK-A 100	16	40	17	100	
95.02.045.252		22	48	19	100	
95.02.045.253		27	60	21	100	
95.02.045.254		32	78	24	100	
95.02.045.255		40	89	27	100	
95.02.045.220	HSK-A 100	16	38	17	130	
95.02.045.221		16	38	17	160	
95.02.045.222		22	48	19	160	
95.02.045.225		27	60	21	160	
95.02.045.226		32	78	24	160	
95.02.045.227		40	89	27	160	
95.02.045.229		60	128	50	160	
96.02.045.254	HSK-A 125	16	40	17	60	
96.02.045.255		22	48	19	60	
96.02.045.256		27	60	21	60	
96.02.045.257		32	78	24	60	
96.02.045.258		40	89	27	70	

Kombi-Aufsteckfräsdorne KM

DIN 69 893 HSK-A, für Fräser mit Längs- oder Quernut mit 4 Bohrungen am Zapfen für KM



Combi-arbors for shell mills and face mills DIN 69893 HSK-A

Mandrins porte fraises combinés DIN 69893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut oder Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Zapfen d_1 = 0,006 mm.

Lieferumfang: Mit Fräseranzugsschraube Paßfeder mit Abdrückgewinde und Mitnehmerring.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.

Execution: Allowed radial run-out from HSK to stud d_1 = 0,006 mm.

Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key with setscrew and clutch drive ring.

FRANCAIS

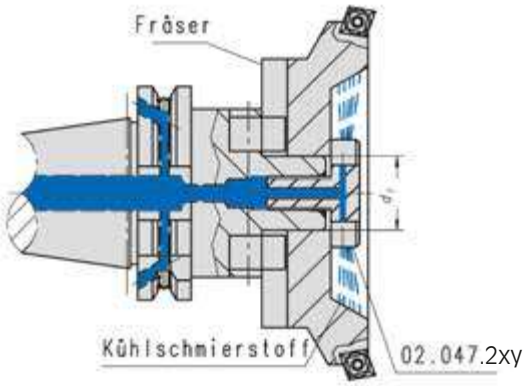
Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

Execution: Déclinaison de cylindricité de mise à la HSK au tenon d_1 = 0,006 mm.

Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entrainement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_3	l_4	l_5	
90.02.036.201	HSK-A 32	16	32	17	27	55	
90.02.036.202		22	40	19	31	55	
90.02.036.203		27	48	21	33	65	
91.02.036.201	HSK-A 40	16	32	17	27	50	
91.02.036.202		22	40	19	31	50	
91.02.036.203		27	48	21	33	65	
92.02.036.201	HSK-A 50	16	32	17	27	50	
92.02.036.202		22	40	19	31	50	
92.02.036.203		27	48	21	33	65	
92.02.036.204		32	58	24	38	65	
93.02.036.204	HSK-A 63	16	32	17	27	60	
93.02.036.205		22	40	19	31	60	
93.02.036.206		27	48	21	33	60	
93.02.036.207		32	58	24	38	60	
93.02.036.208		40	70	27	41	70	
93.02.036.209		50	90	30	46	80	
93.02.036.351	HSK-A 63	16	32	17	27	100	
93.02.036.352		22	40	19	31	100	
93.02.036.353		27	48	21	33	100	
93.02.036.354		32	58	24	38	100	
93.02.036.355		40	70	27	41	100	
93.02.036.451	HSK-A 63	16	32	17	27	160	
93.02.036.452		22	40	19	31	160	
93.02.036.453		27	48	21	33	160	
93.02.036.454		32	58	24	38	160	
93.02.036.455		40	70	27	41	160	
94.02.036.201	HSK-A 80	16	32	17	27	60	
94.02.036.202		22	40	19	31	60	
94.02.036.203		27	48	21	33	60	
94.02.036.204		32	58	24	38	60	
94.02.036.205		40	70	27	41	70	
95.02.036.221	HSK-A 100	16	32	17	27	60	
95.02.036.222		22	40	19	31	60	
95.02.036.223		27	48	21	33	60	
95.02.036.224		32	58	24	38	60	
95.02.036.225		40	70	27	41	70	
95.02.036.226		50	90	30	46	80	
95.02.036.227		60	110	48	66	120	
95.02.036.250	HSK-A 100	16	32	17	27	100	
95.02.036.231		16	32	17	27	160	
95.02.036.232		22	40	19	31	160	
95.02.036.233		27	48	21	33	160	

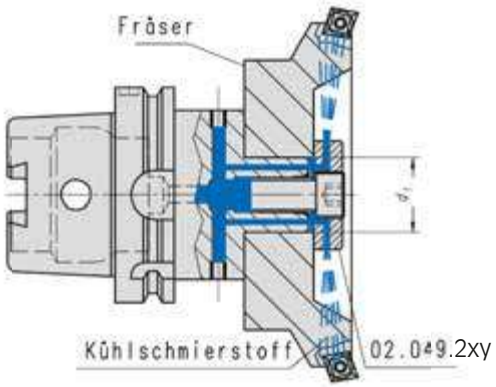
Beispiel 1



ab Lager

für Kühlung durch die Mitte

Beispiel 2



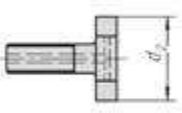
ab Lager

für KM-Ausführung

Fräseranzugsschrauben mit KM-Zufuhr

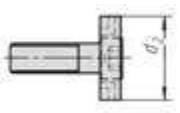
Zubehör / Accessories / Accessoires

Beispiel - 1



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2
02.047.201	ø 13	ø 17
02.047.202	ø 16	ø 20
02.047.203	ø 22	ø 28
02.047.204	ø 27	ø 35
02.047.205	ø 32	ø 42
02.047.206	ø 40	ø 52
02.047.207	ø 50	ø 63
02.047.208	ø 60	ø 75

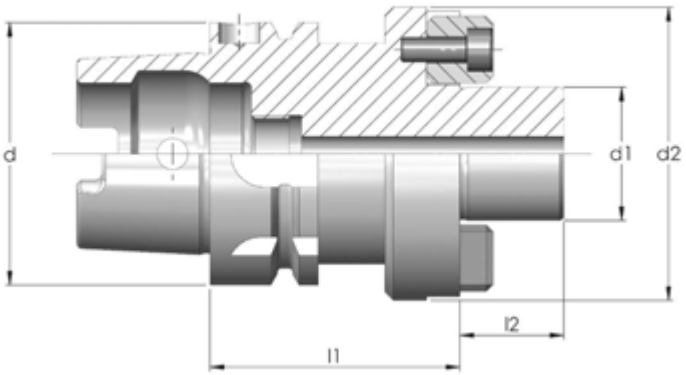
Beispiel - 2



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2
02.049.201	ø 13	ø 17
02.049.202	ø 16	ø 20
02.049.203	ø 22	ø 28
02.049.204	ø 27	ø 35
02.049.205	ø 32	ø 42
02.049.206	ø 40	ø 52
02.049.207	ø 50	ø 63
02.049.208	ø 60	ø 75

Aufnahmedorn

DIN 69 893 HSK-A , für Messerköpfe mit Innenzentrierung



Centering arbors for milling cutters with minor diameter fit DIN 69893 HSK-A

Mandrins porte-pièces pour têtes port-lames à centrage interérieur suviant DIN 69893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zum Zapfen d_1=0,01 mm.

Lieferumfang: Mit zwei eingesetzen Mitnehmersteinen DIN 2079 nach Art.-Nr. 04.016.

ENGLISH

Application: For mounting smilling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1=0,01 mm

Scope of supply: With two inserted DIN 2079 drive keys as Code No. 04.016.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation des têtes pour lames.

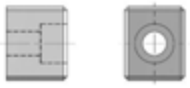
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au tourillon d_1= 0,01 mm.

Etendue de la fourniture: Avec deux coulisseaux d'entraînement suivant DIN 2079 d'après le No.d'article 04.016.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Messerkopfaufnahme**	d_1	d_2	l_2	l_3	
93.04.006.001	HSK-A 63	ISO-40	32	70,3	25	60	
93.04.006.002		ISO-40	40	89,3	30	60	
93.04.006.004		ISO-50	60	129,1	40	80	
94.04.006.001	HSK-A 80	ISO-40	40	89,3	30	70	
94.04.006.002		ISO-50	50	129,3	40	70	
94.04.006.003		ISO-50	60	129,3	40	70	
95.04.006.004	HSK-A 100	ISO-40	40	89,3	30	70	
95.04.006.005		ISO-50	60	129,1	40	70	
95.04.006.104		ISO-40	40	89,3	30	100	
95.04.006.204		ISO-40	40	89,3	30	160	
95.04.006.205		ISO-50	60	129,3	40	200	
96.04.006.004	HSK-A 125	ISO-40	40	89,3	30	70	

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

itnehmersteine
Inserts
Coulisseaux d'entraînement



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

04.016.001 ISO 30
04.016.002 ISO 40
04.016.003 ISO 50

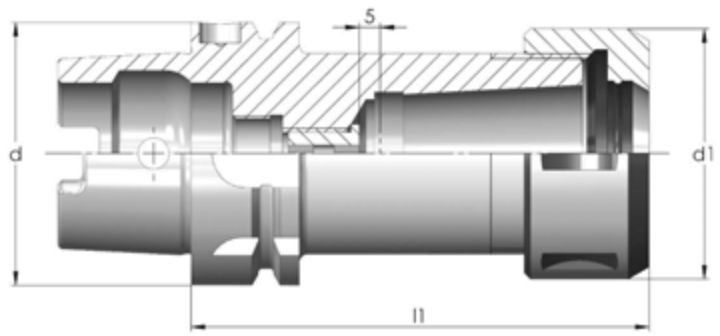
Schraube
Screw
Vis



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

04.016.101 ISO 30
04.016.102 ISO 40
04.016.103 ISO 50

Spannzangenfutter OZ
DIN 69 893 HSK-A



Collet chucks with cone 1:10
DIN 6391 / 6388
DIN 69 893 HSK-A

Plateau de serrage pour fraises avec cône 1:10 /
DIN 6391 / DIN 6388
DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel = 0,008 mm.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.021. Spannzangen mit Anzugsgewinde nach Art.-Nr. 05.026 und Kurzspannzangen nach Art.-Nr. 05.028.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity deviation of the external taper in relation to the interna taper = 0,008 mm.

Note: For use with collets as Code No. 05.021, collets with draw-in thread as Code No. 05.026, short collets as Code No. 05.028.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les princes de serrage.

Execution: Faux-round admissible du côte extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

Observation: Princes de serrage d'après l'article No. 05.021. Pinces de serrage à filetage de fixation suivant l'article, No. 05.026. Pinces de serrage courts suivant l'article No. 05.028.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	
92.05.006.001	HSK-A 50	2 – 16	43	90	
92.05.006.002		2 – 25	60	110	
93.05.006.003	HSK-A 63	2 – 16	43	100	
93.05.006.004		2 – 25	60	110	
93.05.006.104		2 – 25	60	160	
93.05.006.005		3 – 32	72	130	
93.05.006.006		6 – 40	85	160	
94.05.006.005	HSK-A 80	2 – 16	43	100	
94.05.006.006		2 – 25	60	120	
94.05.006.007		3 – 32	72	130	
94.05.006.008		6 – 40	85	165	
95.05.006.005	HSK-A 100	2 – 16	43	100	
95.05.006.006		2 – 25	60	120	
95.05.006.007		3 – 32	72	130	
95.05.006.008		6 – 40	85	165	

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannmutter
Tightening nuts
Ecrou de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.029.001	2 – 16
05.029.002	2 – 25
05.029.003	3 – 32
05.029.004	6 – 40
05.029.005	8 – 50

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.029.251	2 – 16
05.029.252	2 – 25
05.029.253	3 – 32
05.029.254	6 – 40
05.029.255	8 – 50

Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
05.029.701 40-200 Nm

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



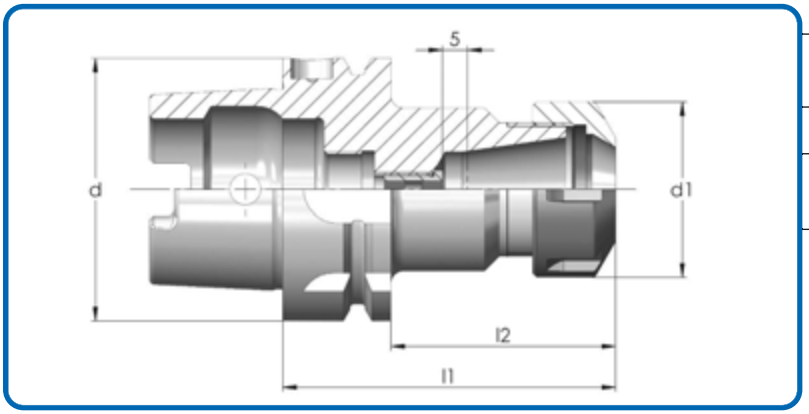
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.032.805	2 – 16
05.032.805	2 – 25
05.032.805	3 – 32
05.032.806	6 – 40
05.032.806	8 – 50

pannchlüssel
wrenches
Chef de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.029.201	2 – 16
05.029.202	2 – 25
05.029.203	3 – 32
05.029.204	6 – 40
05.029.205	8 – 50

Spannzangenfutter ER, kurze Ausführung
DIN 69 893 HSK-A32 bis HSK-A50



Collet chucks ER, short
DIN 69 893 HSK-A

Mandrins porte-fraises ER, courte
DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel = 0,003 mm.

Lieferumfang: Mit Spannmutter UM.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity deviation from HSK to taper hole = 0,003 mm.

Scope of supply: With tightening nut UM.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les princes de serrage.

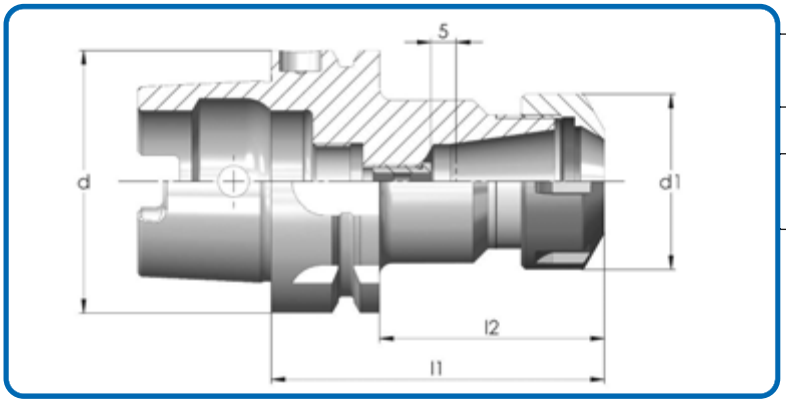
Execution: Faux-round admissible a la HSK au tenon = 0,003 mm.

Etendue de la fourniture: Avec èrou de serrage UM.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	l_2
90.05.008.000	HSK-A 32	1 – 6 ER 11-mini	16	50	30
90.05.008.001		1 – 10 ER 16	28	80	60
90.05.008.002		1 – 13 ER 20-mini	28	80	60
90.05.008.003		1 – 16 ER 25-mini	35	80	60
90.05.008.004		1 – 16 ER 25-mini	35	60	40
90.05.008.005		1 – 10 ER 16	28	55	35
90.05.008.006		2 – 20 ER 32	50	50	70
90.05.008.007		1 – 10 ER 16-mini	22	50	30
91.05.008.000	HSK-A 40	1 – 6 ER 11-mini	16	80	60
91.05.008.001		1 – 10 ER 16	28	80	60
91.05.008.002		2 – 20 ER 32	50	80	60
91.05.008.003		1 – 16 ER 25	42	80	60
91.05.008.004		1 – 6 ER 11-mini	16	40	20
91.05.008.005		1 – 10 ER 16	28	120	100
91.05.008.006		1 – 16 ER 25	42	90	70
91.05.008.007		2 – 20 ER 32	50	90	70
91.05.008.008		1 – 10 ER 16	28	70	50
91.05.008.009		1 – 10 ER 16-mini	22	80	60
91.05.008.010		1 – 16 ER 25-mini	35	80	60
91.05.008.011		1 – 10 ER 16	28	54	34
91.05.008.012		1 – 16 ER 25-mini	35	54	34
91.05.008.013		2 – 20 ER 32	50	63	43
91.05.008.014		1 – 10 ER 16	28	60	40
91.05.008.015		1 – 16 ER 25	42	70	50
91.05.008.016		1 – 6 ER 11	16	100	80
91.05.008.017		1 – 16 ER 25	42	60	40
92.05.008.001	HSK-A 50	1 – 10 ER 16	28	100	74
92.05.008.002		1 – 16 ER 25	42	80	54
92.05.008.003		2 – 20 ER 32	50	100	74
92.05.008.004		1 – 13 ER 20	34	100	74
92.05.008.005		1 – 16 ER 25	42	100	74
92.05.008.006		1 – 6 ER 11-mini	16	60	34
92.05.008.007		1 – 10 ER 16-mini	22	60	34
92.05.008.008		1 – 10 ER 16	28	80	54
92.05.008.009		1 – 5 ER 8	12	60	34

Zubehör siehe Seite 26 - 35 / Spare parts see page 26 - 35 / pièce de rechange voir page 26 - 35

Spannzangenfutter ER, kurze Ausführung
DIN 69 893 HSK-A63 bis HSK-A100



Collet chucks ER, short
DIN 69 893 HSK-A

Mandrins porte-fraises ER, courte
DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel = 0,003 mm.

Lieferumfang: Mit Spannmutter UM.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity deviation from HSK to taper hole = 0,003 mm.

Scope of supply: With tightening nut UM.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les princes de serrage.

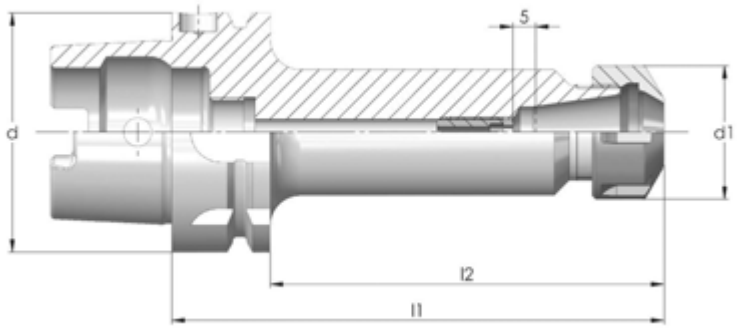
Execution: Faux-round admissible a la HSK au tenon = 0,003 mm.

Etendue de la fourniture: Avec ècrou de serrage UM.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	l_2	
93.05.008.001	HSK-A 63	1 – 5 ER 8-mini	12	60	34	
93.05.008.002		1 – 5 ER 8-mini	12	100	74	
93.05.008.003		1 – 6 ER 11-mini	16	100	74	
93.05.008.004		1 – 10 ER 16	28	100	74	
93.05.008.005		1 – 16 ER 25	42	80	54	
93.05.008.006		2 – 20 ER 32	50	100	74	
93.05.008.007		3 – 26 ER 40	63	120	94	
93.05.008.008		1 – 16 ER 25	42	100	74	
93.05.008.009		1 – 6 ER 11-mini	16	120	94	
93.05.008.010		1 – 13 ER 20	34	100	74	
93.05.008.011		10 – 34 ER 50	78	120	94	
93.05.008.012		1 – 10 ER 16-mini	22	100	74	
93.05.008.013		1 – 13 ER 20-mini	28	100	74	
93.05.008.015		3 – 26 ER 40	63	100	74	
93.05.008.160	HSK-A 63	1 – 10 ER 16	28	80	54	
93.05.008.161		1 – 10 ER 16	28	60	34	
93.05.008.162		1 – 16 ER 25	42	60	34	
93.05.008.163		2 – 20 ER 32	50	80	54	
93.05.008.164		3 – 26 ER 40	63	80	54	
93.05.008.168		1 – 16 ER 25	42	70	44	
93.05.008.169		1 – 16 ER 25	42	67	41	
94.05.008.001	HSK-A 80	1 – 10 ER 16	28	100	74	
94.05.008.003		2 – 20 ER 32	50	100	74	
94.05.008.004		3 – 26 ER 40	63	120	94	
94.05.008.005		1 – 16 ER 25	42	100	74	
94.05.008.009		1 – 13 ER 20	34	100	74	
95.05.008.007	HSK-A 100	1 – 16 ER 25	42	100	71	
95.05.008.008		1 – 10 ER 16	28	100	71	
95.05.008.010		2 – 20 ER 32	50	100	71	
95.05.008.011		3 – 26 ER 40	63	120	91	
95.05.008.012		10 – 34 ER 50	78	120	91	
95.05.008.018		1 – 13 ER 20	34	100	71	
95.05.008.019		10 – 34 ER 50	78	100	71	

Zubehör siehe Seite 26 - 35 / Spare parts see page 26 - 35 / pièce de rechange voir page 26 - 35

Spannzangenfutter ER, verlängerte Ausführung
DIN 69 893 HSK-A



Collet chucks ER, long version DIN 69 893 HSK-A

Mandrins porte-fraises ER, exe-cution long, DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel = 0,003 mm.

Lieferumfang: Mit Spannmutter UM.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity deviation from HSK to taper hole = 0,003 mm.

Scope of supply: With tightening nut UM.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les princes de serrage.

Execution: Faux-round admissible a la HSK au tenon = 0,003 mm.

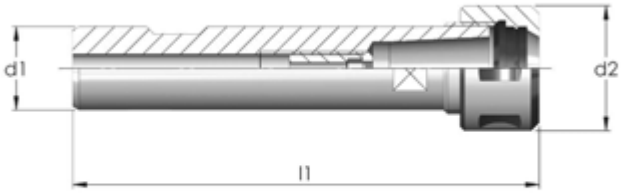
Etendue de la fourniture: Avec ècrou de serrage UM.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	l_2	
93.05.008.102	HSK-A 63	1 – 16 ER 25-mini	35	160	134	
93.05.008.103		1 – 6 ER 11-mini	16	160	134	
93.05.008.104		1 – 10 ER 16	28	160	134	
93.05.008.105		1 – 13 ER 20	34	160	134	
93.05.008.106		2 – 20 ER 32	50	160	134	
93.05.008.107		1 – 16 ER 25	42	160	134	
93.05.008.108		3 – 26 ER 40	63	160	134	
93.05.008.109		1 – 10 ER 16-mini	22	160	134	
93.05.008.110	HSK-A 63	1 – 10 ER 16	28	200	174	
93.05.008.113		2 – 20 ER 32	50	200	174	
93.05.008.114		3 – 26 ER 40	63	200	174	
94.05.008.002	HSK-A 80	1 – 10 ER 16	28	160	134	
94.05.008.106		1 – 16 ER 25	42	160	134	
94.05.008.107		2 – 20 ER 32	50	160	134	
95.05.008.109	HSK-A100	1 – 10 ER 16	28	160	131	
95.05.008.110		1 – 13 ER 20	34	160	131	
95.05.008.113		2 – 20 ER 32	50	160	131	
95.05.008.114		3 – 26 ER 40	63	160	131	
95.05.008.118		1 – 16 ER 25	42	160	131	
95.05.008.214	HSK-A100	2 – 20 ER 32	50	200	171	
95.05.008.215		3 – 26 ER 40	63	200	171	
95.05.008.216		1 – 16 ER 25	42	200	171	
95.05.008.217		1 – 10 ER 16	28	200	171	
95.05.008.230		2 – 20 ER 32	50	400	371	

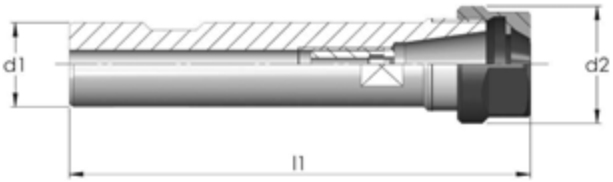
Zubehör siehe Seite 25 - 35 / Spare parts see page 25 - 35 / pièce de rechange voir page 25 - 35

Spannzangenverlängerung OZ, ER

OZ
Abb. 1
Fig. 1



ER
Abb. 2
Fig. 2



Collet chuck extension pieces DIN, ER

Allonge pour mandrins de serrage DIN, ER

DEUTSCH

Verwendung: Zur Bearbeitung bei tieferen Aussparungen.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.021/ 05.027.

ENGLISH

Application: For machining deep recesses.

Note: For use with collet chucks Code No. 05.021/05.027.

FRANCAIS

Application: Pour l'usinage d'évidements plus profonds.

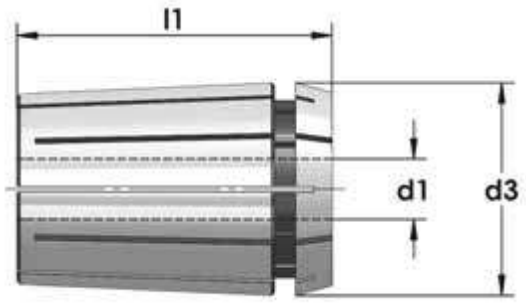
Observation: Pince de serrage suivant l'article No. 05.021/05.027.

Best.-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_2	l	l_1	
Abb. 1 / Fig. 1		**OZ**				
05.009.001	16	1 – 6	18	14	159	
05.009.002	20	1 – 10	30	19	164	
Abb. 2 / Fig. 2		**ER**				
05.009.099	12	1 – 5 ER 8-mini	12	-	160	
05.009.104	16	1 – 6 ER 11	19	-	100	
05.009.098	16	1 – 6 ER 11-mini	16	-	160	
05.009.101	16	1 – 6 ER 11	19	-	160	
05.009.108	16	1 – 6 ER 11-mini	16	-	180	
05.009.100	16	1 – 10 ER 16-mini	22	-	160	
05.009.109	16	1 – 10 ER 16-mini	22	-	240	
05.009.110	20	1 – 6 ER 11	19	-	300	
05.009.107	20	1 – 10 ER 16-mini	22	-	95	
05.009.103	20	1 – 10 ER 16	28	-	100	
05.009.102	20	1 – 10 ER 16	28	-	165	
05.009.114	20	1 – 10 ER 16-mini	22	-	182	
05.009.115	20	1 – 10 ER 16	28	-	300	
05.009.120	20	1 – 10 ER 16	28	-	400	
05.009.105	20	1 – 13 ER 20	34	-	100	
05.009.106	20	1 – 16 ER 25	42	-	100	
05.009.130	25	1 – 13 ER 20-mini	28	-	280	
05.009.140	32	2 – 20 ER 32	50	-	200	

Zubehör siehe Seite 26 - 35 / Spare parts see page 26 - 35 / pièce de rechange voir page 26 - 35

Spannzangen OZ Kegel 1:10, doppelt geschlitzt

DIN 6388 Form B



Collets double slotted 1:10
DIN 6388 form B

Pinces de serrage à entaillage double 1:10 DIN 6388 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft und Spiralbohrern auf der Führungsphase.

Hinweis: Spannzangen in vulkanisierter Ausführung lieferbar.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank milling cutters and twist drills on the margin.

Note: Collets are available in vulcanized execution.

FRANCAIS

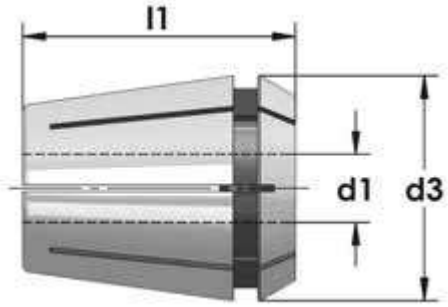
Application: Pour serrage d'outils à queue cylindrique et des forets hélicoidaux sur le listel.

Observation: Pinces de serrage disponibles en execution vulcanisée.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.001	2 – 16 (415 E)	2,0	25,5	40
05.028.002		2,5		
05.028.003		3,0		
05.028.004		3,5		
05.028.005		4,0		
05.028.006		4,5		
05.028.007		5,0		
05.028.008		5,5		
05.028.009		6,0		
05.028.010		6,5		
05.028.011		7,0		
05.028.012		7,5		
05.028.013		8,0		
05.028.014		8,5		
05.028.015		9,0		
05.028.016		9,5		
05.028.017		10,0		
05.028.018		10,5		
05.028.019		11,0		
05.028.020		11,5		
05.028.021		12,0		
05.028.022		12,5		
05.028.023		13,0		
05.028.024		13,5		
05.028.025		14,0		
05.028.026		14,5		
05.028.027		15,0		
05.028.028		15,5		
05.028.029		16,0		
05.028.101	2 – 25 (462 E)	2,0	35,05	52
05.028.102		2,5		
05.028.103		3,0		
05.028.104		3,5		
05.028.105		4,0		
05.028.106		4,5		
05.028.107		5,0		
05.028.108		5,5		
05.028.109		6,0		
05.028.110		6,5		
05.028.111		7,0		
05.028.112		7,5		
05.028.113		8,0		
05.028.114		8,5		
05.028.115		9,0		
05.028.116		9,5		
05.028.117		10,0		
05.028.118		10,5		
05.028.119		11,0		
05.028.120		11,5		
05.028.121		12,0		
05.028.122		12,5		
05.028.123		13,0		
05.028.124		13,5		
05.028.125		14,0		
05.028.126		14,5		
05.028.127		15,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.128		15,5		
05.028.129		16,0		
05.028.130		16,5		
05.028.131		17,0		
05.028.132		17,5		
05.028.133		18,0		
05.028.134		18,5		
05.028.135		19,0		
05.028.136		19,5		
05.028.137		20,0		
05.028.138		20,5		
05.028.139		21,0		
05.028.140	2 – 25 (462 E)	21,5	35,05	52
05.028.141		22,0		
05.028.142		22,5		
05.028.143		23,0		
05.028.144		23,5		
05.028.145		24,0		
05.028.146		24,5		
05.028.147		25,0		
05.028.201	3 – 32 (467 E)	6,0	43,7	60
05.028.202		6,5		
05.028.203		7,0		
05.028.204		7,5		
05.028.205		8,0		
05.028.206		8,5		
05.028.207		9,0		
05.028.208		9,5		
05.028.209		10,0		
05.028.210		10,5		
05.028.211		11,0		
05.028.212		11,5		
05.028.213		12,0		
05.028.214		12,5		
05.028.215		13,0		
05.028.216		13,5		
05.028.217		14,0		
05.028.218		14,5		
05.028.219		15,0		
05.028.220		15,5		
05.028.221		16,0		
05.028.222		16,5		
05.028.223		17,0		
05.028.224		17,5		
05.028.225		18,0		
05.028.226		18,5		
05.028.227		19,0		
05.028.228		19,5		
05.028.229		20,0		
05.028.230		20,5		
05.028.231		21,0		
05.028.232		21,5		
05.028.233		22,0		
05.028.234		22,5		
05.028.235		23,0		

DIN 6499



Collets ER

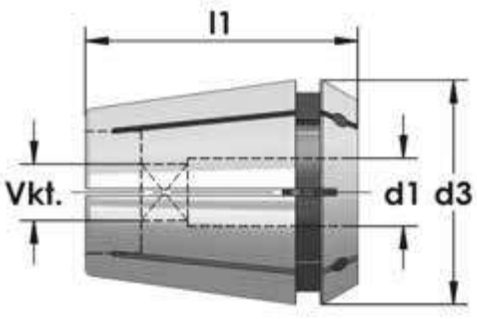
Pinces de serrage ER

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.027.201	1 – 7 ER 11 (400 E)	1	11,5	18
05.027.202		1,5		
05.027.203		2		
05.027.204		2,5		
05.027.205		3		
05.027.206		3,5		
05.027.207		4,0		
05.027.208		4,5	11,5	18
05.027.209		5		
05.027.210		5,5		
05.027.211		6		
05.027.212		6,5		
05.027.213		7		
05.027.101	1 – 10 ER 16 (426 E)	1	17	27,5
05.027.103		2		
05.027.105		3		
05.027.107		4		
05.027.108		5		
05.027.109		6		
05.027.110		7		
05.027.111		8		
05.027.112		9		
05.027.113		10		
05.027.301	1 – 13 ER 20 (428 E)	1		31,5
05.027.302		1,5		
05.027.303		2		
05.027.304		2,5		
05.027.305		3		
05.027.306		4		
05.027.307		5		
05.027.308		6		
05.027.309		7		
05.027.310		8		
05.027.311		9		
05.027.312		10		
05.027.313		11		
05.027.314		12		
05.027.315		13		
05.027.001	1 – 16 ER 25 (430 E)	1	26	34
05.027.002		2		
05.027.003		3		
05.027.004		4		
05.027.005		5		
05.027.006		6		
05.027.007		7		
05.027.008		8		
05.027.009		9		
05.027.010		10		
05.027.011		11		
05.027.012		12		
05.027.013		13		
05.027.014		14		
05.027.015		15		
05.027.016		16		
05.027.017		2,5		
05.027.018		3,5		
05.027.019		1,5		
05.027.020	2 – 20 ER 32 (470 E)	2	33	40
05.027.021		3		
05.027.022		4		
05.027.023		5		
05.027.024		6		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.027.025	2 – 20 ER 32 (470 E)	7	33	40
05.027.026		8		
05.027.027		9		
05.027.028		10		
05.027.029		11		
05.027.030		12		
05.027.031		13		
05.027.032		14		
05.027.033		15		
05.027.034		16		
05.027.035		17		
05.027.036		18		
05.027.037		19		
05.027.038		20		
05.027.040	3 – 26 ER 40 (472 E)	3	41	46
05.027.041		4		
05.027.042		5		
05.027.043		6		
05.027.044		7		
05.027.045		8		
05.027.046		9		
05.027.047		10		
05.027.048		11		
05.027.049		12		
05.027.050		13		
05.027.051		14		
05.027.052		15		
05.027.053		16		
05.027.054		17		
05.027.055		18		
05.027.056		19		
05.027.057		20		
05.027.058		21		
05.027.059		22		
05.027.060		23		
05.027.061		24		
05.027.062		25		
05.027.063		26		
05.027.070	10-34 ER50 (477E)	10	51	64
05.027.071		11		
05.027.072		12		
05.027.073		13		
05.027.074		14		
05.027.075		15		
05.027.076		16		
05.027.077		17		
05.027.078		18		
05.027.079		19		
05.027.080		20		
05.027.081		21		
05.027.082		22		
05.027.083		23		
05.027.084		24		
05.027.085		25		
05.027.086		26		
05.027.087		27		
05.027.088		28		
05.027.089		29		
05.027.090		30		
05.027.091		31		
05.027.092		32		
05.027.093		33		
05.027.094		34		

ER-Spannzangen für Gewindebohrer-GB Ø x q

dichtend



ER-Collets GB

ER-Pinces de serrage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind in unserem Spannzangenfutter ER aufnehmbar.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank tools.

Note: These collets can be used in conjunction with our collet chucks ER.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique.

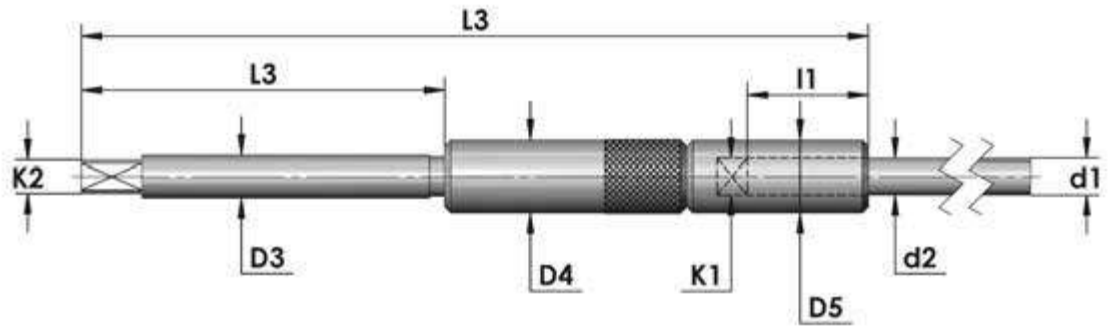
Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 Ø	d_2 q	d_3	l_1
05.027.800	ER 16–GB	4,5	3,4	16	27,5
05.027.801		5,5	4,3		
05.027.802		6,0	4,9		
05.027.803		7,0	5,5		
05.027.804		8,0	6,2		
05.027.805		9,0	7,0		
05.027.820	ER 20–GB	4,5	3,4	20	31,5
05.027.821		5,5	4,3		
05.027.822		6,0	4,9		
05.027.823		7,0	5,5		
05.027.824		8,0	6,2		
05.027.825		9,0	7,0		
05.027.826		10,0	8,0		
05.027.827		11,0	9,0		
05.027.828		12,0	9,0		
05.027.840	ER 25–GB	4,5	3,4	25	34,0
05.027.841		5,5	4,3		
05.027.842		6,0	4,9		
05.027.843		7,0	5,5		
05.027.844		8,0	6,2		
05.027.845		9,0	7,0		
05.027.846		10,0	8,0		
05.027.847		11,0	9,0		
05.027.848		12,0	9,0		
05.027.849		16,0	12,0		
05.027.850		14,0	11,0		
05.027.851		15,0	12,0		
05.027.860	ER 32–GB	4,5	3,4	32	40,0
05.027.861		5,5	4,3		
05.027.862		6,0	4,9		
05.027.863		7,0	5,5		
05.027.864		8,0	6,2		
05.027.865		9,0	7,0		
05.027.866		10,0	8,0		
05.027.867		11,0	9,0		
05.027.868		12,0	9,0		
05.027.869		14,0	11,0		
05.027.870		16,0	12,0		
05.027.871		18,0	14,5		
05.027.872		20,0	16,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 Ø	d_2 q	d_3	l_1
05.027.890	ER 40–GB	7,0	5,5	40	46
05.027.891		8,0	6,2		
05.027.892		9,0	7,0		
05.027.893		10,0	8,0		
05.027.894		11,0	9,0		
05.027.895		12,0	9,0		
05.027.896		14,0	11,0		
05.027.897		16,0	12,0		
05.027.898		18,0	14,5		
05.027.899		20,0	16,0		
05.027.900		22,0	18,0		
05.027.901	ER 50–GB	20,0	16,0	51	64
05.027.902		25,0	20,0		
05.027.903		28,0	22,0		
05.027.904		32,0	24,0		

Beispiel: M 10 DIN 371, ER 32-GB: ø 10 x 8 = 05.027.866

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9

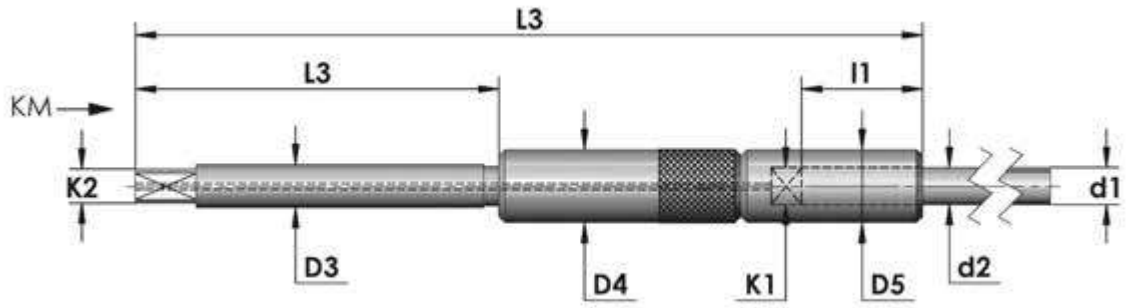


DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen gespannt.

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	$øD_3$ h_9	K_2	D_4/D_5 ø	L_2	L_3	DIN 371	DIN 374/376	d_2 ø	K_1	l_1
05.054.001	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.002	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.003	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.004	7	5,5	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.005	7	5,5	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.006	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.007	9	7	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.008	10	8	15	60	130	M10	-	10	8	33
05.054.009	11	9	18	90	130	-	M14	11	9	36
05.054.010	12	9	18	90	130	(M12)	M16	12	9	36
05.054.031	14	11	22	90	200	-	M18	14	11	39
05.054.032	16	12	24	90	200	-	M20	16	12	40
05.054.033	18	14,5	26	100	200	-	M22-M24	18	14,5	42
05.054.034	20	16	28	100	200	-	M27	20	16	44
05.054.035	22	18	30	100	200	-	M30	22	18	46
05.054.036	25	20	35	100	200	-	M32	25	20	49
05.054.011	6	4,9	6,1	70	230	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.012	6	4,9	7,5	70	230	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.013	6	4,9	8,4	70	230	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.014	7	5,5	12,1	70	230	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.015	7	5,5	12,1	70	230	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.016	8	6,2	13	80	230	M8	M11	8	6,2	30
05.054.017	9	7	15	80	230	M9	M12	9	7	31
05.054.018	10	8	15	80	230	M10	-	10	8	33
05.054.019	11	9	18	90	230	-	M14	11	9	36
05.054.020	12	9	18	90	230	(M12)	M16	12	9	36

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h6
mit innerer Kühlmittelzuführung

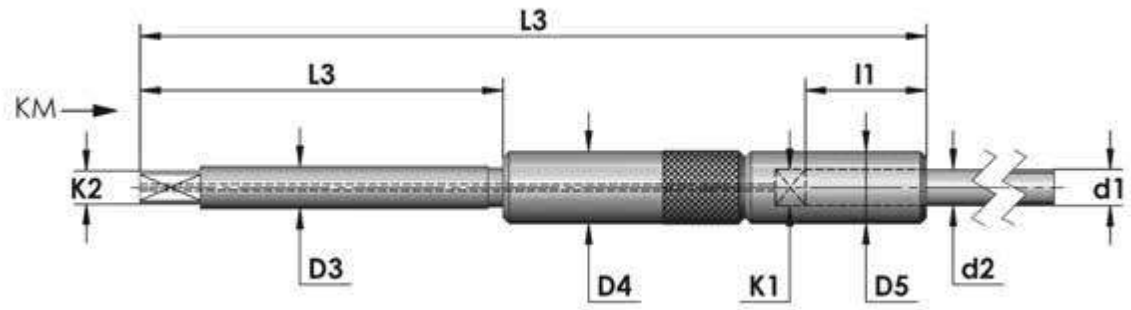


DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen oder durch die h6-Schäfte in Schrumpffuttern und Hydrodehn-Spannfutter gespannt.

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D_3 h6	K_2	D_4/D_5 ø	L_2	L_3	DIN 371	DIN 374/376	d_2 ø	K_1	l_1
05.054.101	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.102	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.103	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.104	8	6,2	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.105	8	6,2	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.106	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.107	10	8	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.108	10	8	15	60	130	M10		10	8	33
05.054.109	12	9	18	90	130		M14	11	9	36
05.054.110	12	9	18	90	130		M16	12	9	36

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9
mit innerer Kühlmittelzuführung



DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen gespannt.

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D_3 h9	K_2	D_4/D_5 ø	L_2	L_3	DIN 371	DIN 374/376	d_2 ø	K_1	l_1
05.054.201	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.202	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.203	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.204	7	5,5	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.205	7	5,5	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.206	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.207	9	7	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.208	10	8	15	60	130	M10	-	10	8	33
05.054.209	11	9	18	90	130	-	M14	11	9	36
05.054.210	12	9	18	90	130	(M12)	M16	12	9	36
05.054.211	14	11	22	90	200	-	M18	14	11	39
05.054.212	16	12	24	90	200	-	M20	16	12	40
05.054.213	18	14,5	26	100	200	-	M22-M24	18	14,5	42
05.054.214	20	16	28	100	200	-	M27	20	16	44
05.054.215	22	18	30	100	200	-	M30	22	18	46
05.054.216	25	20	35	100	200	-	M33	25	20	49

Dichtringe DIN 6388 OZ
für Spannmutter KM DIN 6388

Dichtringe DIN 6388
Packing ring DIN 6388
Anneau de joint DIN 6388



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1
05.029.510	2 – 16	2,0
05.029.512		3,0
05.029.513		3,5
05.029.514		4,0
05.029.515		4,5
05.029.516		5,0
05.029.517		5,5
05.029.518		6,0
05.029.519		6,5
05.029.520		7,0
05.029.521		7,5
05.029.522		8,0
05.029.523		8,5
05.029.524		9,0
05.029.525		9,5
05.029.526		10,0
05.029.527		10,5
05.029.528		11,0
05.029.529		11,5
05.029.530		12,0
05.029.531		12,5
05.029.532		13,0
05.029.533		13,5
05.029.534		14,0
05.029.535		14,5
05.029.536		15,0
05.029.537		15,5
05.029.538		16,0
05.029.542	2 – 25	3,0
05.029.543		3,5
05.029.544		4,0
05.029.545		4,5
05.029.546		5,0
05.029.547		5,5
05.029.548		6,0
05.029.549		6,5
05.029.550		7,0
05.029.551		7,5
05.029.552		8,0
05.029.553		8,5
05.029.554		9,0
05.029.555		9,5
05.029.556		10,0
05.029.557		10,5
05.029.558		11,0
05.029.559		11,5
05.029.560		12,0
05.029.561		12,5
05.029.562		13,0
05.029.563		13,5
05.029.564		14,0
05.029.565		14,5
05.029.566		15,0
05.029.567		15,5
05.029.568		16,0
05.029.569		16,5
05.029.570		17,0
05.029.571		17,5
05.029.572		18,0
05.029.573		18,5
05.029.574		19,0
05.029.575		19,5
05.029.576		20,0
05.029.577		20,5
05.029.578		21,0
05.029.579		21,5
05.029.580		22,0
05.029.581	2 – 25	22,5
05.029.582		23,0
05.029.583		23,5
05.029.584		24,0
05.029.585		24,5
05.029.586		25,0
05.029.600	3 – 32	3,0
05.029.601		3,5
05.029.602		4,0

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1
05.029.603		4,5
05.029.604	3 – 32	5,0
05.029.605		5,5
05.029.606		6,0
05.029.607		6,5
05.029.608		7,0
05.029.609		7,5
05.029.610		8,0
05.029.611		8,5
05.029.612		9,0
05.029.613		9,5
05.029.614		10,0
05.029.615		10,5
05.029.616		11,0
05.029.617		11,5
05.029.618		12,0
05.029.619		12,5
05.029.620		13,0
05.029.621		13,5
05.029.622		14,0
05.029.623		14,5
05.029.624		15,0
05.029.625		15,5
05.029.626		16,0
05.029.627		16,5
05.029.628		17,0
05.029.629		17,5
05.029.630		18,0
05.029.631		18,5
05.029.632		19,0
05.029.633		19,5
05.029.634		20,0
05.029.635		20,5
05.029.636		21,0
05.029.637		21,5
05.029.638		22,0
05.029.639		22,5
05.029.640		23,0
05.029.641		23,5
05.029.642		24,0
05.029.643		24,5
05.029.644		25,0
05.029.645		25,5
05.029.646		26,0
05.029.647		26,5
05.029.648		27,0
05.029.649		27,5
05.029.650		28,0
05.029.651		28,5
05.029.652		29,0
05.029.653		29,5
05.029.654		30,0
05.029.655		30,5
05.029.656		31,0
05.029.657		31,5
05.029.658		32,0

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1
05.028.801	6-40	10,0
05.028.802		10,5
05.028.803		11,0
05.028.804		11,5
05.028.805		12,0
05.028.806		12,5
05.028.807		13,0
05.028.808		13,5
05.028.809		14,0
05.028.810		14,5
05.028.811		15,0
05.028.812		15,5
05.028.813		16,0
05.028.814		16,5
05.028.815		17,0
05.028.816		17,5
05.028.817		18,0
05.028.818		18,5
05.028.819		19,0
05.028.820		19,5
05.028.821		20,0
05.028.822		20,5
05.028.823		21,0
05.028.824		21,5
05.028.825		22,0
05.028.826		22,5
05.028.827		23,0
05.028.828		23,5
05.028.829		24,0
05.028.830		24,5
05.028.831		25,0
05.028.832		25,5
05.028.833		26,0
05.028.834		26,5
05.028.835		27,0
05.028.836		27,5
05.028.837		28,0
05.028.838		28,5
05.028.839		29,0
05.028.840		29,5
05.028.841		30,0
05.028.842		30,5
05.028.843		31,0
05.028.844		31,5
05.028.845		32,0
05.028.846		32,5
05.028.847		33,0
05.028.848		33,5
05.028.849		34,0
05.028.850		34,5
05.028.851		35,0
05.028.852		35,5
05.028.853		36,0
05.028.854		36,5
05.028.855		37,0
05.028.856		37,5
05.028.857		38,0
05.028.858		38,5
05.028.859		39,0
05.028.860		39,5
05.028.861		40,0

Dichtringe DIN 6499
Packing ring DIN 6499
Anneau de joint DIN 6499



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d_1
05.029.802	ER 16	2,0
05.029.803		2,5
05.029.804		3,0
05.029.805		3,5
05.029.806		4,0
05.029.807		4,5
05.029.808		5,0
05.029.809		5,5
05.029.810		6,0
05.029.811		6,5
05.029.812		7,0
05.029.813		7,5
05.029.814		8,0
05.029.815		8,5
05.029.816		9,0
05.029.817		9,5
05.029.818		10,0
05.029.710	ER 20	3,0
05.029.711		3,5
05.029.712		4,0
05.029.713		4,5
05.029.714		5,0
05.029.715		5,5
05.029.716		6,0
05.029.717		6,5
05.029.718		7,0
05.029.719		7,5
05.029.720		8,0
05.029.721		8,5
05.029.722		9,0
05.029.723		9,5
05.029.724		10,0
05.029.725		10,5
05.029.726		11,0
05.029.727		11,5
05.029.728		12,0
05.029.729		12,5
05.029.730		13,0
05.029.824	ER 25	3,0
05.029.825		3,5
05.029.826		4,0
05.029.827		4,5
05.029.828		5,0
05.029.829		5,5
05.029.830		6,0
05.029.831		6,5
05.029.832		7,0
05.029.833		7,5
05.029.834		8,0
05.029.835		8,5
05.029.836		9,0
05.029.837		9,5
05.029.838		10,0
05.029.839		10,5
05.029.840		11,0
05.029.841		11,5
05.029.842		12,0
05.029.843		12,5
05.029.844		13,0
05.029.845		13,5
05.029.846		14,0
05.029.847		14,5
05.029.848		15,0
05.029.849		15,5
05.029.850		16,0
05.029.862	ER 32	3,0
05.029.863		3,5
05.029.864		4,0
05.029.865		4,5
05.029.866		5,0
05.029.867		5,5
05.029.868		6,0
05.029.869		6,5

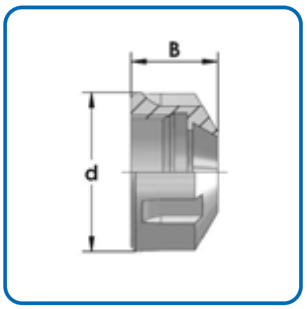
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d_1
05.029.870		7,0
05.029.871		7,5
05.029.872		8,0
05.029.873		8,5
05.029.874		9,0
05.029.875		9,5
05.029.876		10,0
05.029.877		10,5
05.029.878		11,0
05.029.879		11,5
05.029.880		12,0
05.029.881		12,5
05.029.882		13,0
05.029.883		13,5
05.029.884		14,0
05.029.885		14,5
05.029.886		15,0
05.029.887		15,5
05.029.888		16,0
05.029.889		16,5
05.029.890		17,0
05.029.891		17,5
05.029.892		18,0
05.029.893		18,5
05.029.894		19,0
05.029.895		19,5
05.029.896		20,0
05.029.900	ER 40	3,0
05.029.901		3,5
05.029.902		4,0
05.029.903		4,5
05.029.904		5,0
05.029.905		5,5
05.029.906		6,0
05.029.907		6,5
05.029.908		7,0
05.029.909		7,5
05.029.910		8,0
05.029.911		8,5
05.029.912		9,0
05.029.913		9,5
05.029.914		10,0
05.029.915		10,5
05.029.916		11,0
05.029.917		11,5
05.029.918		12,0
05.029.919		12,5
05.029.920		13,0
05.029.921		13,5
05.029.922		14,0
05.029.923		14,5
05.029.924		15,0
05.029.925		15,5
05.029.926		16,0
05.029.927		16,5
05.029.928		17,0
05.029.929		17,5
05.029.930		18,0
05.029.931		18,5
05.029.932		19,0
05.029.933		19,5
05.029.934		20,0
05.029.935		20,5
05.029.936		21,0
05.029.937		21,5
05.029.938		22,0
05.029.939		22,5
05.029.940		23,0
05.029.941		23,5
05.029.942		24,0
05.029.943		24,5
05.029.944		25,0
05.029.945		25,5
05.029.946		26,0

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d_1
05.029.950	ER 50	10,0
05.029.951		10,5
05.029.952		11,0
05.029.953		11,5
05.029.954		12,0
05.029.955		12,5
05.029.956		13,0
05.029.957		13,5
05.029.958		14,0
05.029.959		14,5
05.029.960		15,0
05.029.961		15,5
05.029.962		16,0
05.029.963		16,5
05.029.964		17,0
05.029.965		17,5
05.029.966		18,0
05.029.967		18,5
05.029.968		19,0
05.029.969		19,5
05.029.970		20,0
05.029.971		20,5
05.029.972		21,0
05.029.973		21,5
05.029.974		22,0
05.029.975		22,5
05.029.976		23,0
05.029.977		23,5
05.029.978		24,0
05.029.979		24,5
05.029.980		25,0
05.029.981		25,5
05.029.982		26,0
05.029.983		26,5
05.029.984		27,0
05.029.985		27,5
05.029.986		28,0
05.029.987		28,5
05.029.988		29,0
05.029.989		29,5
05.029.990		30,0
05.029.991		30,5
05.029.992		31,0
05.029.993		31,5
05.029.994		32,0
05.029.995		32,5
05.029.996		33,0
05.029.997		33,5
05.029.998		34,0

Spannmuttern ER

Tightening nuts ER / Ecrou de serrages ER **Nm**

Standard UM-ER



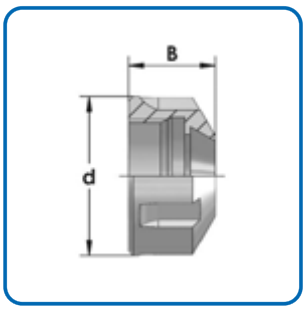
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.406	11	19	11,3	15 Nm
05.029.400	16	28	17,5	40 Nm
05.029.405	20	34	19	60 Nm
05.029.401	25	42	20	80 Nm
05.029.402	32	50	22,5	150 Nm
05.029.403	40	63	25,5	180 Nm
05.029.404	50	78	35,3	200 Nm

Spannmutter
(für Drehzahlen bis 15.000 U/min.)
Tightening nuts
Ecrou de serrage

(for clamping force up to 15.000 rpm)

(pour vitesse de rotation ou 15.000 homdres de tours)

Standard HU-ER



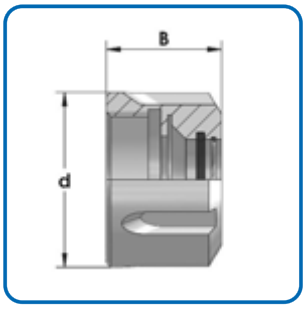
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.430	11	19	11,5	15 Nm
05.029.431	16	32	17,5	40 Nm
05.029.432	20	35	19	60 Nm
05.029.433	25	42	20	80 Nm
05.029.434	32	50	22,5	150 Nm
05.029.435	40	63	25,5	180 Nm

Spannmutter für hohe Drehzahlen (über 15.000 U/min)

Tightening nuts for high speed

Ecrou de serrage pour superior vitesse de rotation

Standard KM-ER-6499



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.505	16	28	22,5	40 Nm
05.029.509	20	34	24	60 Nm
05.029.506	25	42	25	80 Nm
05.029.507	32	50	27,5	150 Nm
05.029.508	40	63	30,5	180 Nm
05.029.504	50	78	33	200 Nm

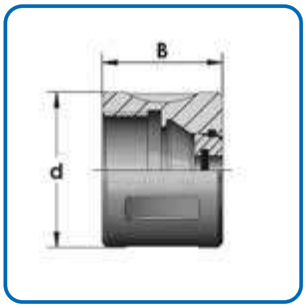
Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff-zuführung

Tightenning nuts with sealing for internal coolant through

Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide

Dichtringe siehe Seite 33

Standard KM/OZ-6388



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	OZ	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.500	2-16	43	24	85 Nm
05.029.501	2-25	60	30	140 Nm
05.029.502	3-32	72	34	170 Nm
05.029.503	6-40	85	37	190 Nm

Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff-zuführung

Tightenning nuts with sealing for internal coolant through

Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide

Dichtringe siehe Seite 33

Drehmomente für Spannzangenfutter: Nm

Moment of torsion for Collets / Moment de torsion pour pinces de serrage

Zubehör / Accessories / Accessoires

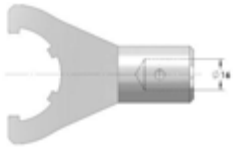
Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. OZ d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.249	1 –	6
05.029.250	1 –	10
05.029.251	2 –	16
05.029.252	2 –	25
05.029.253	3 –	32
05.029.254	6 –	40
05.029.255	8 –	50

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. ER d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.349	ER 11-mini	(1 – 6)
05.029.349	ER 11	(1 – 6)
05.029.350	ER 16	(1 – 10)
05.029.355	ER 20	(1 – 13)
05.029.351	ER 25	(1 – 16)
05.029.352	ER 32	(2 – 20)
05.029.353	ER 40	(3 – 36)
05.029.354	ER 50	(10 – 34)
05.029.355	ER 20	(1 – 13)

Drehmomentschlüssel
Dynamomentric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr. Nm-Bereich
Code No.
No. de cde.

05.029.699	5 - 50 Nm
05.029.700	10 - 100 Nm
05.029.701	40 - 200 Nm
05.029.702	75 - 400 Nm

Zubehör / Accessories / Accessoires

Hakenschlüssel
Hook wrenches
Chef à ergots

DIN



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.206	1 – 6
05.029.207	1 – 10
05.029.201	2 – 16
05.029.202	2 – 25
05.029.203	3 – 32
05.029.204	6 – 40
05.029.205	8 – 50

Verstellschraube
Adjusting srews
Vis de réglage

DIN



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.032.805	2 – 16
05.032.805	2 – 25
05.032.805	3 – 32
05.032.806	6 – 40
05.032.806	8 – 50

Spannschlüssel
Wrenches
clef de serrage



Gabelschlüssel

Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.305	ER 11 Gabels.
05.029.300	ER 16 Gabels.
05.029.310	ER 16 Nutens.
05.029.306	ER 20 Gabels.
05.029.311	ER 20 Nutens.
05.029.301	ER 25 Nutens.
05.029.302	ER 32 Nutens.
05.029.303	ER 40 Nutens.
05.029.304	ER 50 Nutens.

Spannschlüssel
Wrenches
clef de serrage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.315	ER 11 Mini
05.029.312	ER 16 Mini
05.029.313	ER 20 Mini
05.029.314	ER 25 Mini

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage

ER

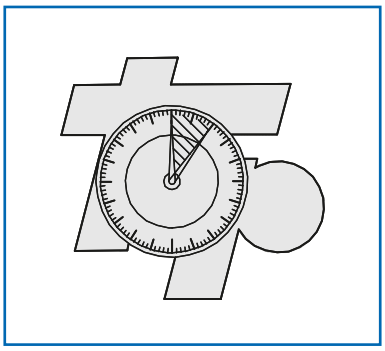


Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.032.802	ER 11
05.032.803	ER 16/ER 20
05.032.803	ER 25
05.032.805	ER 32
05.032.805	ER 40
05.032.806	ER 50

Die Vorteile beim Arbeiten mit dem Drehmomentschlüssel: Nm

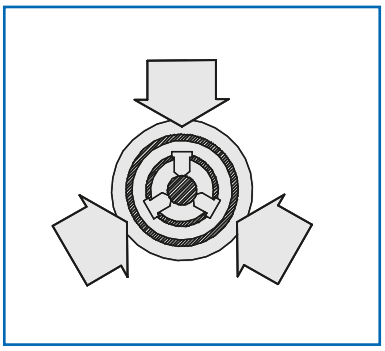
Advantage of working with dynamometric key / Les avantages de travailler avec le clé dynamométrique



D: Kurze Rüstzeiten durch definierte Drehmomente

GB: Short setup times by defined torque

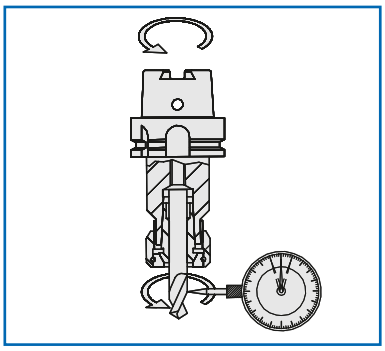
F: Temps de préparation courts grâce à des moments de torsion définis



D: Größere Spannkräfte ohne größere Anstrengung

GB: Larger elasticity without big effort

F: Grandes forces de serrage sans grand effort



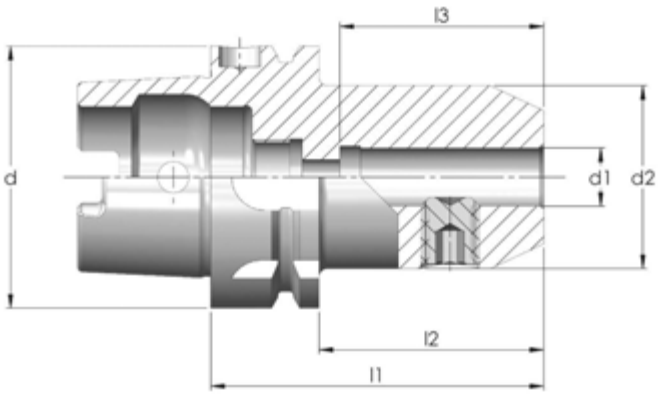
D: Höhere Rundlaufgenauigkeit garantiert höchste Fertigungsqualität

GB: Higher concentricity guarantees manufacturing quality.

F: Plus grande concentricité garantissant une très grande qualité de fabrication

Spannfutter DIN 1835 B

DIN 69 893 HSK-A, für Zylinder-Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche



Chuck for mounting straight-shank tools with incline drive flat DIN 1835 form B

Mandrins de serrage pour queues cylindriques à surface de serrage oblique DIN 1835 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 B und DIN 6535 Form HB.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zu d_1 = 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B and DIN 6535 Form HB.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B et DIN 6535 forme HB.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir un usinage de très grande précision.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	Toleranz d_1
90.05.031.001	HSK-A 32	6	25	60	40	40	+0,005
90.05.031.002		8	28	60	40	40	0
90.05.031.003		10	35	65	45	44	
90.05.031.004		12	42	70	50	49	
90.05.031.005		14	44	75	60	49	
90.05.031.006		16*	48	75	70	52	
90.05.031.007		20*	50	90	70	52	+0,007
							0
91.05.031.001	HSK-A 40	6	25	60	40	40	+0,005
91.05.031.002		8	28	60	40	40	0
91.05.031.003		10	35	60	40	44	
91.05.031.004		12	42	70	50	49	
91.05.031.005		14	44	75	55	49	
91.05.031.006		16	40	75	55	52	
91.05.031.007		18	40	85	65	52	
91.05.031.008		20	40	85	65	54	+0,007
91.05.031.009		25	60	95	75	59	0
91.05.031.010		32	60	105	85	63	
92.05.031.001	HSK-A 50	6	25	65	39	40	+0,005
92.05.031.002		8	28	65	39	40	0
92.05.031.003		10	35	65	39	44	
92.05.031.004		12	42	80	54	49	
92.05.031.005		14	44	80	54	49	
92.05.031.006		16	48	80	54	52	
92.05.031.007		18	50	80	54	52	
92.05.031.008		20	52	80	54	54	+0,007
92.05.031.009		25	60	110	84	59	0
92.05.031.010		32	60	110	84	63	
93.05.031.009	HSK-A 63	6	25	65	39	40	+0,005
93.05.031.010		8	28	65	39	40	0
93.05.031.011		10	35	65	39	44	
93.05.031.012		12	42	80	54	49	

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	Toleranz d_1
93.05.031.013	HSK-A 63	14	44	80	54	49	
93.05.031.014		16	48	80	54	52	
93.05.031.015		18	50	80	54	52	
93.05.031.016		20	52	80	54	54	+0,007
93.05.031.017		25	65	110	84	59	0
93.05.031.018		32	72	110	84	63	
93.05.031.019		40	63	120	94	73	
94.05.031.001	HSK-A 80	6	25	80	54	40	+0,005
94.05.031.002		8	28	80	54	40	0
94.05.031.003		10	35	80	54	44	
94.05.031.004		12	42	80	54	49	
94.05.031.005		14	44	80	54	49	
94.05.031.006		16	48	100	74	52	
94.05.031.007		18	50	100	74	52	
94.05.031.008		20	52	100	74	54	+0,007
94.05.031.009		25	65	100	74	59	0
94.05.031.010		32	72	110	84	63	
94.05.031.011		40	80	120	94	73	
95.05.031.019	HSK-A 100	6	25	80	51	40	+0,005
95.05.031.020		8	28	80	51	40	0
95.05.031.021		10	35	80	51	44	
95.05.031.022		12	42	80	51	49	
95.05.031.023		14	44	80	51	49	
95.05.031.024		16	48	100	71	52	
95.05.031.025		18	50	100	71	52	
95.05.031.026		20	52	100	71	54	+0,007
95.05.031.027		25	65	100	71	59	0
95.05.031.028		32	72	100	71	63	
95.05.031.029		40	80	120	91	73	
95.05.031.030		50	100	130	101	83	
95.05.031.040	HSK-A 100	6	25	120	91	40	+0,005
95.05.031.041		8	28	120	91	40	0
95.05.031.042		10	35	120	91	44	
95.05.031.043		12	42	120	91	49	
95.05.031.044		14	44	120	91	49	
95.05.031.045		16	48	120	91	52	
95.05.031.046		18	50	120	91	52	
95.05.031.047		20	52	120	91	54	+0,007
95.05.031.048		25	65	120	91	59	0
95.05.031.049		32	72	120	91	63	

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

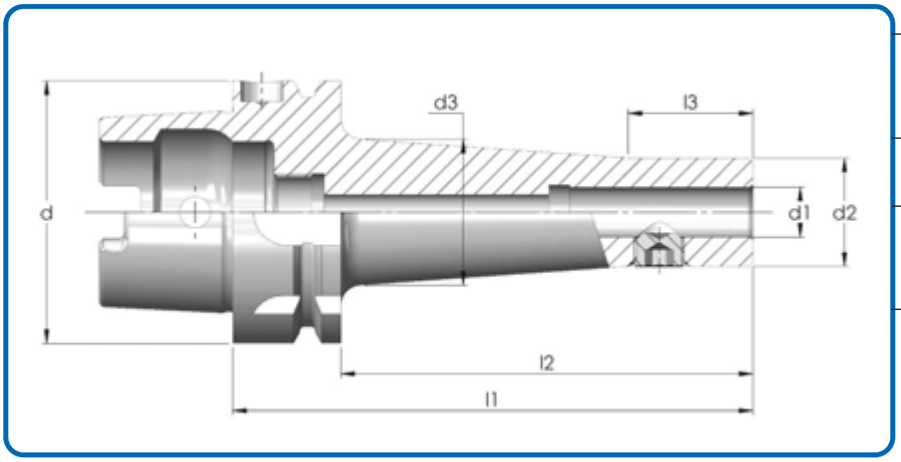
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25
05.031.804	12	05.031.808	32
05.031.804	14	05.031.809	40
05.031.805	16	05.031.810	50

Spannfutter – DIN 1835 B, verlängerte Ausführung

DIN 69 893 HSK-A, für Zylinder-Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche



Chuck for mounting straight-shank tools with inclined drive flat DIN 1835 form B

Mandrins de serrage pour queues cylindriques à surface de serrage oblique DIN 1835 form B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 B und DIN 6535 Form HB.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zu d_1 = 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B and DIN 6535 Form HB.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B et DIN 6535 forme HB.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir un usinage de très grande précision.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	**Toleranz** d_1
93.05.031.309	HSK-A 63	6	22	28	125	99	26	+0,005
93.05.031.310		8	24	30	125	99	26	0
93.05.031.311		10	25	32	125	99	30	
93.05.031.312		12	26	35	125	99	30	
93.05.031.313		14	28	37	125	99	30	
93.05.031.314		16	30	39	125	99	32	
93.05.031.315		18	32	41	125	99	32	+0,007
93.05.031.316		20	34	43	125	99	36	0
93.05.031.408	HSK-A 63	5	22	33	160	134	26	+0,005
93.05.031.409		6	22	33	160	134	26	0
93.05.031.410		8	24	35	160	134	26	
93.05.031.411		10	25	39	160	134	30	
93.05.031.412		12	26	43	160	134	30	
93.05.031.413		14	28	44	160	134	30	
93.05.031.414		16	30	44	160	134	32	
93.05.031.415		18	32	46	160	134	32	
93.05.031.416		20	34	51	160	134	36	
93.05.031.417		25	46	53	160	134	60	
93.05.031.418		32	53	53	160	134	134	+0,007
93.05.031.419		40	62	62	160	134	134	0
94.05.031.301	HSK-A 80	6	22	28	125	99	26	+0,005
94.05.031.302		8	24	30	125	99	26	0
94.05.031.303		10	25	32	125	99	30	
94.05.031.304		12	26	35	125	99	30	
94.05.031.305		14	28	37	125	99	30	
94.05.031.306		16	30	39	125	99	32	
94.05.031.307		18	32	41	125	99	32	
94.05.031.308		20	34	43	125	99	36	
94.05.031.309		25	46	53	125	99	60	+0,007
								0
94.05.031.401	HSK-A 80	6	22	30	160	134	26	+0,005
94.05.031.402		8	24	35	160	134	30	0

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	**Toleranz** d_1
94.05.031.403	HSK-A 80	10	25	39	160	134	30	+0,005
94.05.031.404		12	26	43	160	134	30	0
94.05.031.405		14	28	44	160	134	30	
94.05.031.406		16	30	44	160	134	32	
94.05.031.407		18	32	46	160	134	32	
94.05.031.408		20	34	51	160	134	36	+0,007
94.05.031.409		25	46	56	160	134	60	0
94.05.031.410		32	65	65	160	134	60	
95.05.031.408	HSK-A 100	5	22	33	160	131	26	+0,005
95.05.031.409		6	22	33	160	131	26	0
95.05.031.410		8	24	35	160	131	26	
95.05.031.411		10	25	39	160	131	30	
95.05.031.412		12	26	43	160	131	30	
95.05.031.413		14	28	44	160	131	30	
95.05.031.414		16	30	44	160	131	32	
95.05.031.415		18	32	46	160	131	32	
95.05.031.416		20	34	51	160	131	36	+0,007
95.05.031.417		25	56	65	160	131	60	0
95.05.031.418		32	54	72	160	131	62	
95.05.031.419		40	80	80	160	131	131	
95.05.031.319	HSK-A 100	6	22	33	200	171	26	+0,005
95.05.031.320		8	24	35	200	171	26	0
95.05.031.321		10	25	39	200	171	30	
95.05.031.322		12	26	43	200	171	30	
95.05.031.323		14	28	44	200	171	30	
95.05.031.324		16	30	44	200	171	32	
95.05.031.325		18	32	46	200	171	32	
95.05.031.326		20	34	51	200	171	36	+0,007
95.05.031.327		25	46	56	200	171	60	0
95.05.031.328		32	54	72	200	171	62	
95.05.031.329		40	62	80	200	171	74	
95.05.031.349	HSK-A 100	8	24	38	250	221	26	+0,005
95.05.031.350		9	24	38	250	221	26	0
95.05.031.351		10	25	43	250	221	30	
95.05.031.352		12	26	46	250	221	30	
95.05.031.353		14	28	48	250	221	30	
95.05.031.354		16	30	50	250	221	32	
95.05.031.355		18	32	52	250	221	32	
95.05.031.356		20	34	55	250	221	36	+0,007
95.05.031.357		25	65	65	250	221	60	0

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

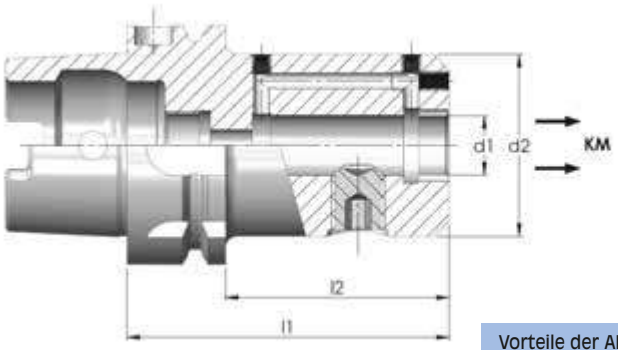
Spannschraube * verlängerte Ausführung
Tightening screw *
Vis de serrage *



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.814	6	05.031.834	14	05.031.837	25
05.031.832	8	05.031.835	16	05.031.838	32
05.031.833	10	05.031.835	18	05.031.838	40
05.031.834	12	05.031.836	20		

Spannfutter DIN 1835 B – Form AD+BK

DIN 69 893 HSK-A, mit Kühlmittel am Schaft entlang







Vorteile der AD+BK-Futter
- Kühlkanalprinzip-Druckaufbau 1:3
- Kühlmittel entlang dem Schaft
- Standzeiterhöhung um 25%

Chucks for mounting straight-shank tools with inclined drive flat DIN 1835 form AD+BK DIN 69 893 HSK-A

Mandrins de serrage pour queues cylindrique à surface de serrage oblique DIN 1835 forme AD+BK, DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Ausführung: Rundlaufabweichung max. 0,003 mm.

Anmerkung: Für innengekühlte Schneiden kann mit dem Gewindestift M4 stirnseitige Kühlmittelzufuhr am Bund unterbrochen werden.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Execution: Permissible éxentricity 0,003 mm.

Remark: The coolant through at the collar of internal cooled cutters can be broken by thread pin M4.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Exécution: Admissible éxcentricité0,003 mm.

Remarque: Pour les outils avec arrosage interne, il est possible d'interrompre l'arrosage avec les vis M4, le long de la coupe.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	Tol.
92.05.031.601	HSK-A 50	6	25	65	39	+0,005
92.05.031.602		8	28	70	44	0
92.05.031.603		10	35	75	49	
92.05.031.604		12	42	80	54	
92.05.031.605		16	48	80	54	
92.05.031.608		20	52	90	64	+0,007
93.05.031.601	HSK-A 63	6	25	75	49	+0,005
93.05.031.602		8	28	75	49	0
93.05.031.603		10	35	75	49	
93.05.031.604		12	42	80	54	
93.05.031.605		14	44	80	54	
93.05.031.606		16	48	80	54	
93.05.031.607		18	50	80	54	
93.05.031.608		20	52	80	54	+0,007
93.05.031.609		25	63	110	84	0
93.05.031.610		32	63	110	84	
93.05.031.611		40	63	120	94	
93.05.031.613	HSK-A 63	6	25	120	94	+0,005
93.05.031.614		8	28	120	94	0
93.05.031.615		10	35	120	94	
93.05.031.616		12	42	120	94	
93.05.031.617		14	44	120	94	+0,007
93.05.031.618		16	48	120	94	0
93.05.031.619		18	50	120	94	
93.05.031.612		20	52	120	94	+0,007
						0
93.05.031.621	HSK-A 63	6	25	125	99	+0,005
93.05.031.622		8	28	125	99	0
93.05.031.623		10	35	125	99	
93.05.031.624		12	42	125	99	
93.05.031.625		14	44	125	99	+0,007
93.05.031.626		16	48	125	99	0
93.05.031.627		18	50	125	99	
93.05.031.628		20	52	125	99	
95.05.031.601	HSK-A 100	6	25	75	46	+0,005
95.05.031.602		8	28	75	46	0
95.05.031.603		10	35	80	51	

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	Tol.
95.05.031.604	HSK-A 100	12	42	90	61	
95.05.031.605		14	44	90	61	
95.05.031.606		16	48	100	71	+0,005
95.05.031.607		18	50	100	71	+0,007
95.05.031.608		20	52	100	71	
95.05.031.609		25	65	100	71	
95.05.031.610		32	72	100	71	
95.05.031.611		40	80	120	91	
95.05.031.612		50	85	120	91	
95.05.031.620	HSK-A 100	6	25	125	96	
95.05.031.621		8	28	125	96	+0,007
95.05.031.622		10	35	125	96	0
95.05.031.623		12	42	125	96	
95.05.031.624		14	44	125	96	
95.05.031.625		16	48	125	96	+0,005
95.05.031.626		18	50	125	96	0
95.05.031.627		20	52	125	96	
95.05.031.628		25	65	125	96	
95.05.031.629		32	72	125	96	
95.05.031.631	HSK-A 100	6	25	160	131	
95.05.031.632		8	28	160	131	+0,007
95.05.031.633		10	35	160	131	0
95.05.031.634		12	42	160	131	
95.05.031.635		14	44	160	131	
95.05.031.636		16	48	160	131	
95.05.031.637		18	50	160	131	+0,005
95.05.031.638		20	52	160	131	0
95.05.031.639		25	65	160	131	
95.05.031.640		32	72	160	131	
95.05.031.641		40	80	160	131	
95.05.031.651	HSK-A 100	6	25	200	171	
95.05.031.652		8	28	200	171	
95.05.031.653		10	35	200	171	+0,007
95.05.031.654		12	42	200	171	0
95.05.031.655		14	44	200	171	
95.05.031.656		16	48	200	171	
95.05.031.657		18	50	200	171	
95.05.031.658		20	52	200	171	
95.05.031.659		25	65	200	171	
95.05.031.660		32	72	200	171	
95.05.031.661		40	80	200	171	
95.05.031.662		50	85	200	171	

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

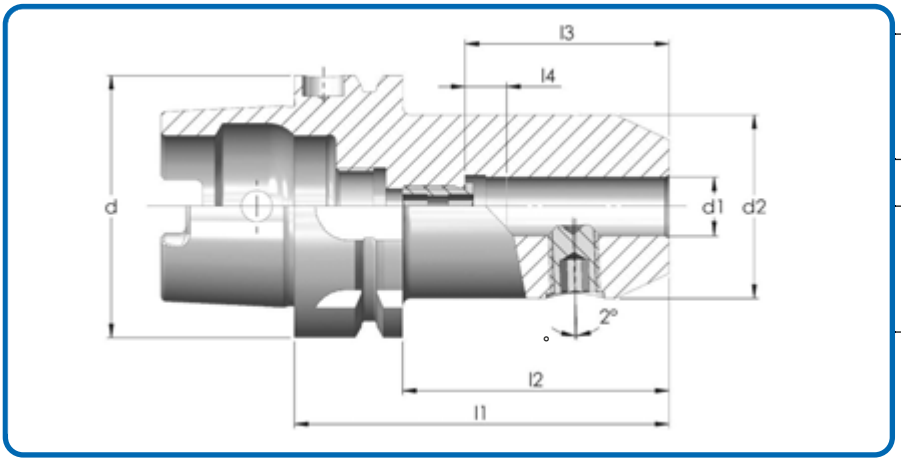
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25
05.031.804	12	05.031.808	32
05.031.804	14	05.031.809	40
05.031.805	16	05.031.810	50

Spannfutter – DIN 1835 E

DIN 69 893 HSK-A, für Zylinder-Schäfte mit geneigter Spannfläche



Chucks for mounting straight-shank tools with inclined drive flat DIN 1835 form E, DIN 69 893 HSK-A

Mandrins de serrage pour queues cylindrique à surface de serrage oblique DIN 1835 forme E, DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 E und DIN 6535 Form HE.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung von 0,003 mm.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E and DIN 6535 Form HE.

Execution: Permissible éxentricity difference 0,003 mm.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E et DIN 6535 forme HE.

Exécution: Admissible éxcentricité 0,003 mm.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de. cde.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	M	Toleranz d_1
90.05.032.001	HSK-A 32	6	25	80	60	40	10	M 5	+0,005
90.05.032.002		8	28	80	60	40		M 6	0
90.05.032.003		10	32	80	60	44		M 8	
90.05.032.004		12	32	80	60	49		M10	
90.05.032.005		14	32	80	60	49		M10	
90.05.032.006		16	32	90	70	52		M12	
90.05.032.007		18	34	90	70	52		M12	
90.05.032.008		20	34	90	70	54		M16	+0,007
									0
91.05.032.001	HSK-A 40	6	25	80	60	40	10	M 5	+0,005
91.05.032.002		8	28	80	60	40		M 6	0
91.05.032.003		10	35	80	60	44		M 8	
91.05.032.004		12	42	90	70	49		M10	
91.05.032.005		14	44	90	70	49		M10	
91.05.032.006		16	48	90	70	52		M12	
91.05.032.007		18	50	90	70	52		M12	
91.05.032.008		20	40	90	70	54		M16	+0,007
91.05.032.009		25	65	100	80	60		M20	0
91.05.032.010		32	72	110	80	63		M20	
92.05.032.001	HSK-A 50	6	25	80	54	40	10	M 5	+0,005
92.05.032.002		8	28	80	54	40		M 6	0
92.05.032.003		10	35	80	54	44		M 8	
92.05.032.004		12	42	90	64	49		M10	
92.05.032.005		14	44	90	64	49		M10	
92.05.032.006		16	48	90	64	52		M12	
92.05.032.007		18	50	90	64	52		M12	
92.05.032.008		20	42	100	74	53		M16	+0,007
92.05.032.009		25	60	110	84	59		M16	0
92.05.032.010		32	60	110	84	63		M16	
93.05.032.009	HSK-A 63	6	25	80	54	40	10	M 5	+0,005
93.05.032.010		8	28	80	54	40		M 6	0
93.05.032.011		10	35	80	54	44		M 8	

Bestell-Nr. Code No. No. de. cde.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	M	Toleranz d_1
93.05.032.012	HSK-A 63	12	42	90	64	49	10	M10	
93.05.032.013		14	44	90	64	49		M10	
93.05.032.014		16	48	100	74	52		M12	
93.05.032.015		18	50	100	74	52		M12	
93.05.032.016		20	52	100	74	54		M16	+0,007
93.05.032.017		25	65	110	84	59		M20	0
93.05.032.018		32	72	110	84	63		M20	
93.05.032.019		40	63	120	94	73		M16	
94.05.032.001	HSK-A 80	6	25	90	64	40	10	M 5	+0,005
94.05.032.002		8	28	90	64	40		M 6	0
94.05.032.003		10	35	90	64	44		M 8	
94.05.032.004		12	42	100	74	49		M10	
94.05.032.005		14	44	100	74	49		M10	
94.05.032.006		16	48	100	74	52		M12	
94.05.032.007		18	50	100	74	52		M12	
94.05.032.008		20	52	110	84	54		M16	+0,007
94.05.032.009		25	65	110	94	59		M20	0
94.05.032.010		32	72	130	104	63		M20	
95.05.032.019	HSK-A 100	6	25	90	61	40	10	M 5	+0,005
95.05.032.020		8	28	90	61	40		M 6	0
95.05.032.021		10	35	90	61	44		M 8	
95.05.032.022		12	42	100	71	49		M10	
95.05.032.023		14	44	100	71	49		M10	
95.05.032.024		16	48	100	71	52		M12	
95.05.032.025		18	50	100	71	52		M12	
95.05.032.026		20	52	110	81	54		M16	+0,007
95.05.032.027		25	65	120	91	59		M20	0
95.05.032.028		32	72	120	91	63		M20	
95.05.032.029		40	80	140	111	73		M20	
95.05.032.030		50	93	140	111	83		M20	

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25
05.031.804	12	05.031.808	32
05.031.804	14	05.031.809	40
05.031.805	16	05.031.810	50

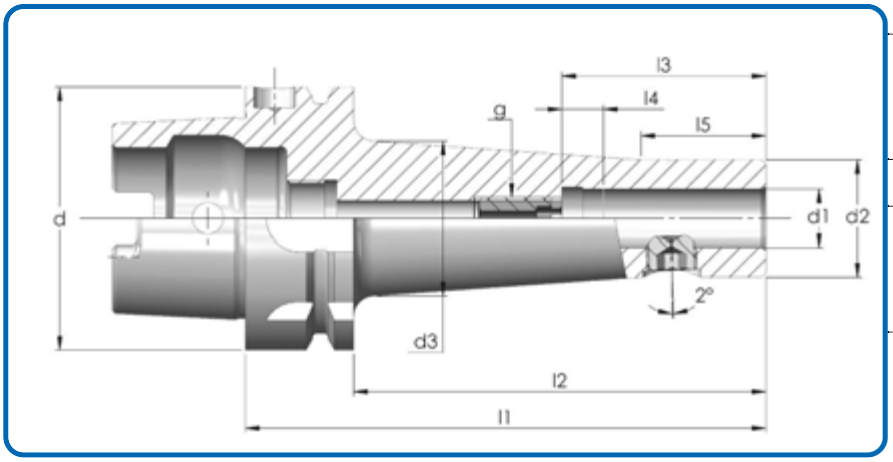
Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.036.801	6	05.036.805	18
05.036.802	8	05.036.806	20
05.036.803	10	05.036.807	25
05.036.803	12	05.036.807	32
05.036.804	14	05.036.807	40
05.036.805	16	05.036.807	50

Spannfutter - DIN 1835 E

DIN 69 893 HSK-A, für Zylinder-Schäfte mit geneigter Spannfläche



Chucks for mounting straight-shank tools with inclined drive flat DIN 1835 form E, DIN 69 893 HSK-A

Mandrins de serrage pour queues cylindrique à surface de serrage oblique DIN 1835 forme E, DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 E und DIN 6535 Form HE.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zu d_1 = 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E and DIN 6535 Form HE.

Execution: Permissible éxentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E et DIN 6535 forme HE.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	Toleranz
93.05.032.309	HSK-A	6	22	28	125	99	40	10	26	M 5	+0,005
93.05.032.310	63	8	24	30	125	99	40	10	26	M 6	0
93.05.032.311		10	25	32	125	99	44	10	30	M 8	
93.05.032.312		12	26	35	125	99	49	10	30	M10	
93.05.032.313		14	28	37	125	99	49	10	30	M10	
93.05.032.314		16	30	39	125	99	52	10	32	M12	
93.05.032.315		18	32	41	125	99	52	10	32	M12	
93.05.032.316		20	34	43	125	99	54	10	36	M16	+0,007
93.05.032.317		25	46	53	125	99	59	10	60	M20	0
93.05.032.407	HSK-A	4	22	30	160	134	36	10	26	M 3	+0,005
93.05.032.409	63	6	22	33	160	134	40	10	26	M 5	0
93.05.032.410		8	24	35	160	134	40	10	26	M 6	
93.05.032.411		10	25	39	160	134	44	10	30	M 8	
93.05.032.412		12	26	43	160	134	49	10	30	M10	
93.05.032.413		14	28	44	160	134	49	10	30	M10	
93.05.032.414		16	30	44	160	134	52	10	32	M12	
93.05.032.415		18	32	46	160	134	52	10	32	M12	
93.05.032.416		20	34	51	160	134	54	10	36	M16	+0,007
93.05.032.417		25	46	53	160	134	59	10	60	M20	0
93.05.032.419		32	65	65	160	134	59	10	60	M20	
94.05.032.415	HSK-A	18	32	46	160	131	52	10	32	M12	+0,005
94.05.032.416	80	20	34	51	160	131	54	10	36	M16	+0,007
94.05.032.417		25	46	53	160	131	59	10	60	M16	
94.05.032.322		12	26	43	200	171	49	10	30	M10	+0,005
											0

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	Toleranz
95.05.032.409	HSK-A	6	22	33	160	131	40	10	26	M 5	+0,005
95.05.032.410	100	8	24	35	160	131	40	10	26	M 6	0
95.05.032.411		10	25	39	160	131	44	10	30	M 8	
95.05.032.412		12	26	43	160	131	49	10	30	M10	
95.05.032.413		14	28	44	160	131	49	10	30	M10	
95.05.032.414		16	30	44	160	131	52	10	32	M12	
95.05.032.415		18	32	46	160	131	52	10	32	M12	
95.05.032.416		20	34	51	160	131	54	10	36	M16	+0,007
95.05.032.417		25	46	53	160	131	59	10	60	M20	0
95.05.032.418		32	54	72	160	131	59	10	60	M20	
95.05.032.321	HSK-A	10	25	39	200	171	44	10	30	M 8	
95.05.032.322	100	12	26	43	200	171	49	10	30	M10	
95.05.032.323		14	28	44	200	171	49	10	30	M10	
95.05.032.324		16	30	44	200	171	52	10	32	M12	
95.05.032.325		18	32	46	200	171	52	10	32	M12	
95.05.032.326		20	34	51	200	171	54	10	36	M16	+0,007
95.05.032.327		25	46	53	200	171	59	10	60	M20	0
95.05.032.328		32	54	72	200	171	59	10	60	M20	
95.05.032.328		40	80	80	200	171	73	10	171	M16	
95.05.032.330		50	93	93	200	171	83	10	171	M16	

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.814	6	05.031.835	18
05.031.832	8	05.031.836	20
05.031.833	10	05.031.837	25
05.031.834	12	05.031.838	40
05.031.834	14	05.031.839	50
05.031.834	16		

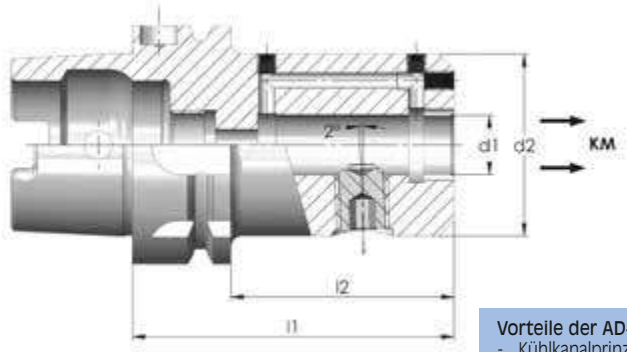
Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.036.801	6	05.036.804	16
05.036.802	8	05.036.805	18
05.036.803	10	05.036.805	20
05.036.803	12	05.036.806	25
05.036.804	14	05.036.806	32

Spannfutter DIN 1835 E - Form AD+BK

DIN 69 893 HSK-A mit Kühlmittel am Schaft entlang



Vorteile der AD+BK-Futter
- Kühlkanalprinzip-Druckaufbau 1:3
- Kühlmittel entlang dem Schaft
- Standzeiterhöhung um 25%

Chucks for mounting straight-shank tools with inclined drive flat DIN 1835 form AD+BK, DIN 69 893 HSK-A

Mandrins de serrage pour queues cylindrique à surface de serrage oblique DIN 1835 forme AD+BK, DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B, mit Kühlmittelzuführung.

Ausführung: Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung max. 0,003 mm.

Anmerkung: Kühlmittelzufuhr am Schaft der Schneide entlang. Für innengekühlte Schneiden kann mit dem Gewindestift M4 stirnseitige Kühlmittelzufuhr am Bund unterbrochen werden.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Execution: Permissible éxentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: Coolant through along the shaft. The coolant through at the collar of internal cooled cutters can be broken by thread pin M4.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Arrosage du liquide de refroidissement le long de la coupe. Pour les outils avec arrosage interne, il est possible d'interrompre l'arrosage avec les vis M4, le long de la coupe.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_1	l_2	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
93.05.032.601	HSK-A 63	6	25	75	49	+ 0,005
93.05.032.602		8	28	75	49	0
93.05.032.603		10	35	80	49	
93.05.032.604		12	42	90	54	
93.05.032.605		14	44	90	54	
93.05.032.606		16	48	100	54	
93.05.032.607		18	50	100	54	
93.05.032.608		20	52	100	54	+ 0,007
93.05.032.609		25	65	110	84	0
93.05.032.610		32	72	110	84	
93.05.032.611		40	63	120	94	
95.05.032.601	HSK-A 100	6	25	75	46	+ 0,005
95.05.032.602		8	28	75	46	0
95.05.032.603		10	35	80	51	
95.05.032.604		12	42	90	61	
95.05.032.605		14	44	90	61	
95.05.032.606		16	48	100	71	
95.05.032.607		18	50	100	71	
95.05.032.608		20	52	100	71	+ 0,007
95.05.032.609		25	65	100	71	0
95.05.032.610		32	72	100	71	
95.05.032.611		40	80	120	91	

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



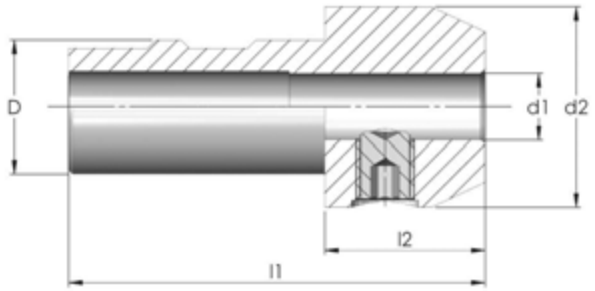
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25
05.031.804	12	05.031.808	32
05.031.804	14	05.031.809	40
05.031.805	16		

Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.036.801	6	05.036.804	16
05.036.802	8	05.036.805	18
05.036.803	10	05.036.806	20
05.036.803	12	05.036.807	25
05.036.804	14	05.036.807	32
		05.036.807	40

Reduziereinsatz DIN 1835 B



Reducing socket DIN 1835 B

Réducteurs DIN 1835 B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

ENGLISH

Application: For gripping straight shank milling cutters to DIN 1835 Form B.

FRANCAIS

Application: pour serrage d'outils à queue cylindrique DIN 1835 forme B.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
05.037.030	20	4	22	74	28	+ 0,005
05.037.031		5	22	74	28	0
05.037.001		6	25	80	30	
05.037.002		8	28	80	30	
05.037.003		10	35	80	30	
05.037.004		12	42	85	35	
05.037.032		14	44	85	34	
05.037.033		16	48	105	40	
05.037.040	32	4	25	85	25	+ 0,005
05.037.041		5	28	85	25	0
05.037.005		6	35	90	30	
05.037.006		8	42	95	35	
05.037.007		10	44	100	40	
05.037.008		12	48	100	40	
05.037.020		14	50	100	40	
05.037.009		16	48	100	40	
05.037.021		18	52	100	38	
05.037.010		20	58	110	40	
05.037.022		22	60	120	42	
05.037.011		25	65	131	70	

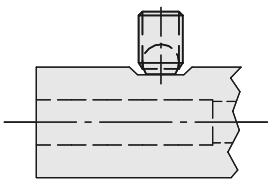
Ersatzteile/Spare parts/ Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



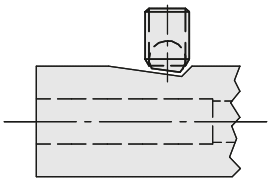
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14

Kugeldruck-Spannschrauben mit Doppelfunktion für DIN 1835 Form B und/oder DIN 1835 Form E



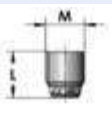
DIN 18 35
Form B

Ein Schraube für zwei Spannflächen



DIN 18 35
Form E

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M x L**
05.031.851	6 x 10
05.031.852	8 x 10
05.031.853	10 x 12
05.031.854	12 x 16
05.031.855	14 x 16

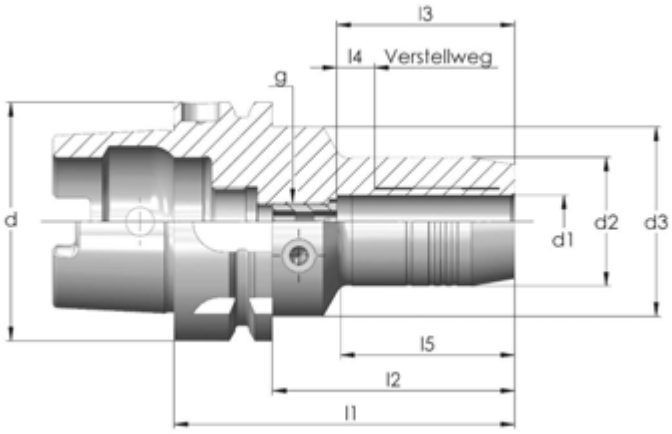
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M x L**
05.031.856	16 x 16
05.031.857	18 x 20
05.031.858	20 x 20
05.031.859	24 x 35

Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69893 HSK-A, mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung



Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw DIN 69893 HSK-A

Mandrin expansible avec alimentation centralisee centalisée en liquide d'arrosage par vis de règlage DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g
90.05.036.001	HSK-A 32	6	26	26	80	60	37	10	60	M 5
90.05.036.002		8	28	26	80	60	37	10	45	M 6
90.05.036.003		10	30	26	85	65	42	10	50	M 8x1
90.05.036.004		12	32	26	90	70	47	10	55	M 6
90.05.036.005		14	34	26	95	75	47	10	75	M10x1
90.05.036.006		16	38	26	100	80	52	10	80	M 8x1
90.05.036.008		20	42	42	100	80	52	10	80	M 8x1
91.05.036.001	HSK-A 40	6	26	34	80	60	37	10	35	M 5
91.05.036.002		8	28	34	80	60	37	10	36	M 6
91.05.036.003		10	30	34	85	65	42	10	41	M 6
91.05.036.004		12	32	34	90	70	47	10	47	M 6
91.05.036.014		12	32	34	80	65	47	10	60	M 6
91.05.036.005		14	34	34	90	70	47	10	49	M 8x1
91.05.036.015		14	34	34	85	65	47	10	-	M 6
91.05.036.006		16	38	34	90	70	52	10	52	M 8x1
91.05.036.007		18	40	34	90	70	52	10	52	M 8x1
91.05.036.008		20	42	34	90	70	52	10	70	M 8x1
92.05.036.001	HSK-A 50	6	26	42	80	54	37	10	35	M 5
92.05.036.002		8	28	42	80	54	37	10	36	M 6
92.05.036.003		10	30	42	85	59	42	10	41	M 8x1
92.05.036.004		12	32	42	90	64	47	10	47	M 8x1
92.05.036.005		14	34	42	90	64	47	10	49	M10x1
92.05.036.006		16	38	42	95	69	52	10	52	M10x1
92.05.036.007		18	40	42	95	69	52	10	52	M10x1
92.05.036.008		20	42	42	100	74	52	10	74	M10x1
92.05.036.009		25	50	42	120	94	58	10	74	M10x1
93.05.036.009	HSK-A 63	6	26	50	80	54	37	10	33	M 5
93.05.036.010		8	28	50	80	54	37	10	33	M 6
93.05.036.011		10	30	50	85	59	42	10	39	M 8x1
93.05.036.012		12	32	50	90	64	47	10	44	M10x1
93.05.036.013		14	34	50	90	64	47	10	46	M10x1
93.05.036.014		16	38	50	95	69	52	10	52	M12x1
93.05.036.015		18	40	50	95	69	52	10	52	M12x1
93.05.036.016		20	42	50	100	74	52	10	58	M12x1
93.05.036.019		22	50	50	100	74	58	10	74	M12x1
93.05.036.017		25	50	50	120	94	58	10	94	M16x1
93.05.036.018		32	60	50	125	99	62	10	83	M16x1

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

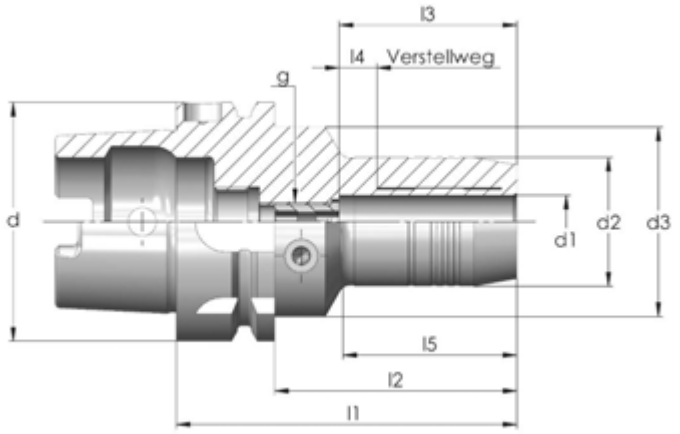
Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.036.852	6	05.036.856	18
05.036.853	8	05.036.856	20
05.036.854	10	05.036.856	22
05.036.855	12	05.036.857	25
05.036.856	14	05.036.857	32
05.036.857	16		

Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69893 HSK-A, mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung HSK-A 80 - HSK-A100



Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw DIN 69893 HSK-A

Mandrin expansible avec alimentation centralisee centalisée en liquide d'arrosage par vis de règlage DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**l_4**	**l_5**	**g**
94.05.036.001	HSK-A 80	6	26	53	85	59	37	10	31	M 5
94.05.036.002		8	28	53	85	59	37	10	32	M 6
94.05.036.003		10	30	53	90	64	42	10	37	M 8x1
94.05.036.004		12	32	53	95	69	47	10	43	M10x1
94.05.036.005		14	34	53	95	69	47	10	44	M10x1
94.05.036.006		16	38	53	100	74	52	10	50	M12x1
94.05.036.007		18	40	53	100	74	52	10	50	M12x1
94.05.036.008		20	42	53	105	79	52	10	56	M12x1
94.05.036.009		25	50	56	115	89	58	10	53	M16x1
94.05.036.010		32	60	60	120	94	62	10	94	M16x1
95.05.036.014	HSK-A 100	6	26	50	85	56	37	10	29	M 5
95.05.036.015		8	28	50	85	56	37	10	29	M 6
95.05.036.016		10	30	50	90	61	42	10	35	M 8x1
95.05.036.017		12	32	50	95	66	49	10	40	M10x1
95.05.036.018		14	34	50	95	66	49	10	42	M10x1
95.05.036.019		16	38	50	100	71	52	10	47	M12x1
95.05.036.023		18	40	50	100	71	52	10	53	M12x1
95.05.036.020		20	42	50	105	76	52	10	59	M12x1
95.05.036.021		25	50	63	115	86	58	10	51	M16x1
95.05.036.022		32	60	63	120	91	62	10	59	M16x1
95.05.036.024		40	70	70	125	91	62	10	91	M16x1

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

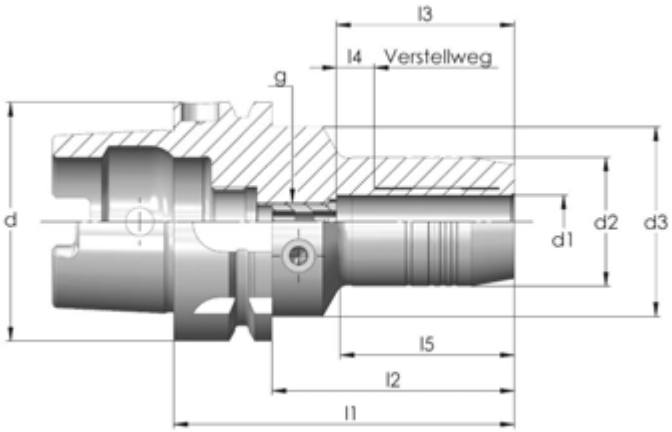
Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d_1**
05.036.852	6	05.036.856	18
05.036.853	8	05.036.856	20
05.036.854	10	05.036.856	22
05.036.855	12	05.036.857	25
05.036.856	14	05.036.857	32
05.036.857	16	05.036.857	40

Hydro-Dehnspannfutter kurze Ausführung

DIN 69893 HSK-A mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung HSK-A63 - HSK-A80



Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw short execution DIN 69893 HSK-A

Mandrin expansible avec alimentation centralisee centalisée en liquide d'arrosage par vis de règlage execution court DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	
93.05.036.101	HSK-A 63	6	26	50	70	44	37	10	24	M 5	
93.05.036.102		8	28	50	70	44	37	10	24	M 6	
93.05.036.103		10	30	50	80	54	42	10	35	M 8x1	
93.05.036.113		10	30	50	100	54	42	10	54	M 8x1	
93.05.036.104		12	32	50	85	59	47	10	40	M10x1	
93.05.036.105		14	34	50	85	59	47	10	40	M10x1	
93.05.036.106		16	38	50	90	64	52	10	46	M12x1	
93.05.036.107		18	40	50	90	64	52	10	47	M12x1	
93.05.036.108		20	42	50	90	64	52	10	48	M12x1	
93.05.036.017		25	50	50	120	95	58	10	94	M16x1	
93.05.036.110		32	60	53	125	99	62	10	99	M16x1	
94.05.036.101	HSK-A 80	6	26	50	70	41	37	10	24	M 5	
94.05.036.102		8	28	50	70	41	37	10	24	M 6	
94.05.036.103		10	30	50	80	51	42	10	35	M 8x1	
94.05.036.104		12	32	50	85	56	47	10	40	M10x1	
94.05.036.105		14	34	50	85	56	47	10	40	M10x1	
94.05.036.106		16	38	50	95	66	52	10	51	M12x1	
94.05.036.107		18	40	50	95	66	52	10	51	M12x1	
94.05.036.108		20	42	50	95	66	52	10	48	M12x1	
94.05.036.109		25	50	63	110	81	58	10	65	M16x1	
94.05.036.110		32	60	60	125	96	62	10	63	M16x1	

Zubehör / Accessories / Accessoires

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.036.852	6	05.036.856	16
05.036.853	8	05.036.856	18
05.036.854	10	05.036.856	20
05.036.855	12	05.036.857	25
05.036.855	14	05.036.857	32

Reduzierstück dichtend
Reducer
Réducteur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d	d_1
05.024.025	12	3	05.024.001	20	6	05.024.010	32	6	05.024.015	32	16
05.024.026		4	05.024.002		8	05.024.011		8	05.024.016		18
05.024.027		5	05.024.003		10	05.024.012		10	05.024.018		20
05.024.028		6	05.024.004		12	05.024.013		12	05.024.020		25
05.024.029		8	05.024.005		14	05.024.014		14			
			05.024.006		16						

Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans

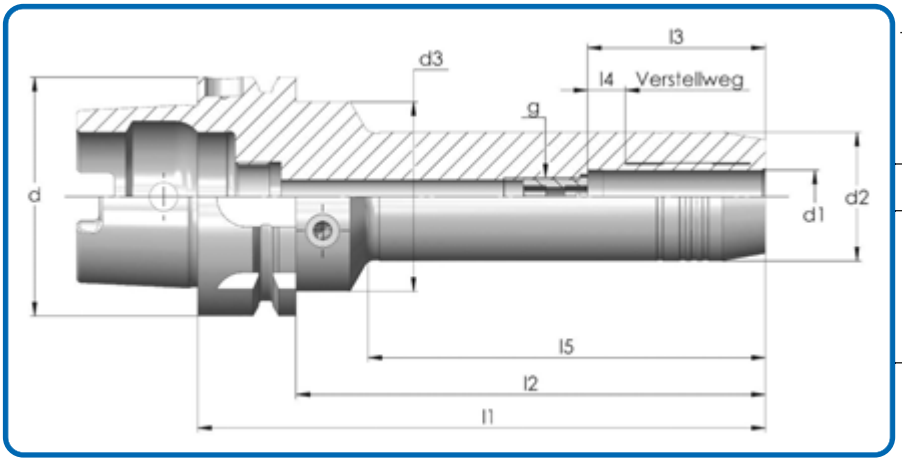


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
07.082.300	SW 4

(Schlüssel sind extra zu bestellen).
(Keys have to be ordered separately).
(Les clefs doivent etre commander en plus).

Hydro-Dehnspannfutter, verlängerte Ausführung

DIN 69893 HSK-A mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung HSK-A63 + HSK-A80



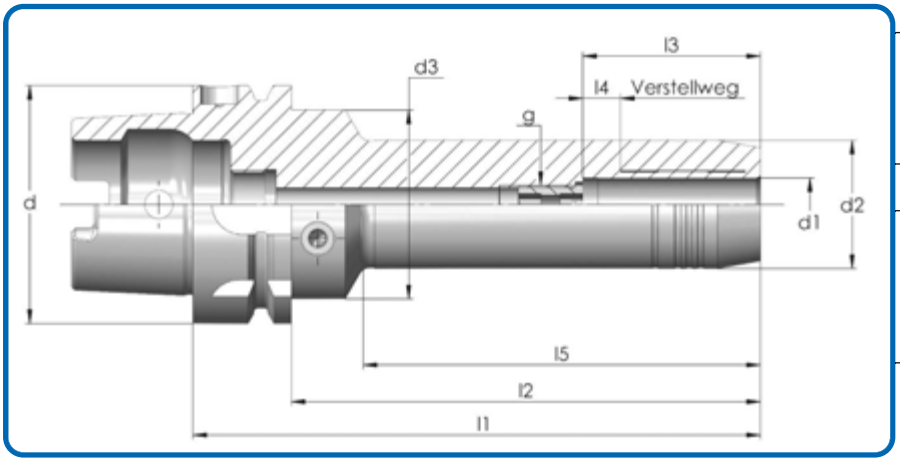
Hydraulic chucks with central coolant supply by means of adjusting screw, long version DIN 69 893 HSK-A63 et HSK-A100

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage, execution long DIN 69 893 HSK-A63 et HSK-A100

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	
93.05.036.201	HSK-A 63	6	26	50	150	124	37	10	103	M 5	
93.05.036.202		6	26	50	200	174	37	10	153	M 5	
93.05.036.203		8	28	50	150	124	37	10	104	M 6	
93.05.036.204		8	28	50	200	174	37	10	154	M 6	
93.05.036.205		10	30	50	150	124	42	10	104	M 8 x 1	
93.05.036.206		10	30	50	200	174	42	10	154	M 8 x 1	
93.05.036.207		12	32	50	150	124	47	10	105	M10 x 1	
93.05.036.208		12	32	50	200	174	47	10	155	M10 x 1	
93.05.036.209		14	34	50	150	124	47	10	105	M10 x 1	
93.05.036.210		14	34	50	200	174	47	10	155	M10 x 1	
93.05.036.211		16	38	50	150	124	52	10	106,5	M12 x 1	
93.05.036.212		16	38	50	200	174	52	10	156,5	M12 x 1	
93.05.036.213		18	40	50	150	124	52	10	107	M12 x 1	
93.05.036.214		18	40	50	200	174	52	10	157	M12 x 1	
93.05.036.215		20	42	50	150	124	52	10	108	M12 x 1	
93.05.036.216		20	42	50	200	174	52	10	158	M12 x 1	
93.05.036.217		25	50	50	150	124	58	10	-	M16 x 1	
93.05.036.218		25	50	50	200	174	58	10	-	M16 x 1	
94.05.036.201	HSK-A 80	6	26	50	150	124	37	10	103	M 5	
94.05.036.202		6	26	50	200	174	37	10	153	M 5	
94.05.036.203		8	28	50	150	124	37	10	104	M 6	
94.05.036.204		8	28	50	200	174	37	10	154	M 6	
94.05.036.205		10	30	50	150	124	42	10	104	M 8 x 1	
94.05.036.206		10	30	50	200	174	42	10	154	M 8 x 1	
94.05.036.207		12	32	50	150	124	47	10	105	M10 x 1	
94.05.036.208		12	32	50	200	174	47	10	155	M10 x 1	
94.05.036.210		14	34	50	150	124	47	10	105	M10 x 1	
94.05.036.211		14	34	50	200	174	47	10	155	M10 x 1	
94.05.036.209		16	38	50	150	124	52	10	106,5	M12 x 1	
94.05.036.212		16	38	50	200	174	52	10	156,5	M12 x 1	
94.05.036.213		18	40	50	150	124	52	10	107	M12 x 1	
94.05.036.214		18	40	50	200	174	52	10	157	M12 x 1	
94.05.036.215		20	42	50	150	124	52	10	104,5	M12 x 1	
94.05.036.216		20	42	50	200	174	52	10	158	M12 x 1	
94.05.036.217		25	50	50	150	124	58	10	-	M16 x 1	
94.05.036.218		25	50	50	200	174	58	10	-	M16 x 1	
94.05.036.219		32	60	60	150	124	62	10	-	M16 x 1	
94.05.036.220		32	60	60	200	174	62	10	-	M16 x 1	

Hydro-Dehnspannfutter, verlängerte Ausführung

DIN 69893 HSK-A mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung HSK-A100



Hydraulic chucks with central coolant supply by means of adjusting screw, long version DIN 69 893 et HSK-A100

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage, execution long DIN 69 893 et HSK-A100

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g
95.05.036.201	HSK-A 100	6	26	50	150	121	37	10	100	M 6
95.05.036.202		6	26	63	200	171	37	10	144	M 6
95.05.036.203		8	28	63	150	121	37	10	94,5	M 6
95.05.036.204		8	28	63	200	171	37	10	144,5	M 6
95.05.036.205		10	30	63	150	121	42	10	95	M 8 x 1
95.05.036.206		10	30	50	200	171	42	10	151	M 8 x 1
95.05.036.207		12	32	63	150	121	47	10	95,5	M10 x 1
95.05.036.208		12	32	63	200	171	47	10	145,5	M10 x 1
95.05.036.209		14	34	50	150	121	47	10	97	M10 x 1
95.05.036.210		14	34	50	200	171	47	10	147	M10 x 1
95.05.036.211		16	38	63	150	121	52	10	97,5	M12 x 1
95.05.036.212		16	38	63	200	171	52	10	147,5	M12 x 1
95.05.036.213		18	40	50	150	121	52	10	107	M12 x 1
95.05.036.214		18	40	63	200	171	52	10	148	M12 x 1
95.05.036.215		20	42	63	150	121	52	10	99	M12 x 1
95.05.036.216		20	42	63	200	171	52	10	149	M12 x 1
95.05.036.217		25	50	50	150	121	58	10	-	M16 x 1
95.05.036.218		25	50	63	200	171	58	10	136	M16 x 1
95.05.036.219		32	60	60	150	121	62	10	-	M16 x 1
95.05.036.220		32	60	60	200	171	62	10	-	M16 x 1
95.05.036.221		40	70	70	150	121	72	10	-	M16 x 1

Zubehör / Accessories / Accessoires

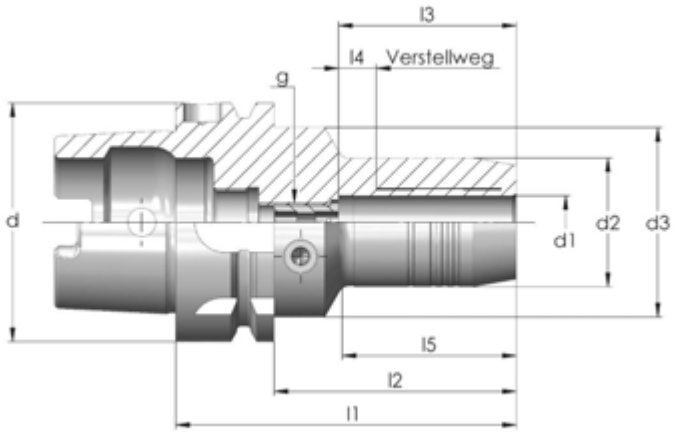
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.036.852	6	05.036.856	16
05.036.853	8	05.036.856	18
05.036.854	10	05.036.856	20
05.036.855	12	05.036.857	25
05.036.855	14	05.036.857	32

Hydro-Dehnspannfutter - HSK-A - Zoll

DIN 69893 HSK-A, mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung



Hydraulic chuck Inch with central coolant supply by means of adjusting screw, Inch DIN 69893 HSK-A

Mandrin expansible Inch avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage, Inch DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g
91.05.036.020	HSK-A 40	1/4"	26	34	80	60	34	10	33	M 5
91.05.036.021		3/8"	28	34	85	65	42	10	39	M 8x1
91.05.036.022		1/2"	30	34	90	70	47	10	44	M10x1
91.05.036.023		5/8"	32	34	90	70	52	10	47	M10x1
91.05.036.024		3/4"	34	34	100	80	52	10	52	M16x1
92.05.036.020	HSK-A 50	1/4"	26	42	80	54	34	10	33	M 5
92.05.036.021		3/8"	30	42	85	59	42	10	39	M 8x1
92.05.036.022		1/2"	32	42	90	64	47	10	44	M10x1
92.05.036.023		5/8"	38	42	95	69	52	10	52	M10x1
92.05.036.024		3/4"	42	42	100	74	52	10	-	M10x1
92.05.036.025		1"	50	42	100	74	58	10	-	M10x1
93.05.036.020	HSK-A 63	1/4"	26	50	80	54	37	10	33	M 5
93.05.036.021		3/8"	30	50	85	59	42	10	39	M 8x1
93.05.036.022		1/2"	32	50	90	64	47	10	44	M10x1
93.05.036.023		5/8"	38	50	95	69	52	10	52	M10x1
93.05.036.024		3/4"	42	50	100	94	52	10	58	M10x1
93.05.036.025		7/8"	48	50	120	74	58	10	52	M10x1
93.05.036.026		1"	50	50	120	94	58	10	-	M12x1
93.05.036.028		1 1/4"	60	53	125	99	62	10	-	M16x1
93.05.036.029		5/16"	28	50	80	54	37	10	37	M10x1
95.05.036.028	HSK-A100	1/2"	32	63	95	66	47	10	44	M10x1
95.05.036.029		5/8"	38	63	100	71	52	10	52	M10x1
95.05.036.030		3/4"	42	63	105	76	52	10	54	M16x1
95.05.036.032		1"	50	63	115	86	58	10	51	M12x1
95.05.036.034		1 1/4"	60	63	120	91	62	10	59	M16x1
95.05.036.035		1 1/2"	62	70	120	91	62	10	62	M16x1

Zubehör / Accessories / Accessoires

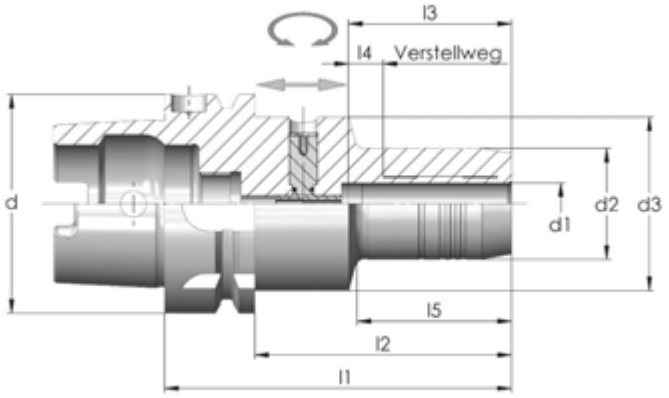
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.036.801	1/4"
05.036.803	3/8"
05.036.804	1/2"
05.036.804	5/8"

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.036.806	3/4"
05.036.80	1"
05.036.806	1 1/4"

RadAx Hydro-Dehnspannfutter
DIN 69893 HSK-A mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung



RadAx Hydraulic chuck with central coolant supply by means adjusting screw DIN 69893 HSK-A

RadAx Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis da règlage DIN 69893 HSK-A

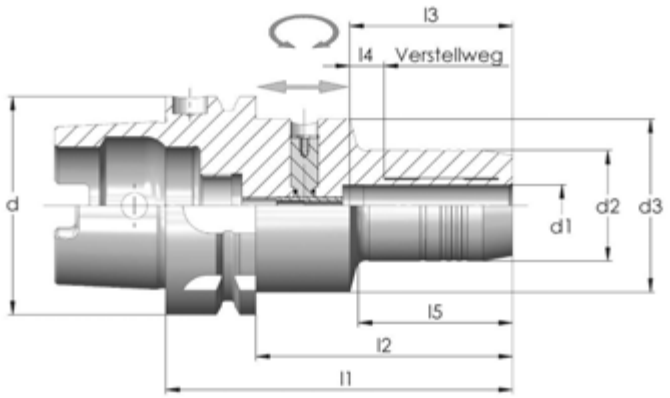
RadAx Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung. 0,05 mm/Umdrehung

RadAx Hydraulic chuck with radial length adjustment.

RadAx Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	
91.05.037.001	HSK-A40	6	26	34	80	60	37	10	35	
91.05.037.002		8	28	34	80	60	37	10	36	
91.05.037.003		10	30	34	85	65	42	10	41	
91.05.037.004		12	32	34	90	70	47	10	47	
91.05.037.005		14	34	34	90	70	47	10	70	
91.05.037.006		16	38	34	90	70	52	10	-	
91.05.037.007		18	40	34	90	70	52	10	-	
91.05.037.008		20	42	34	90	70	52	10	-	
92.05.037.001	HSK-A50	6	26	42	80	54	37	10	33	
92.05.037.002		8	28	42	80	54	37	10	33	
92.05.037.003		10	30	42	85	59	42	10	39	
92.05.037.004		12	32	42	90	64	47	10	44	
92.05.037.005		14	34	42	90	64	47	10	46	
92.05.037.006		16	38	42	95	69	52	10	50	
92.05.037.007		18	40	42	95	69	52	10	52	
92.05.037.008		20	42	42	100	74	52	10	74	
92.05.037.009		25	42	42	120	94	58	10	94	
93.05.037.009	HSK-A63	6	26	50	80	54	37	10	33	
93.05.037.010		8	28	50	80	54	37	10	33	
93.05.037.011		10	30	50	85	59	42	10	39	
93.05.037.012		12	32	50	90	64	47	10	44	
93.05.037.013		14	34	50	90	64	47	10	46	
93.05.037.014		16	38	50	95	69	52	10	52	
93.05.037.015		18	40	50	95	69	52	10	52	
93.05.037.016		20	42	50	100	74	52	10	58	
93.05.037.017		25	50	50	120	94	58	10	94	
93.05.037.018		32	60	60	125	99	62	10	99	

RadAx Hydro-Dehnspannfutter
DIN 69893 HSK-A mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung



RadAx Hydraulic chuck with central coolant supply by means adjusting screw DIN 69893 HSK-A

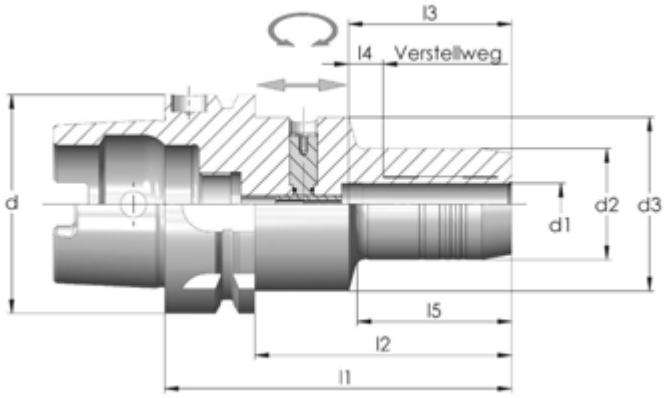
RadAx Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis da règlage DIN 69893 HSK-A

RadAx Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung. 0,05 mm/Umdrehung

RadAx Hydraulic chuck with radial length adjustment.

RadAx Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	
94.05.037.001	HSK-A 80	6	26	50	85	54	37	10	33	
94.05.037.002		8	28	50	85	54	37	10	33	
94.05.037.003		10	30	50	90	59	42	10	39	
94.05.037.004		12	32	50	95	64	47	10	44	
94.05.037.005		14	34	50	95	69	47	10	46	
94.05.037.006		16	38	50	100	74	52	10	50	
94.05.037.007		18	40	50	100	74	52	10	52	
94.05.037.008		20	42	50	105	79	52	10	58	
94.05.037.009		25	50	60	115	89	58	10	94	
94.05.037.010		32	60	60	125	99	62	10	99	
95.05.037.014	HSK-A100	6	26	50	85	56	37	10	33	
95.05.037.015		8	28	50	85	56	37	10	33	
95.05.037.016		10	30	50	90	61	42	10	39	
95.05.037.017		12	32	50	115	86	47	10	54	
95.05.037.018		14	34	50	95	66	47	10	46	
95.05.037.019		16	38	63	100	71	52	10	47,5	
95.05.037.023		18	40	63	100	71	52	10	47,5	
95.05.037.020		20	42	63	105	76	52	10	54	
95.05.037.021		25	50	63	115	86	58	10	54	
95.05.037.022		32	60	63	120	91	62	10	59	



RadAx Hydraulic chuck with central coolant supply by means adjusting screw DIN 69893 HSK-A

RadAx Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage DIN 69893 HSK-A

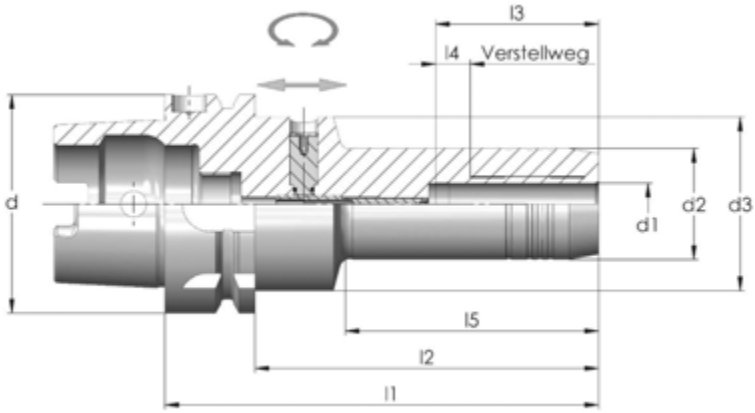
RadAx Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung. 0,05 mm/Umdrehung

RadAx Hydraulic chuck with radial length adjustment. 0,05 mm/rpm

RadAx Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5
91.05.037.020	HSK-A 40	1/4"	26	34	80	60	34	10	33
91.05.037.021		3/8"	28	34	85	65	42	10	39
91.05.037.022		1/2"	30	34	90	70	47	10	44
91.05.037.023		5/8"	32	34	90	70	52	10	47
91.05.037.024		3/4"	34	34	90	80	52	10	52
92.05.037.021	HSK-A 50	1/4"	26	42	80	54	37	10	33
92.05.037.022		5/16"	28	42	80	54	37	10	33
92.05.037.023		3/8"	30	42	85	59	42	10	39
92.05.037.024		7/16"	32	42	90	64	47	10	44
92.05.037.025		1/2"	34	42	90	64	47	10	46
92.05.037.026		5/8"	38	42	95	69	52	10	50
92.05.037.027		3/4"	40	42	100	74	52	10	52
92.05.037.028		7/8"	40	42	100	74	52	10	52
93.05.037.020	HSK-A 63	1/4"	26	50	80	54	37	10	33
93.05.037.021		5/16"	28	50	80	54	37	10	33
93.05.037.022		3/8"	30	50	85	59	42	10	39
93.05.037.023		7/16"	32	50	90	64	47	10	44
93.05.037.024		1/2"	34	50	90	64	47	10	46
93.05.037.025		5/8"	38	50	95	64	52	10	50
93.05.037.026		3/4"	40	50	100	74	52	10	52
93.05.037.027		7/8"	42	50	110	84	52	10	58
93.05.037.028		1"	50	50	120	94	58	10	94
93.05.037.029		1 1/4"	60	50	125	99	62	10	94

RadAx Hydro-Dehnspannfutter, schlanke Ausführung
HSK DIN 69893 HSK-A mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung



RadAx Hydraulic chuck with central coolant supply by means adjusting screw

RadAx Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage

RadAx Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung. 0,05 mm/Umdrehung

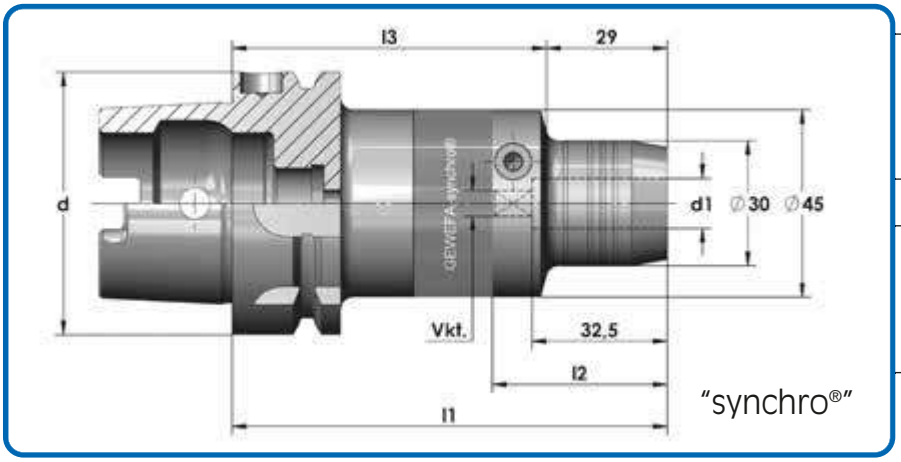
RadAx Hydraulic chuck with radial length adjustment. 0,05 mm/rpm

RadAx Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g
93.05.037.201	HSK-A 63	6	26	50	150	124	37	10	100	M14
93.05.037.203		8	28	50	150	124	37	10	100	M14
93.05.037.205		10	30	50	150	124	42	10	100	M14
93.05.037.207		12	32	50	150	124	47	10	102	M14
93.05.037.212		16	38	50	150	124	52	10	103	M14
93.05.037.213		18	40	50	150	124	52	10	102	M14
93.05.037.215		20	42	50	150	124	52	10	102	M14
95.05.037.204	HSK-A 100	8	28	63	150	121	37	10	93	M14
95.05.037.205		10	30	63	150	121	42	10	93	M14
95.05.037.207		12	32	63	150	121	47	10	95,5	M14
95.05.037.211		20	42	63	150	121	52	10	93,5	M14
95.05.037.214		40	70	70	150	121	52	10	121	M16

Hydrodehn-Gewindeschneidfutter synchro®

DIN 69893 HSK-A mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung, für Synchronisation



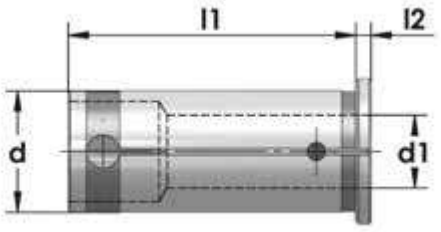
Hydraulic tapholder with central coolant supply by means adjusting screw DIN 69893 HSK-A

GSW Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis da règlage DIN 69893 HSK-A

Verwendung: Zum Gewindeschneiden mit Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1 ø	**Vierkant** ⌖	l_1	l_2	l_3	
93.05.039.001	HSK-A 63	6	4,9	103,5	40,5	48,5	
93.05.039.002		7	5,5	103,5	40,5	48,5	
93.05.039.003		8	6,2	103,5	41,5	48,5	
93.05.039.004		9	7,0	103,5	42,5	48,5	
93.05.039.005		10	8,0	103,5	43,5	48,5	
93.05.039.006		11	9,0	103,5	44,5	48,5	
93.05.039.007		12	9,0	103,5	44,5	48,5	
94.05.039.001	HSK-A 80	6	4,9	108	40,5	53	
94.05.039.002		7	5,5	108	40,5	53	
94.05.039.003		8	6,2	108	41,5	53	
94.05.039.004		9	7,0	108	42,5	53	
94.05.039.005		10	8,0	108	43,5	53	
94.05.039.006		11	9,0	108	44,5	53	
94.05.039.007		12	9,0	108	44,5	53	
95.05.039.001	HSK-A 100	6	4,9	110	40,5	52	
95.05.039.002		7	5,5	110	40,5	52	
95.05.039.003		8	6,2	110	41,5	52	
95.05.039.004		9	7,0	110	42,5	52	
95.05.039.005		10	8,0	110	43,5	52	
95.05.039.006		11	9,0	110	44,5	52	
95.05.039.007		12	9,0	110	44,5	52	
4004-335.00	HSK-A 100	6	4,9	130	40,5	72	
4004-336.00		9	7,0	130	42,5	72	

Reduzierstück, dichtend



Reducer
coolant resistant

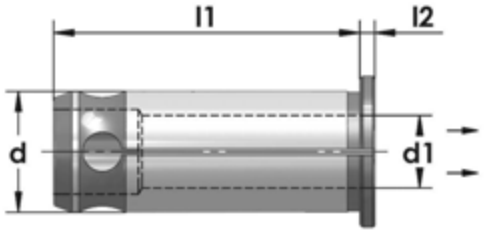
Réducteur
étauche au liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.025	12	3	44,5	2
05.024.026		4		
05.024.027		5		
05.024.028		6		
05.024.029		8		
05.024.007	20	3	50,9	2
05.024.008		4		
05.024.009		5		
05.024.001		6		
05.024.002		8		
05.024.003		10		
05.024.004		12		
05.024.005		14		
05.024.006		16		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.038	25	5	57	2,5
05.024.030		6		
05.024.031		8		
05.024.032		10		
05.024.033		12		
05.024.034		14		
05.024.035		16		
05.024.036		18		
05.024.037		20		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.010	32	6	63	2,5
05.024.011		8		
05.024.012		10		
05.024.013		12		
05.024.014		14		
05.024.015		16		
05.024.016		18		
05.024.018		20		
05.024.020		25		

Reduzierstück KM
Kühlmittelzuführung am Schaft entlang



Reducer

Réducteur

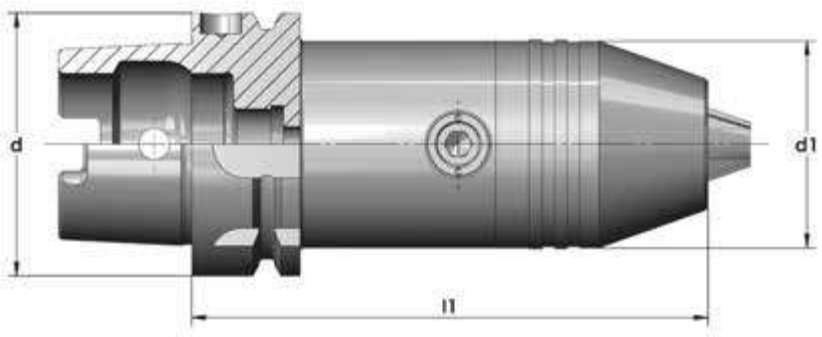
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.050	12	3	40	2
05.024.051		4		
05.024.052		5		
05.024.053		6		
05.024.055		7		
05.024.054		8		
05.024.057		9		
05.024.056		10		
05.024.059	20	2	53	2,5
05.024.060		3		
05.024.061		4		
05.024.062		5		
05.024.063		6		
05.024.064		7		
05.024.065		8		
05.024.066		9		
05.024.067		10		
05.024.068		11		
05.024.069		12		
05.024.070		13		
05.024.071		14		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.072	20	15	53	2,5
05.024.073		16		
05.024.074		17		
05.024.075		18		
05.024.076	22	3	53	2,5
05.024.077		4		
05.024.078		5		
05.024.040		6		
05.024.041		8		
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		
05.024.090	32	3	64,5	3
05.024.091		4		
05.024.092		5		
05.024.080		6		
05.024.093		7		
05.024.081		8		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.094	32	9	64,5	3
05.024.082		10		
05.024.095		11		
05.024.083		12		
05.024.096		13		
05.024.084		14		
05.024.097		15		
05.024.085		16		
05.024.098		17		
05.024.086		18		
05.024.099		19		
05.024.087		20		
05.024.089		22		
05.024.088		25		

Kurzbohrfutter

DIN 69 893 HSK-A, mit Kühlschmierstoffzuführung



Short drill chucks HSK-Form A with coolant feed

Mandrins de perçage courts HSK forme A avec alimentation en liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**
90.05.046.000	HSK-A 32	0 – 8	36	90
91.05.046.000	HSK-A 40	0 – 8	36	90
91.05.046.005		1 – 10	42	90
91.05.046.001		1 – 13	50	121,0
91.05.046.002		2,5 – 16	50	126,5
92.05.046.000	HSK-A 50	0 – 8	36	90
92.05.046.005		1 – 10	42	86
92.05.046.001		1 – 13	50	121,0
92.05.046.002		2,5 – 16	50	126,5
93.05.046.000	HSK-A 63	0 – 8	36	85
93.05.046.002		1 – 10	42	90
93.05.046.003		1 – 13	50	123,5
93.05.046.302		1 – 13	50	160,0
93.05.046.004		2,5 – 16	50	129,0
93.05.046.303		2,5 – 16	50	165,5
94.05.046.006	HSK-A 80	1 – 13	50	128,0
94.05.046.007		2,5 – 16	50	133,5
95.05.046.007	HSK-A 100	1 – 13	50	130,0
95.05.046.302		1 – 13	50	160,0
95.05.046.008		2,5 – 16	50	135,5
95.05.046.303		2,5 – 16	50	165,5

Zubehör / Accessories / Accessoires

Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans



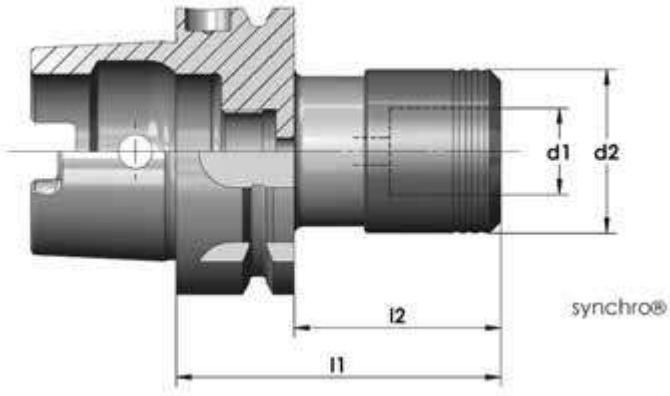
Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

07.082.301 SW 6

(Schlüssel sind extra zu bestellen).
(Keys have to be ordered separately).
(Les clefs doivent etre commander en plus).

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter synchro®

DIN 69 893 HSK-A, mit Kühlschmierstoffzuführung, synchro® für Synchronisation



Quick-change tapping chuck for synchronisation, and with coolant feed, DIN 69 893, HSK form A

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 69 893, HSK forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, siehe ab Seite 79.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, see page no. 79.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

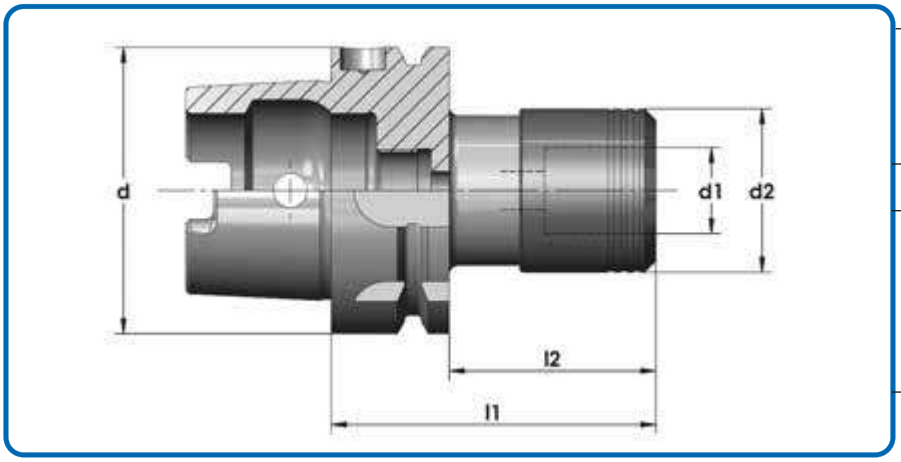
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, couple page no. 79.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Größe** Size Taille	d_1	d_2	l_1	l_2
90.05.051.801	HSK-A 32	M 3 – M12	1	19	36	72	52
92.05.051.801	HSK-A 50	M 3 – M12	1	19	36	72	46
92.05.051.802		M 8 – M20	2	31	53	91	64
93.05.051.803	HSK-A 63	M 3 – M12	1	19	36	72	46
93.05.051.802		M 3 – M12	1	19	36	80	54
93.05.051.808		M 3 – M12	1	19	36	120	94
93.05.051.806		M 3 – M12	1	19	36	152	126
93.05.051.809		M 3 – M12	1	19	36	180	154
93.05.051.804		M 8 – M20	2	31	53	89	63
93.05.051.807		M 8 – M20	2	31	53	138	112
93.05.051.805		M14 – M33	3	48	78	121	95
94.05.051.808	HSK-A 80	M 3 – M12	1	19	36	70	44
94.05.051.805		M 3 – M12	1	19	36	80	54
94.05.051.806		M 8 – M20	2	31	53	92	66
94.05.051.807		M14 – M33	3	48	78	125	99
95.05.051.806	HSK-A 100	M 3 – M12	1	19	36	75	43
95.05.051.811		M 3 – M12	1	19	36	160	131
95.05.051.816		M 3 – M12	1	19	36	250	221
95.05.051.807		M 8 – M20	2	31	53	94	65
95.05.051.812		M 8 – M20	2	31	53	160	131
95.05.051.808		M14 – M33	3	48	78	127	98
95.05.051.813		M14 – M33	3	48	78	160	131
95.05.051.809		M22 – M48	4	60	96	180	130

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

DIN 69 893 HSK-A, mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression with coolant feed DIN 69 893 HSK-A

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec comensation longitudinale de la pression et de la traciton avec d'alimentation en liquide DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.255

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Note: Inserts in line with Code No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.255,

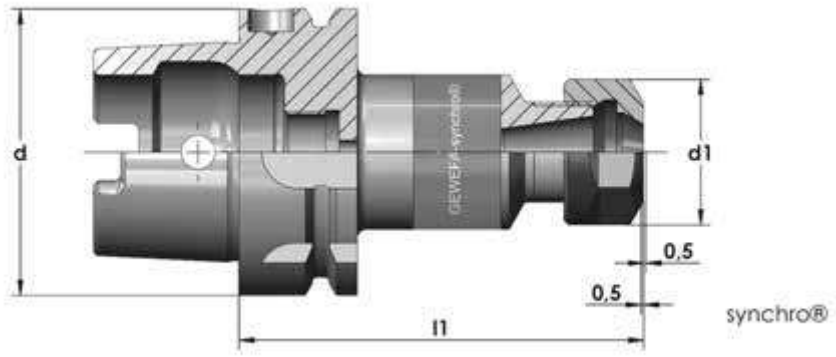
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.255,

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewindeb.**	**Größe** Size Taille	d_1	d_2	l_1	l_2
91.05.052.001	HSK-A 40	M 3 - M 12	1	19	36	110	90
92.05.052.001	HSK-A 50	M 3 - M 12	1	19	36	110	84
92.05.052.002		M 8 - M 20	2	31	53	154	128
93.05.052.003	HSK-A 63	M 3 - M 12	1	19	36	110	84
93.05.052.004		M 8 - M 20	2	31	53	156	130
93.05.052.005		M 14 - M 33	3	48	78	228,5	202
93.05.052.006		M 33 - M 48	4	60	96	272	246
94.05.052.001	HSK-A 80	M 3 - M 12	1	19	36	114	85
94.05.052.002		M 8 - M 20	2	31	53	161	131
94.05.052.003		M 14 - M 33	3	48	78	243	214
95.05.052.006	HSK-A 100	M 3 - M 12	1	19	36	110	91
95.05.052.007		M 8 - M 20	2	31	53	163	134
95.05.052.008		M 14 - M 33	3	48	78	234	205
95.05.052.009		M 22 - M 48	4	60	96	272	246

Gewindeschneidfutter synchro® ER für Synchronisation
DIN 69 893 HSK-A mit Kühlschmierstoffzuführung



Tapping collet chuck ER synchro, with coolant feed, DIN 69893 HSK-A

Mandrin de serrage ER synchro soft, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	**d_1**	**l_1**	
91.05.053.002	HSK-A 40	M 3 – M12	3,5 - 10	ER20	34	93	
92.05.053.002	HSK-A 50	M 3 – M12	3,5 - 10	ER20	34	88	
92.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	116	
93.05.053.010	HSK-A 63	M 3 – M10	1 - 10	ER16-mini	22	100	
93.05.053.001		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	89	
93.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 12	ER20	34	90	
93.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	94	
93.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 20	ER32	50	105	
93.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	133,5	
94.05.053.002	HSK-A 80	M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	100	
94.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	105	
94.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	110,5	
94.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	131	
95.05.053.001	HSK-A 100	M 3 – M10	1 - 10	ER16	28	95	
95.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	102	
95.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	110	
95.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	133	
95.05.053.006		M10 – M42	10 - 34	ER50	78	148	

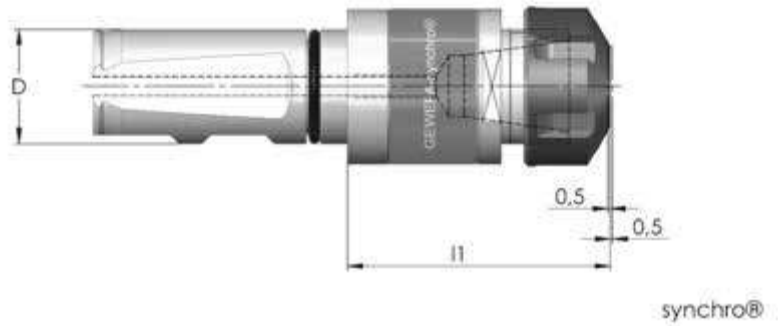
Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

Gewindebohrer-Spannzange ER siehe Seite 27

Dichtscheiben + KM-Spannmuttern siehe Seite 32-33

Ergebnis: ca. 30% Standzeiterhöhung des Gewindebohrers

Gewindeschneidfutter synchro® ER für Synchronisation
DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung



Tapping collet chuck ER, for synchronisation, with coolant feed DIN 1835 B+E

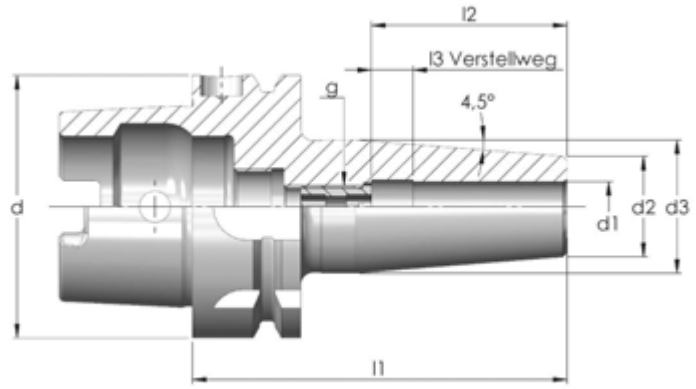
Mandrin de serrage ER pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 1835 B+E

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße d**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	**d_1**	**l_1**	
05.062.000	ø 20	M 3 – M10	1 - 10	ER16	28	58	
05.062.001		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	64	
05.062.007		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	63	
05.062.003	ø 25	M 3 – M10	3,5 - 10	ER16	28	58	
05.062.002	ø 25	M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	61	
05.062.004	ø 25	M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	69	
05.062.005	ø 25	M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	108,5	
05.062.009	ø 32	M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	69	
05.062.006	ø 32	M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	108,5	
05.062.008	ø 25	M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	65	
05.062.010	ø 25	M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	87	

Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

Schrumpffutter InduTerm®, kurze Ausführung

DIN 69 893-1 HSK-A



Shrink chuck InduTerm HSK-A DIN 69 893-1

Mandrin de retrecissement InduTerm HSK-A DIN 69 893-1

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6 Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6 tolerance.

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

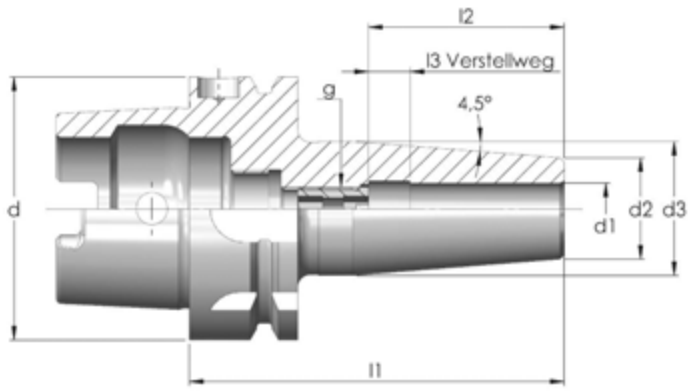
Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
90.05.071.000	HSK-A 32	3	11	15	60	10		– –
90.05.071.001		4	14	15	60	20	5	M 3
90.05.071.002		5	16	22	60	20		M 4
90.05.071.003		6	21	26	70	36	10	M 5
90.05.071.004		8	21	26	75	36		M 6
90.05.071.005		10	24	29	70	42		M 8x1
90.05.071.006		12	24	30	90	47		M 10x1
90.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1
90.05.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1
90.05.071.009		20	33	40	100	52		M 10x1
91.05.071.000	HSK-A 40	3	11	15	80	10		– –
91.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3
91.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4
91.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5
91.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6
91.05.071.005		10	24	32	80	42		M 8x1
91.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1
91.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1
91.05.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1
91.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1
91.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1
91.05.071.011		25	44	51	100	58		M 16x1
92.05.071.033	HSK-A 50	6	21	27	60	36	10	M 5
92.05.071.034		8	21	27	60	36		M 6
92.05.071.035		10	24	32	65	42		M 8x1
92.05.071.036		12	24	32	70	47		M 10x1
92.05.071.037		14	27	34	70	47		M 10x1
92.05.071.038		16	27	34	80	50		M 12x1
92.05.071.039		18	33	42	80	50		M 12x1
92.05.071.040		20	33	42	80	52		M 16x1
92.05.071.000	HSK-A 50	3	11	15	80	10		– –
92.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3
92.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4
92.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5
92.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6
92.05.071.005		10	24	32	85	42		M 8x1
92.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1
92.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1
92.05.071.008		16	27	34	95	50		M 12x1
92.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1
92.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1
92.05.071.011		25	44	53	115	58		M 16x1
92.05.071.012		32	44	53	120	62		M 16x1
Bestell-Nr.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g

Schrumpffutter InduTerm®, kurze Ausführung

DIN 69 893 HSK-A



Shrink chuck InduTerm HSK-A DIN 69 893-1

Mandrin de retrecissement InduTerm HSK-A DIN 69 893-1

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6 Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6 tolerance.

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

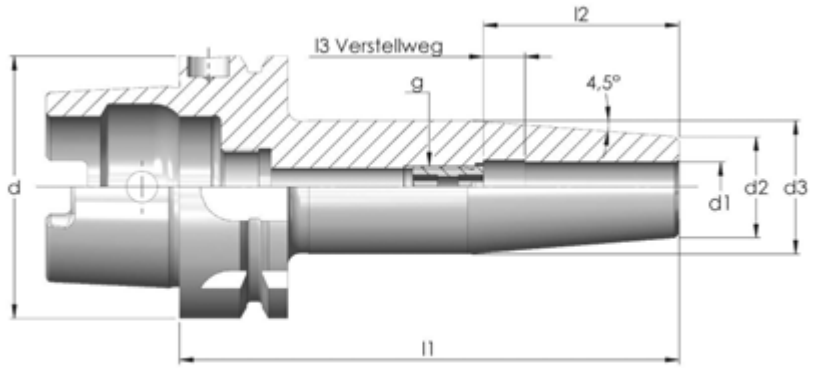
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
93.05.071.000	HSK-A 63	3	11	15	80	10		– –
93.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3
93.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4
93.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5
93.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6
93.05.071.005		10	24	32	85	42		M 8x1
93.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1
93.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1
93.05.071.008		16	27	34	95	50		M 12x1
93.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1
93.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1
93.05.071.011		25	44	53	115	58		M 16x1
93.05.071.012		32	44	53	120	61		M 16x1
94.05.071.001	HSK-A 80	4	14	22	80	20	5	M 3
94.05.071.003		6	21	27	85	36		M 5
94.05.071.004		8	21	27	85	36	10	M 6
94.05.071.005		10	24	32	90	42		M 8x1
94.05.071.006		12	24	32	95	47		M 10x1
94.05.071.007		14	27	34	95	47		M 10x1
94.05.071.008		16	27	34	100	50		M 12x1
94.05.071.009		18	33	42	100	50		M 12x1
94.05.071.010		20	33	42	105	52		M 16x1
94.05.071.011		25	44	53	115	58		M 16x1
94.05.071.012		32	44	53	120	61		M 16x1
95.05.071.014	HSK-A 100	3	11	15	85	10		
95.05.071.013		4	14	22	85	20	5	M 3
95.05.071.000		5	16	22	85	20		M 4
95.05.071.001		6	21	27	85	36	10	M 5
95.05.071.002		8	21	27	85	36		M 6
95.05.071.003		10	24	32	90	42		M 8x1
95.05.071.004		12	24	32	95	47		M 10x1
95.05.071.005		14	27	34	95	47		M 10x1
95.05.071.006		16	27	34	100	50		M 12x1
95.05.071.007		18	33	42	100	50		M 12x1
95.05.071.008		20	33	42	105	52		M 16x1
95.05.071.009		25	44	53	115	56		M 16x1
95.05.071.010		32	44	53	120	62		M 16x1
95.05.071.011		40	78	90	150	90		M 16x1
95.05.071.012		50	78	90	150	90		M 16x1

Schrumpffutter InduTerm®, verlängerte Ausführung
DIN 69 893 HSK-A



Shrink chuck InduTerm DIN 69 893-1 HSK-A long version

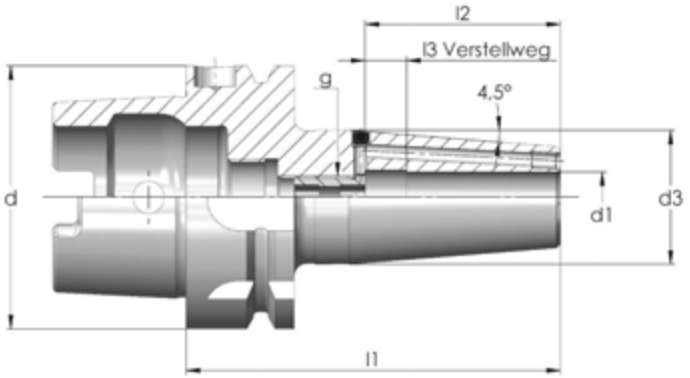
Mandrin de retrecissement InduTerm DIN 69 893-1 HSK-A executer long

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
92.05.071.203	HSK-A 50	6	21	27	120	36	10	M 5
92.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6
92.05.071.205		10	24	32	120	42		M 8x1
92.05.071.206		12	24	32	120	47		M 10x1
92.05.071.207		14	27	34	120	47		M 10x1
92.05.071.208		16	27	34	120	50		M 12x1
92.05.071.209		18	33	42	120	50		M 12x1
92.05.071.210		20	33	42	120	52		M 16x1
92.05.071.100	HSK-A 50	3	11	15	160	10		- -
92.05.071.101		4	14	22	160	20	5	M 3
92.05.071.102		5	16	22	160	20		M 4
92.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5
92.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6
92.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1
92.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1
92.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1
92.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1
92.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1
92.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1
93.05.071.200	HSK-A 63	3	11	15	120	10		- -
93.05.071.201		4	14	22	120	20	5	M 3
93.05.071.202		5	16	22	120	20		M 4
93.05.071.203		6	21	27	120	36	10	M 5
93.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6
93.05.071.205		10	24	32	120	42		M 8x1
93.05.071.206		12	24	32	120	42		M 10x1
93.05.071.207		14	27	34	120	47		M 10x1
93.05.071.208		16	27	34	120	50		M 12x1
93.05.071.209		18	33	42	120	50		M 12x1
93.05.071.210		20	33	42	120	52		M 16x1
93.05.071.211		25	44	53	120	58		M 16x1
93.05.071.100	HSK-A 63	3	11	15	160	10	--	– –
93.05.071.101		4	14	22	160	20	5	M 3
93.05.071.102		5	16	22	160	20		M 4
93.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5
93.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6
93.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1
93.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1
93.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1
93.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1
93.05.071.109	HSK-A 63	18	33	42	160	50		M 12x1
93.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1
93.05.071.111		25	44	53	160	58		M 16x1
93.05.071.112		32	44	53	160	62		M 16x1
93.05.071.123	HSK-A 63	6	21	27	200	36	10	M 5
93.05.071.124		8	21	27	200	36		M 6

Schrumpffutter InduTerm®, verlängerte Ausführung
DIN 69 893 HSK-A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
93.05.071.126	HSK-A 63	12	24	32	200	47		M 10x1
93.05.071.127		14	27	34	200	47		M 10x1
93.05.071.128		16	27	34	200	50		M 12x1
93.05.071.129		18	33	42	200	50		M 12x1
93.05.071.130		20	33	42	200	52		M 16x1
93.05.071.131		25	44	53	200	58		M 16x1
93.05.071.132		32	44	53	200	62		M 16x1
94.05.071.203	HSK-A 80	6	21	27	120	36	10	M 5
94.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6x1
94.05.071.205		10	24	32	120	41		M 8x1
94.05.071.206		12	24	32	120	47		M 10x1
94.05.071.207		14	27	34	120	47		M 10x1
94.05.071.103	HSK-A 80	6	21	27	160	36	10	M 5
94.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6
94.05.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1
94.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1
94.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1
94.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1
94.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1
94.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1
94.05.071.111		25	44	53	160	58		M 16x1
95.05.071.101	HSK-A 100	6	21	27	120	36	10	M 5
95.05.071.102		8	21	27	120	36		M 6
95.05.071.103		10	24	32	120	41		M 8x1
95.05.071.104		12	24	32	120	47		M 10x1
95.05.071.105		14	27	34	120	47		M 10x1
95.05.071.106		16	27	34	120	50		M 12x1
95.05.071.107		18	33	42	120	50		M 12x1
95.05.071.108		20	33	42	120	52		M 16x1
95.05.071.109		25	33	42	120	52		M 16x1
95.05.071.203	HSK-A 100	6	21	27	160	36	10	M 5
95.05.071.204		8	21	27	160	36		M 6
95.05.071.205		10	24	32	160	41		M 8x1
95.05.071.206		12	24	32	160	47		M 10x1
95.05.071.207		14	27	34	160	47		M 10x1
95.05.071.208		16	27	34	160	50		M 12x1
95.05.071.209		18	33	42	160	50		M 12x1
95.05.071.210		20	33	42	160	52		M 16x1
95.05.071.211		25	44	53	160	58		M 16x1
95.05.071.212		32	44	53	160	62		M 16x1
95.05.071.303	HSK-A 100	6	21	27	200	36	10	M 5
95.05.071.304		8	21	27	200	36		M 6
95.05.071.305		10	24	32	200	41		M 8x1
95.05.071.306		12	24	32	200	47		M 10x1
95.05.071.307		14	27	34	200	47		M 10x1
95.05.071.308		16	27	34	200	50		M 12x1
95.05.071.309		18	33	42	200	50		M 12x1
95.05.071.310		20	33	42	200	52		M 16x1
95.05.071.311		25	44	53	200	58		M 16x1
95.05.071.312		32	44	53	200	62		M 16x1
95.05.071.403	HSK-A 100	6	21	27	250	36	10	M 5
95.05.071.404		8	21	27	250	36		M 6
95.05.071.405		10	24	32	250	41		M 8x1
95.05.071.406		12	24	32	250	47		M 10x1
95.05.071.407		14	27	34	250	47		M 10x1
95.05.071.408		16	27	34	250	50		M 12x1

Schrumpffutter InduTerm®, H_2O
DIN 69 893 HSK-A



Shrink chuck InduTerm H_2O HSK-A DIN 69 893

Mandrin de retrecissement H_2O InduTerm HSK-A DIN 69 893

Vorteile:
höhere Standzeit erhöhte Prozesssicherheit

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6 Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6 tolerance.

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

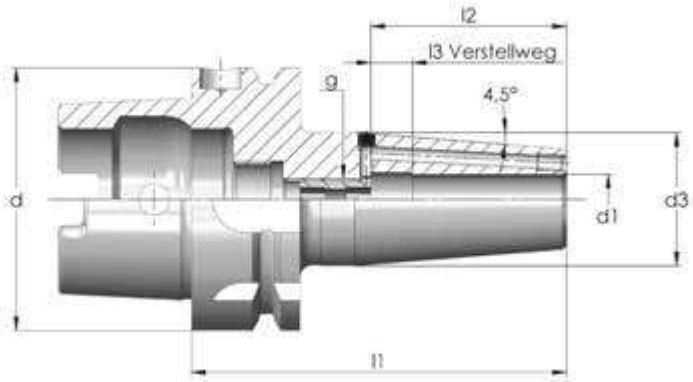
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
93.05.271.000	HSK-A 63	3	11	15	80	10		– –
93.05.271.001		4	14	22	80	20	5	M 3
93.05.271.002		5	16	22	80	20		M 4
93.05.271.003		6	21	27	80	36	10	M 5
93.05.271.004		8	21	27	80	36		M 6
93.05.271.005		10	24	32	85	42		M 8x1
93.05.271.006		12	24	32	90	47		M 10x1
93.05.271.007		14	27	34	90	47		M 10x1
93.05.271.008		16	27	34	95	50		M 12x1
93.05.271.009		18	33	42	95	50		M 12x1
93.05.271.010		20	33	42	100	52		M 16x1
93.05.271.011		25	44	53	115	58		M 16x1
93.05.271.012		32	44	53	120	61		M 16x1
94.05.271.003	HSK-A 80	6	21	27	85	36		M 5
94.05.271.004		8	21	27	85	36	10	M 6
94.05.271.005		10	24	32	90	42		M 8x1
94.05.271.006		12	24	32	95	47		M 10x1
94.05.271.007		14	27	34	95	47		M 10x1
94.05.271.008		16	27	34	100	50		M 12x1
94.05.271.009		18	33	42	100	50		M 12x1
94.05.271.010		20	33	42	105	52		M 16x1
95.05.271.000	HSK-A 100	5	16	22	85	20		M 4
95.05.271.001		6	21	27	85	36	10	M 5
95.05.271.002		8	21	27	85	36		M 6
95.05.271.003		10	24	32	90	42		M 8x1
95.05.271.004		12	24	32	95	47		M 10x1
95.05.271.005		14	27	34	95	47		M 10x1
95.05.271.006		16	27	34	100	50		M 12x1
95.05.271.007		18	33	42	100	50		M 12x1
95.05.271.008		20	33	42	105	52		M 16x1
95.05.271.009		25	44	53	115	58		M 16x1
95.05.271.010		32	44	53	120	61		M 16x1

Schrumpffutter InduTerm®, H_2O lang
DIN 69 893 HSK-A



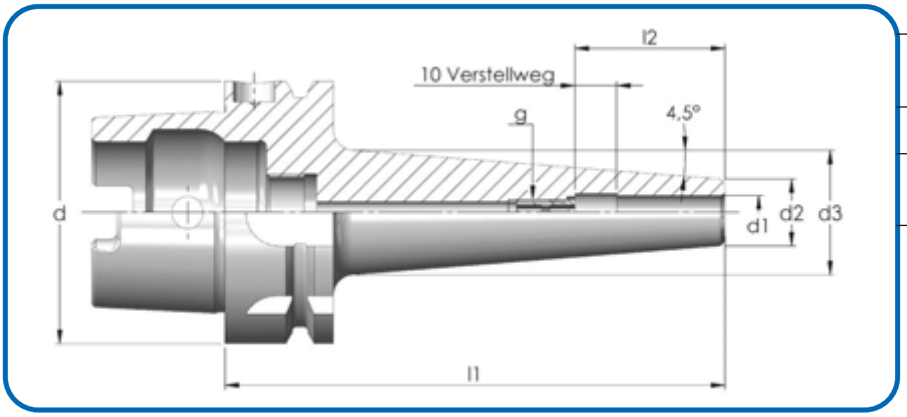
Shrink chuck InduTerm H_2O HSK-A DIN 69 893

Mandrin de retrecissement H_2O InduTerm HSK-A DIN 69 893

Vorteile:
höhere Standzeit erhöhte Prozesssicherheit

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	
93.05.271.200	HSK-A 63	3	11	15	120	10		– –	
93.05.271.201		4	14	22	120	20	5	M 3	
93.05.271.202		5	16	22	120	20		M 4	
93.05.271.203		6	21	27	120	36	10	M 5	
93.05.271.204		8	21	27	120	36		M 6	
93.05.271.205		10	24	32	120	42		M 8x1	
93.05.271.206		12	24	32	120	47		M 10x1	
93.05.271.207		14	27	34	120	47		M 10x1	
93.05.271.208		16	27	34	120	50		M 12x1	
93.05.271.209		18	33	42	120	50		M 12x1	
93.05.271.210		20	33	42	120	52		M 16x1	
93.05.271.211		25	44	53	120	58		M 16x1	
93.05.271.103	HSK-A 63	6	21	27	160	36	10	M 5	
93.05.271.104		8	21	27	160	36		M 6	
93.05.271.105		10	24	32	160	42		M 8x1	
93.05.271.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
93.05.271.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
93.05.271.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
93.05.271.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
93.05.271.110		20	33	42	160	52		M 16x1	
93.05.271.111		25	44	53	160	58		M 16x1	
93.05.271.112		32	44	53	160	61		M 16x1	
95.05.271.100	HSK-A100	5	16	22	120	20	5	M 4	
95.05.271.101		6	21	27	120	36	10	M 5	
95.05.271.102		8	21	27	120	36		M 6	
95.05.271.103		10	24	32	120	42		M 8x1	
95.05.271.104		12	24	32	120	47		M 10x1	
95.05.271.105		14	27	34	120	47		M 10x1	
95.05.271.106		16	27	34	120	50		M 12x1	
95.05.271.107		18	33	42	120	50		M 12x1	
95.05.271.108		20	33	42	120	52		M 16x1	
95.05.271.109		25	44	53	120	58		M 16x1	
95.05.271.202	HSK-A 100	5	16	22	160	20	5	M 4	
95.05.271.203		6	21	27	160	36	10	M 5	
95.05.271.204		8	21	27	160	36		M 6	
95.05.271.205		10	24	32	160	42		M 8x1	
95.05.271.206		12	24	32	160	47		M 10x1	
95.05.271.207		14	27	34	160	47		M 10x1	
95.05.271.208		16	27	34	160	50		M 12x1	
95.05.271.209		18	33	42	160	50		M 12x1	
95.05.271.210		20	33	42	160	52		M 16x1	
95.05.271.211		25	44	53	160	58		M 16x1	
95.05.271.212		32	44	53	160	61		M 16x1	

DIN 69 893 HSK-A, schlanke Ausführung



Shrink chuck InduTerm HSK A DIN 69 893

Mandrin de retrecissement InduTerm HSK A DIN 69 893

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6 Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6 tolerance.

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6 tolerance

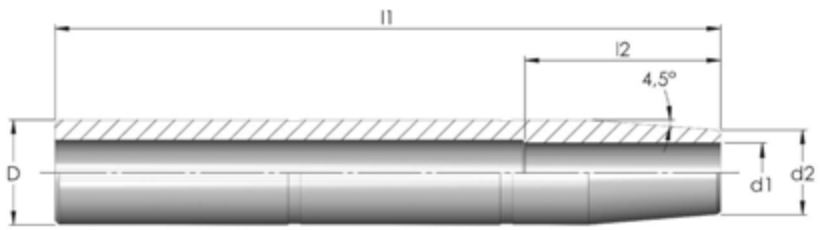
Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	g
93.05.071.270	HSK-A63	6	15	30	120	36	M 5
93.05.071.272		8	15	30	120	36	M 6
93.05.071.274		10	15	30	120	42	M 8 x 1
93.05.071.276		12	18	30	120	47	M 10 x 1
93.05.071.271		6	15	30	160	36	M 5
93.05.071.273		8	15	30	160	36	M 6
93.05.071.275		10	18	30	160	42	M 8 x 1
93.05.071.277		12	18	33	160	47	M 10 x 1
95.05.071.270	HSK-A100	6	15	30	120	36	M 5
95.05.071.272		8	15	30	120	36	M 6
95.05.071.274		10	18	30	120	42	M 8 x 1
95.05.071.276		12	18	33	120	47	M 10 x 1
95.05.071.278		14	21	36	120	47	M 10 x 1
95.05.071.280		16	21	36	120	50	M 12 x 1
95.05.071.271		6	15	30	160	36	M 5
95.05.071.273		8	15	30	160	36	M 6
95.05.071.275		10	18	30	160	42	M 8 x 1
95.05.071.277		12	18	33	160	47	M 10 x 1
95.05.071.279		14	21	36	160	47	M 10 x 1
95.05.071.281		16	21	36	160	50	M 12 x 1
95.05.071.370		6	15	30	200	36	M 5
95.05.071.372		8	15	30	200	36	M 6
95.05.071.374		10	18	30	200	42	M 8 x 1
95.05.071.376		12	18	33	200	47	M 10 x 1
95.05.071.378		14	21	36	200	47	M 10 x 1
95.05.071.380		16	21	36	200	50	M 12 x 1
95.05.071.371		6	15	30	220	36	M 5
95.05.071.373		8	15	30	220	36	M 6
95.05.071.375		10	18	30	220	42	M 8 x 1
95.05.071.377		12	18	33	220	47	M 10 x 1
95.05.071.379		14	21	36	220	47	M 10 x 1
95.05.071.381		16	21	36	220	50	M 12 x 1

Schrumpffutter InduTerm®, kurz + lang

Verlängerungen DIN 1835-A

Abb. 1

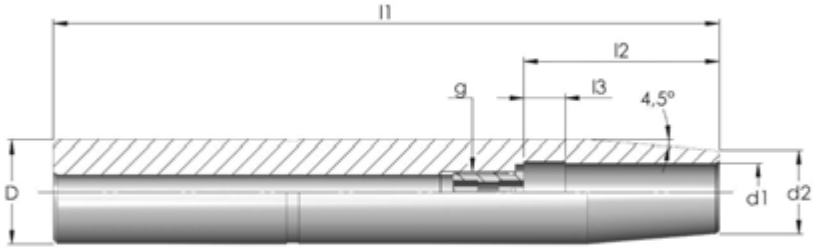


shrink chuck InduTerm® long
DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement
InduTerm® 1835 Form A

ohne Verstellschraube
ohne Anschlag

Abb. 2



shrink chuck InduTerm® long
DIN 1835 Form A

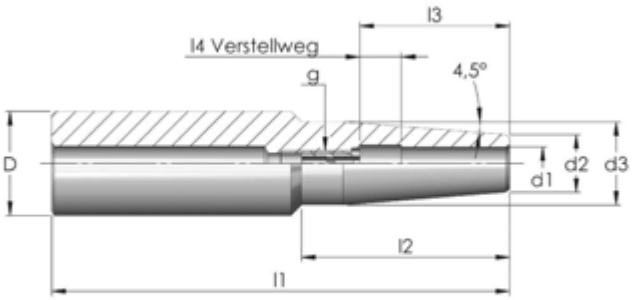
Mandrin de retrecissement
InduTerm® 1835 Form A

mit Verstellschraube
mit Anschlag

Bestell-Nr. Abb. 1 Code No. No. de cde.	D	d_1	d_2	l_1	l_2
05.071.087	10	3	8	100	10
05.071.090	12	3	8	100	10
05.071.050	12	3	8	160	10
05.071.051	12	4	8	160	12
05.071.046	12	6	8	160	26
05.071.035	16	6	10	100	28
05.071.052	16	3	10	160	10
05.071.053	16	4	10	160	12
05.071.054	16	5	10	160	15
05.071.055	16	6	10	160	28
05.071.056	20	5	14	160	15
05.071.057	20	6	14	160	28
05.071.058	20	8	14	160	34
05.071.059	25	8	19	160	34
05.071.060	25	10	20	160	42
05.071.061	25	12	20	160	47
05.071.062	25	14	20	160	47
05.071.063	25	16	22	160	50
05.071.047	32	6	14	160	28
05.071.048	32	8	19	160	34
05.071.064	32	10	27	160	42
05.071.065	32	12	27	160	47
05.071.066	32	14	27	160	47
05.071.067	32	16	27	160	50
05.071.068	32	20	27	160	52

Bestell-Nr. Abb. 2 Code No. No. de cde.	D	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	g
05.071.070	16	6	10	160	28	10	M 5
05.071.071	20	6	14	160	28	10	M 5
05.071.072	20	8	14	160	34	10	M 6
05.071.073	25	8	19	160	34	10	M 6
05.071.074	25	10	20	160	42	10	M 8x1
05.071.075	25	12	20	160	47	10	M 10x1
05.071.076	25	14	20	160	47	10	M 10x1
05.071.077	25	16	22	160	50	10	M 12x1
05.071.078	32	10	27	160	42	10	M 8x1
05.071.079	32	12	27	160	47	10	M 10x1
05.071.080	32	14	27	160	47	10	M 10x1
05.071.081	32	16	27	160	50	10	M 12x1
05.071.082	32	18	27	160	50	10	M 12x1
05.071.083	32	20	27	160	52	10	M 16x1
05.071.084	32	25	27	160	58	10	M 16x1

Schrumpffutter InduTerm®, kurz + schlank
Verlängerung DIN 1835 Form A



shrink chuck InduTerm® long version + slim DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement InduTerm® long + effile 1835 Form A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	g
05.071.099	20	3	9	15	100	50	15	5	--
05.071.100	20	4	9	15	100	50	20	5	M 3
05.071.101	20	5	9	15	100	50	20	5	M 4
05.071.102	20	6	15	20	100	50	36	10	M 5
05.071.103	20	8	15	20	100	50	36	10	M 6
05.071.104	20	10	20	20	100	50	42	10	M 8x1
05.071.105	20	12	20	20	100	50	47	10	M 10x1
05.071.110	25	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.111	25	10	20	25	110	50	42	10	M 8x1
05.071.112	25	12	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.113	25	14	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.114	25	16	22	25	110	50	50	10	M 12x1
05.071.115	25	18	22	25	110	50	50	10	M 12x1
05.071.120	32	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.121	32	10	20	25	110	50	42	10	M 8x1
05.071.122	32	12	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.123	32	14	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.124	32	16	22	32	110	50	50	10	M 12x1
05.071.125	32	16	27	32	110	50	52	10	M 12x1
05.071.149	20	3	9	15	150	100	15	5	--
05.071.150	20	4	9	15	150	100	20	5	M 3
05.071.151	20	5	9	15	150	100	20	5	M 4
05.071.152	20	6	15	20	150	100	36	10	M 5
05.071.153	20	8	15	20	150	100	36	10	M 6
05.071.154	20	10	20	20	150	100	42	10	M 8x1
05.071.155	20	12	20	20	150	100	47	10	M 10x1
05.071.160	25	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.161	25	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.162	25	12	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.163	25	14	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.164	25	16	22	32	160	100	50	10	M 12x1
05.071.170	32	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.171	32	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.172	32	12	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.173	32	14	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.174	32	16	22	32	160	100	50	10	M 12x1
05.071.175	32	20	27	32	160	100	52	10	M 16x1

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

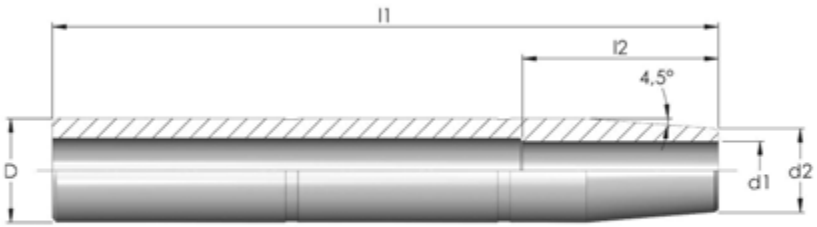
Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	g
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8
05.036.855	M10
05.036.856	M12
05.036.857	M16



Schrumpffutter InduTerm®, Verlängerung

Verlängerung DIN 1835 Form A ohne Längenverstellung

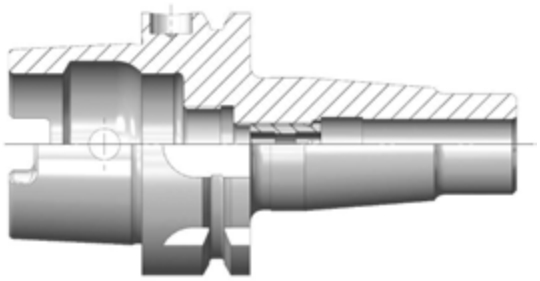


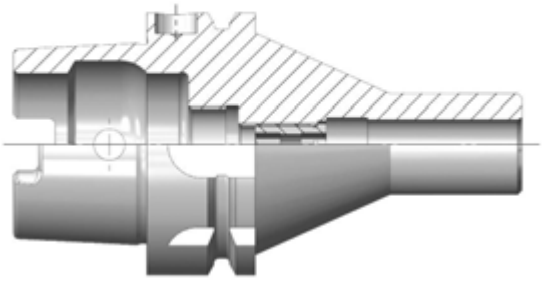
shrink chuck extension InduTerm® DIN 1835 Form A

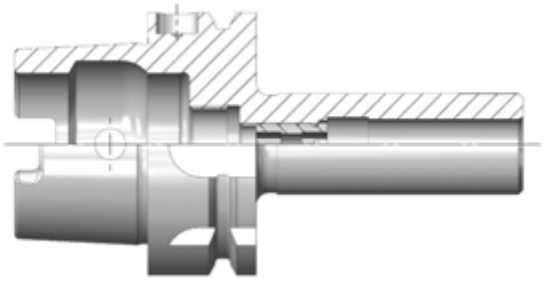
Mandrin de retrecissement InduTerm® 1835 Form A

ohne Verstellschraube

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	
05.071.180	20	6	14	300	
05.071.181	20	8	18	300	
05.071.182	20	10	20	300	
05.071.183	20	12	20	300	
05.071.184	25	6	14	300	
05.071.185	25	8	18	300	
05.071.186	25	10	20	300	
05.071.187	25	12	20	300	
05.071.188	25	14	20	300	
05.071.189	25	16	22	300	
05.071.190	32	6	14	300	
05.071.191	32	8	18	300	
05.071.192	32	10	24	300	
05.071.193	32	12	24	300	
05.071.194	32	14	27	300	
05.071.195	32	16	27	300	
05.071.196	32	18	27	300	
05.071.197	32	20	25	300	
05.071.198	32	25	25	300	







InduTerm-Schrumpffutter H_2O-Vorteile

Damit Sie den Span nur einmal schneiden!
Cut the chip only once!

- Optimale Strahlenlenkung bis an die Schneide
- Bis zu 50% höhere Standzeiten
- Erhöhte Prozesssicherheit
- Keine Späneknäul am Werkzeug

- Coolant directly to the cutting edge
- Extended toollife up to 50%
- Higher reliabiliy of cutting process
- No more balls of chips on tool

Standard

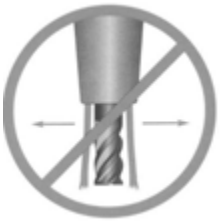


Gewefa - H_2O-Vorteil

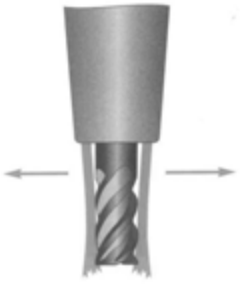


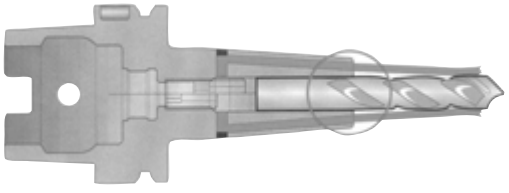
Verhalten bei hohen Drehzahlen
function at high spindle speed

Standard

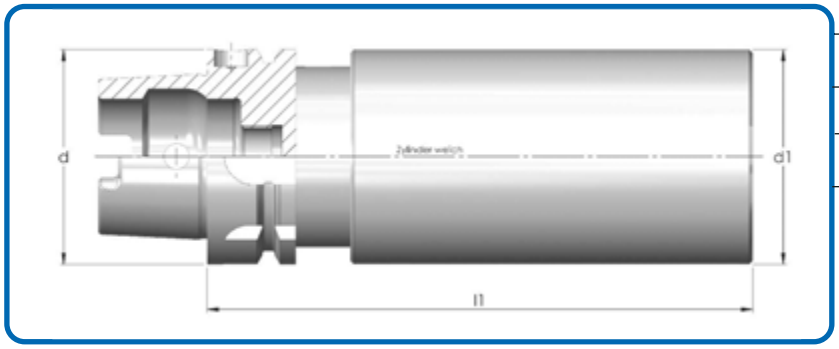


Gewefa - H_2O-Vorteil





GEWEFA InduTerm - H_2O-Vorteil



Tool blanks DIN 69 893 HSK-A

Ebauches DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.

Ausführung: Werkzeugkegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft d_1 ungehärtet gedreht zum Weiterverarbeiten.

ENGLISH

Application: For making special tools.

Execution: Taper and collar hardened and ground. Shank d_1 unhardened, turned for furter machining.

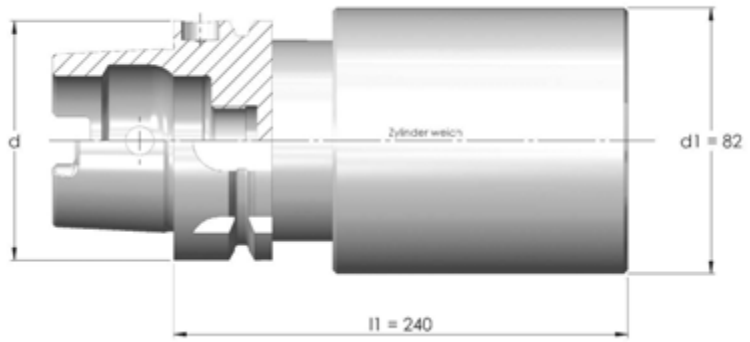
FRANCAIS

Application: Pour la fabrication d'outils spéciaux.

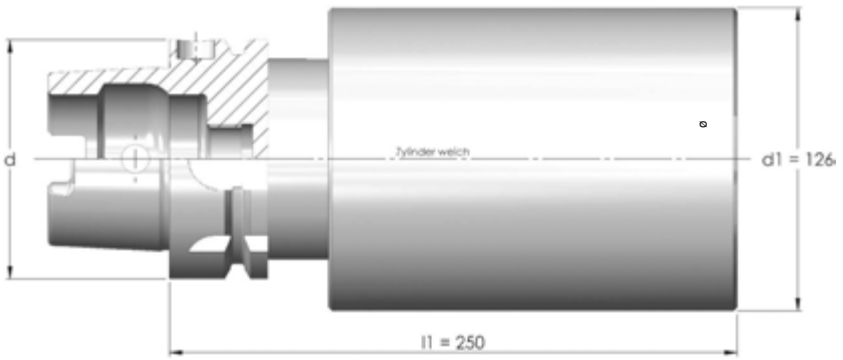
Execution: Cône d'outil et collerette trempés et rectifiés, tige d_1 non trempée, tournée pour usinage ultérieur.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	l_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_1
90.07.028.001	HSK-A 32	32	100	93.07.028.042	HSK-A 80	125	60
90.07.028.003		32	145	93.07.028.025		125	200
				93.07.028.032		145	200
91.07.028.001	HSK-A 40	44	160	93.07.028.018		150	180
91.07.028.010		40	400	93.07.028.044		150	250
				93.07.028.046		150	260
92.07.028.018	HSK-A 50	50	125	93.07.028.011		160	200
92.07.028.010		50	500	93.07.028.038		255	70
92.07.028.017		53	150	94.07.028.002		80	200
92.07.028.001		53	200	94.07.028.003		80	250
92.07.028.002		65	130	94.07.028.004		83	250
92.07.028.005		65	220	94.07.028.007		100	200
92.07.028.014		70	110	94.07.028.009		100	425
92.07.028.016		75	70	94.07.028.016		130	200
92.07.028.003		80	70	94.07.028.017		130	250
92.07.028.015		82	72	94.07.028.018		150	150
92.07.028.012		90	200	94.07.028.020		200	195
93.07.028.045	HSK-A 63	60	260	95.07.028.001	HSK-A 100	62	119
93.07.028.004		63	90	95.07.028.021		95	300
93.07.028.001		63	160	95.07.028.002		100	160
93.07.028.008		63	200	95.07.028.003		100	200
93.07.028.002		63	250	95.07.028.004		100	250
93.07.028.006		63	280	95.07.028.005		100	315
93.07.028.003		63	350	95.07.028.317		100	330
93.07.028.007		66	160	95.07.028.013		100	350
93.07.028.005		68	125	95.07.028.006		100	400
93.07.028.026		68	160	95.07.028.030		100	450
93.07.028.027		70	135	95.07.028.007		100	500
93.07.028.012		75	330	95.07.028.045		110	300
93.07.028.022		80	150	95.07.028.008		110	600
93.07.028.013		80	300	95.07.028.011		115	600
93.07.028.019		80,5	250	95.07.028.018		120	230
93.07.028.036		82	240	95.07.028.020		126	250
93.07.028.021		90	300	95.07.028.034		126	300
93.07.028.041		95	185	95.07.028.039		130	200
93.07.028.023		95	240	95.07.028.015		160	115
93.07.028.034		100	120	95.07.028.016		160	155
93.07.028.017		100	150	95.07.028.009		160	200
93.07.028.033		100	200	95.07.028.017		160	235
93.07.028.035		100	220				
93.07.028.040		110	180	96.07.028.005	HSK-A 125	100	100
93.07.028.020		110	250	96.07.028.008		100	250
93.07.028.016		115	115	96.07.028.006		120	350
93.07.028.031		115	250				

Rohlinge in Sondergrößen
gehärtet und geschliffen

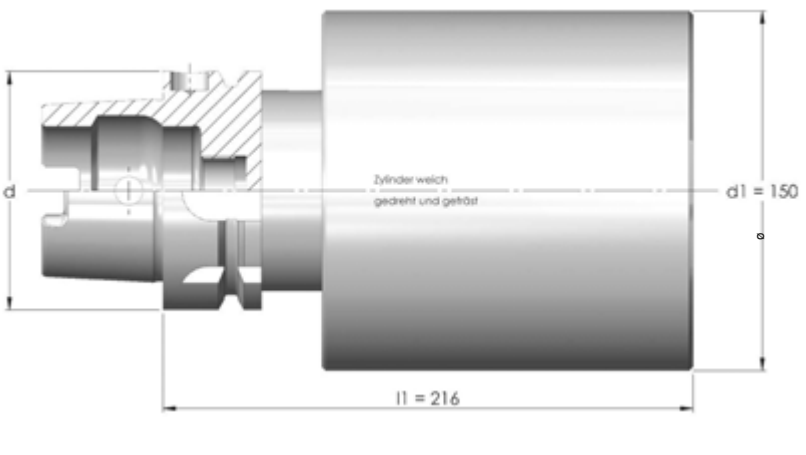


Bestell Nr.: 5009-263.00
HSK-A63 x ø 82 x 240



Bestell Nr.: 5009-266.00
HSK-A100 x ø 126 x 250

Rohlinge “weich” in Sondergrößen



Bestell Nr.: 5009-239.00 weich, weich, HSK-A63 x ø 150 x 216

weitere Rohlinge auf Anfrage

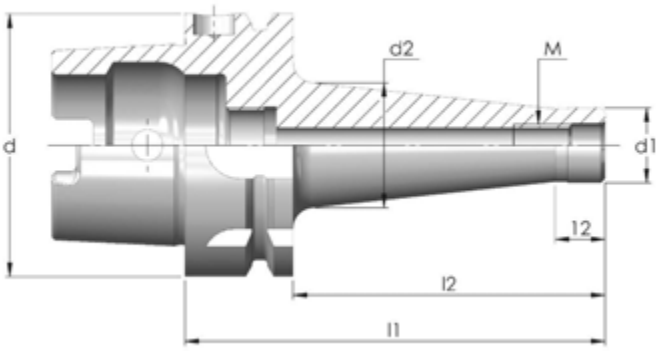
HSK-A = XX

D_1 = XX

l_1 = XX

Aufnahme für Einschraubfräser

DIN 69893 HSK-A



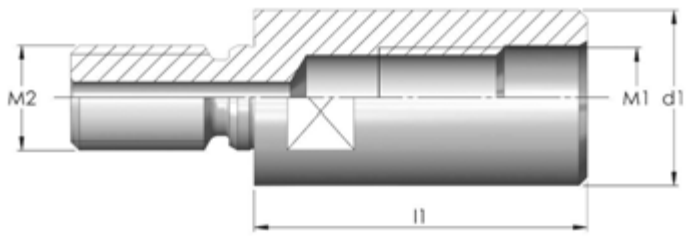
Reduction screw in end and milles

Reduction pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**M**	d_1	d_2	l_1	l_2
92.05.072.001	HSK-A 50	M6	10	13	51	25
92.05.072.002		M6	10	20	76	50
92.05.072.003		M6	10	23	101	75
92.05.072.004		M8	13,8	15	51	25
92.05.072.005		M8	13,8	23	76	50
92.05.072.006		M8	13,8	25	101	75
92.05.072.007		M8	13,8	30	126	100
92.05.072.008		M10	18	23	51	25
92.05.072.009		M10	18	25	76	50
92.05.072.010		M10	18	30	101	75
92.05.072.011		M10	18	35	126	100
92.05.072.012		M12	21	24	51	25
92.05.072.013		M12	21	30	76	50
92.05.072.014		M12	21	35	101	75
92.05.072.015		M12	21	38	126	100
93.05.072.001	HSK-A 63	M6	10	13	51	25
93.05.072.002		M6	10	20	76	50
93.05.072.003		M6	10	23	101	75
93.05.072.004		M8	13,8	15	51	25
93.05.072.005		M8	13,8	23	76	50
93.05.072.006		M8	13,8	25	101	75
93.05.072.007		M8	13,8	30	126	100
93.05.072.008		M10	18	23	51	25
93.05.072.009		M10	18	25	76	50
93.05.072.010		M10	18	30	101	75
93.05.072.011		M10	18	35	126	100
93.05.072.012		M12	21	24	51	25
93.05.072.013		M12	21	30	76	50
93.05.072.014		M12	21	35	101	75
93.05.072.015		M12	21	38	126	100
93.05.072.020		M12	21	43	151	125
93.05.072.021		M12	21	45	176	150
93.05.072.016		M16	29	34	51	25
93.05.072.017		M16	29	34	76	50
93.05.072.018		M16	29	35	101	75
93.05.072.019		M16	29	40	126	100
93.05.072.022		M16	29	44	151	125
93.05.072.023		M16	29	48	176	150

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**M**	d_1	d_2	l_1	l_2
94.05.072.001	HSK-A 80	M 6	10	20	76	50
94.05.072.002		M 6	10	23	101	75
94.05.072.003		M 8	13,8	23	76	50
94.05.072.004		M 8	13,8	25	101	75
94.05.072.005		M 8	13,8	30	126	100
94.05.072.006		M10	18	25	76	50
94.05.072.007		M10	18	30	101	75
94.05.072.008		M10	18	35	126	100
94.05.072.009		M12	21	30	76	50
94.05.072.010		M12	21	35	101	75
94.05.072.011		M12	21	38	126	100
94.05.072.012		M16	29	34	76	50
94.05.072.013		M16	29	35	101	75
94.05.072.014		M16	29	40	126	100
94.05.072.015		M16	29	55	151	125
95.05.072.020	HSK-A 100	M8	13,8	23	79	50
95.05.072.021		M8	13,8	30	129	100
95.05.072.022		M10	18	25	79	50
95.05.072.024		M10	18	35	129	100
95.05.072.001		M12	21	30	79	50
95.05.072.002		M12	21	38	129	100
95.05.072.009		M12	21	47	154	125
95.05.072.003		M12	21	52	179	150
95.05.072.004		M12	21	55	229	200
95.05.072.005		M16	29	34	79	50
95.05.072.006		M16	29	40	129	100
95.05.072.007		M16	29	45	179	150
95.05.072.008		M16	29	58	229	200

Verlängerung für Einschraubfräser

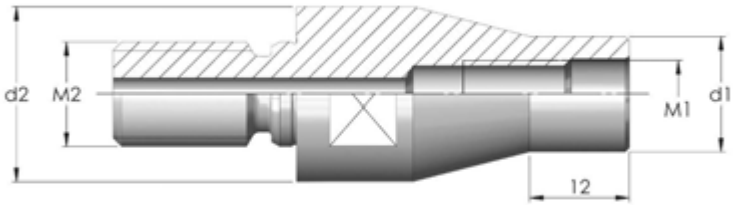


Extension for screw in end mills

Rallonges pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	M_1	M_2	d_1	l_1	
05.072.101	M 6	M 6	10	40	
05.072.102	M 8	M 8	13.8	40	
05.072.103	M 10	M 10	18	40	
05.072.104	M 12	M 12	21	40	
05.072.105	M 16	M 16	29	40	

Reduzierung für Einschraubfräser

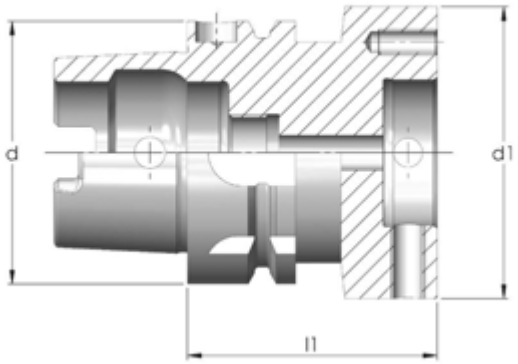


Reducers for screw in end mills

Pièces de reduction pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	M_1	M_2	d_1	d_2	l_1	
05.072.001	M 6	M 8	10	13.8	40	
05.072.002	M 8	M 10	13.8	18	40	
05.072.003	M 10	M 12	18	21	40	
05.072.004	M 12	M 16	21	29	40	
05.072.005	M 6	M 12	10	21	40	
05.072.006	M 6	M 12	10	21	60	
05.072.007	M 6	M 12	10	21	80	
05.072.008	M 8	M 12	13	21	40	
05.072.009	M 8	M 12	13	21	60	
05.072.010	M 8	M 12	13	21	80	
05.072.011	M 8	M 16	13	29	60	
05.072.012	M 8	M 16	13	29	80	
05.072.013	M 10	M 16	18	29	60	
05.072.014	M 10	M 16	18	29	80	

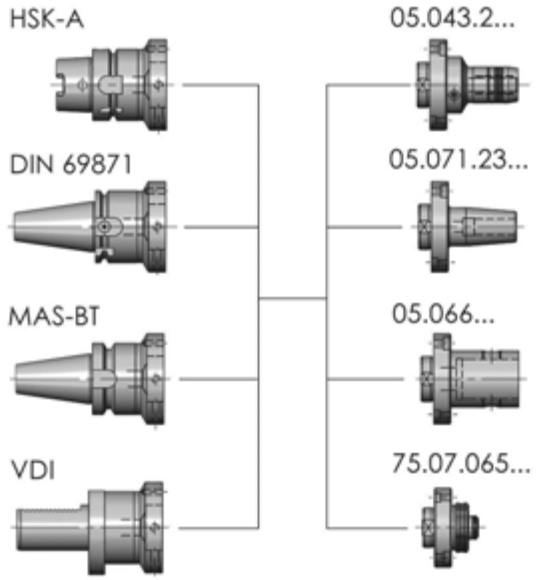
Aufnahmeschäfte für radial einstellbare Futter
DIN 69 893 HSK-A



Mounting shank – radially adjustable DIN 69 893 HSK-A

Queues de fixation – reglables radialement DIN 69 893 HSK-A

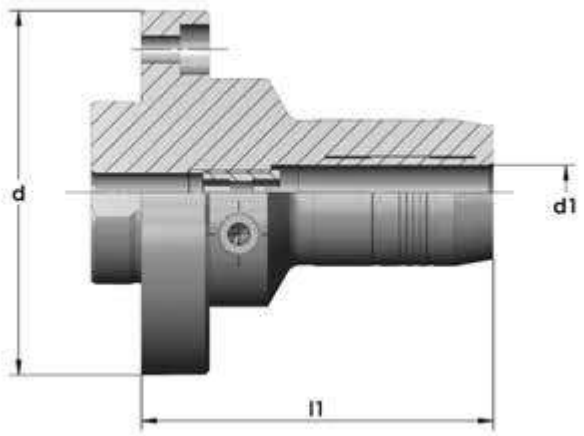
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**l_1**
91.07.043.001	HSK-A 40	60	55
92.07.043.001	HSK-A 50	60	60
92.07.043.002		80	60
92.07.043.003		70	60
93.07.043.001	HSK-A 63	60	60
93.07.043.002		80	60
93.07.043.003		70	60
93.07.043.004		100	65
93.07.043.005		117	65
94.07.043.001	HSK-A 80	60	50
94.07.043.002		80	60
94.07.043.003		70	60
94.07.043.004		100	65
94.07.043.005		117	65
95.07.043.001	HSK-A 100	60	55
95.07.043.007		70	55
95.07.043.005		70	60
95.07.043.010		70	80
95.07.043.008		80	45
95.07.043.002		80	55
95.07.043.009		80	85
95.07.043.012		80	130
95.07.043.003		100	65
95.07.043.013		100	170
95.07.043.004		117	65
95.07.043.006		140	75



weitere Adapter auf Anfrage

Verwendung:
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften. Wenn Hartmetallbohrer, Fräser oder Reibahlen eingesetzt und hohe Genauigkeiten gefordert werden, dann ist die Rundlaufgenauigkeit mit herkömmlichen Spannwerkzeugen oft nicht ausreichend.
Mit dem Radial-Spannsystem können die aufgenommenen Spannwerkzeuge mit vier radial angeordneten Justierschrauben in zwei Achsen auf eine Rundlaufgenauigkeit von 0 mm eingestellt werden.

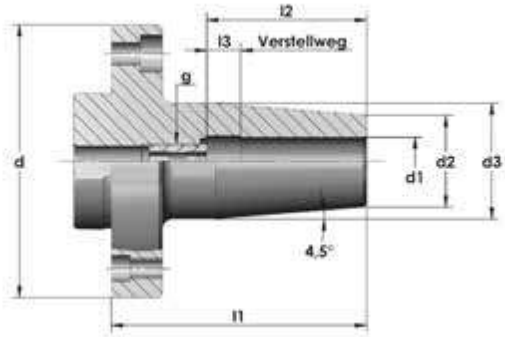
Hinweis:
Für das komplette Spannsystem sind die Aufnahmen und Spannfutter einzeln zu bestellen.



Hydraulic chuck radially adjustable

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	
05.043.253	70	16	50	
05.043.255	80	12	77,5	
05.043.256	80	16	82,5	
05.043.257	80	20	82,5	
05.043.258	80	25	90	
05.043.259	100	12	90	
05.043.260	100	25	100	
05.043.261	100	32	103	
05.043.265	117	32	103	
05.043.283	70	5/8"	50	
05.043.285	80	1/2"	77,5	
05.043.286	80	5/8"	82,5	
05.043.287	80	3/4"	82,5	
05.043.288	80	1"	90	
05.043.289	100	1/2"	90	
05.043.290	100	5/8"	90	
05.043.291	100	3/4"	90	
05.043.292	100	1"	100	
05.043.293	100	1 1/4"	103	
05.043.296	117	1 1/4*"	103	

InduTerm Schrumpffutter®
radial einstellbar mit Winkelausrichtung

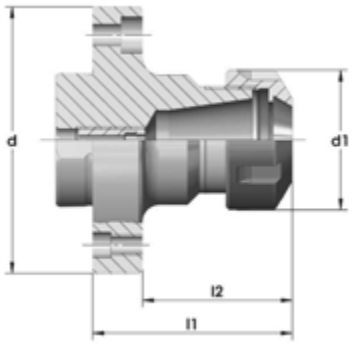


Shrink chuck radially adjustable with angle adjustment

Mandrin expansible réglables radialement avec aligement d'angle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
05.071.235	60	6	21	27	70	36	10	M5
05.071.236	60	8	21	27	70	36	10	M6
05.071.237	60	10	24	32	70	42	10	M8 x 1
05.071.238	60	12	24	32	70	47	10	M10 x 1
05.071.239	60	14	27	34	70	47	10	M10 x 1
05.071.240	70	14	27	34	75	47	10	M10 x 1
05.071.241	70	16	27	34	75	50	10	M12 x 1
05.071.270	70	16	27	34	175	50	10	M12 x 1
05.071.244	80	6	21	27	70	36	10	M5
05.071.245	80	8	21	27	70	36	10	M6
05.071.246	80	10	24	32	70	42	10	M8 x 1
05.071.247	80	12	24	32	70	47	10	M10 x 1
05.071.248	80	14	27	34	75	47	10	M10 x 1
05.071.249	80	16	27	34	75	50	10	M12 x 1
05.071.250	80	18	33	42	80	50	10	M12 x 1
05.071.251	80	20	33	42	80	52	10	M16 x 1
05.071.271	80	20	33	42	175	52	10	M16 x 1
05.071.252	80	25	44	53	80	58	10	M16 x 1
05.071.253	80	32	44	53	80	61	10	M16 x 1
05.071.260	100	25	44	53	80	58	10	M16 x 1
05.071.261	100	32	44	53	80	61	10	M16 x 1

ER Spannzangenfutter
radial einstellbar mit Winkelausrichtung

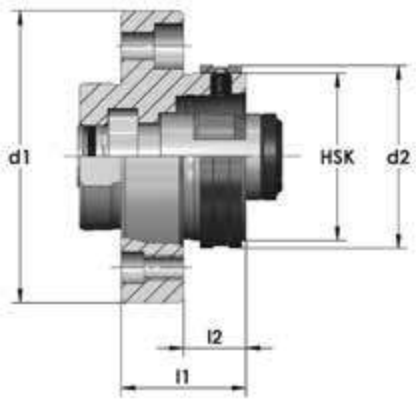


Collet chuck radially adjustable with angle adjustment

Mandrin expansible réglables radialement avec aligement d'angle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.008.254	80	42	60	45
05.008.255	80	50	60	45
05.008.256	100	63	80	56
05.008.257	100	78	100	76

Vorsatzflansch mit Winkelausrichtung für Kurzspindeln



Front flange with angular adjustment for short spindles.

Bride d'adaptables avec alignement d'angulaire pour arbre court

DEUTSCH

Verwendung: Zum Einbauen in die Maschinenspindel oder in Standard SK-Adapter zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen.

Ausführung: Mit Spannpatrone, Ausrichtschraube, Abdeckring und Befestigungsschraube.

ENGLISH

Application: for assemblage in machine spindle or standard SK-aadapter for gripping HSK-tools.

Execution: with draw-in collet, adjustment screw, covering ring and retaining screw.

FRANCAIS

Application: pour installing en spindle de machine ou adaptateur SK standard pour logement des outils HSK.

Execution: avec douille de serrage poussée, vis aligner, bague recouvrement et vis de blocage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-C**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**
150.07.044.901	32	60	37	26	13
151.07.044.901	40	70	45	30	15
152.07.044.901	50	80	55	35	18
153.07.044.901	63	100	70	43	22
154.07.044.901	80	117	87	50	29
154.07.044.902	80	100	87	90	69
155.07.044.901	100	140	110	70	42
155.07.044.902	100	100	110	110	110

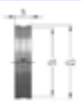
Ersatzteile / Spare parts/Pièce de rechange

HSK-Spannpatrone
HSK-Draw-in collets
HSK-Douille de serrage poussèe



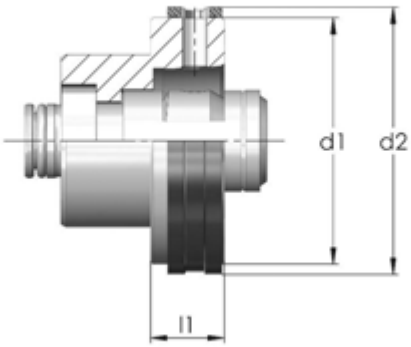
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**
150.06.031.901	32
151.06.031.901	40
152.06.031.901	50
153.06.031.901	63
154.06.031.901	80
155.06.031.901	100

Abdeckringe
Covering rings
Bague recouvrement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK** d_1	d_2	B
150.06.031.010	32	36	9
151.06.031.010	40	45	9
152.06.031.010	50	55	11
153.06.031.010	63	70	14
154.06.031.010	80	87	14
155.06.031.010	100	110	18

Einbauflansch für Kurzspindeln



Adapter flange for short spindles

Bride d'installation pour arbre courd.

DEUTSCH

Verwendung: Zum Einbauen in Kurzspindel (DIN 69002) zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen.

Ausführung: Mit Spannpatrone, Ausrichtschraube, Abdeckring und Befestigungsschraube.

ENGLISH

Application: for assemblage in short spindle (DIN 69002) for gripping of HSK tools.

Execution: with draw-in colled, adjustment screw covering ring and retaining screw.

FRANCAIS

Application: pour installation en arbre court (DIN 69002) pour logement d'outils HSK.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-C**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	
150.07.045.901	32	55	61	13	
151.07.045.901	40	63	70	15	
152.07.045.901	50	80	87	17	
153.07.045.901	63	100	108	21	
154.07.045.901	80	117	125	21	
155.07.045.901	100	140	150	28	

Ersatzteile/Spare parts/Pièce de rechange

HSK-Spannpatrone
HSK-Draw-in collets
HSK-Douille de serrage poussèe



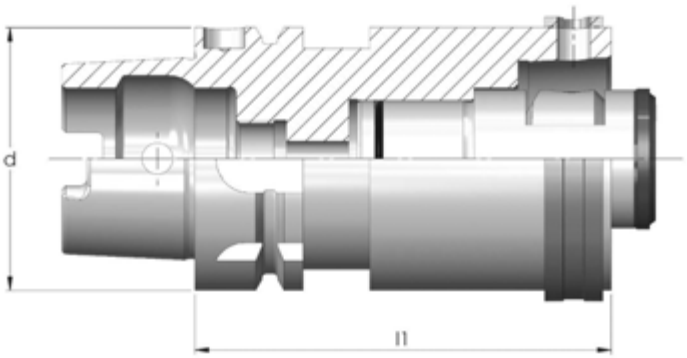
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**
150.06.031.901	32
151.06.031.901	40
152.06.031.901	50
153.06.031.901	63

Abdeckringe
Covering rings
Bague recouvrement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK** d_1	d_2	B
150.06.031.010	32	36	9
151.06.031.010	40	45	9
152.06.031.010	50	55	11
153.06.031.010	63	70	14

Verlängerungen
DIN 69 893 HSK-A x HSK-A



Tool extension
DIN 69 893 form A

Rallonges d'outils
DIN 69 893 forme A

DEUTSCH

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung Außenkegel zum Innenkegel = 0,005.

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

ENGLISH

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,005 mm.

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

FRANCAIS

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,005 mm.

Livrasion: Avec douille de serrage poussèe et bague recouvrement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-A x HSK**	l_1
90.07.068.001	HSK-A 32 x 32	55
90.07.068.002	HSK-A 32 x 32	70
91.07.068.001	HSK-A 40 x 40	60
91.07.068.002	HSK-A 40 x 40	80
92.07.068.001	HSK-A 50 x 50	80
92.07.068.002	HSK-A 50 x 50	100
93.07.068.000	HSK-A 63 x 63	80
93.07.068.001	HSK-A 63 x 63	90
93.07.068.002	HSK-A 63 x 63	100
93.07.068.005	HSK-A 63 x 63	120
93.07.068.003	HSK-A 63 x 63	160
93.07.068.004	HSK-A 63 x 63	200
94.07.068.001	HSK-A 80 x 80	100
94.07.068.002	HSK-A 80 x 80	120
94.07.068.003	HSK-A 80 x 80	160
95.07.068.003	HSK-A 100 x 100	115
95.07.068.000	HSK-A 100 x 100	140
95.07.068.001	HSK-A 100 x 100	160
95.07.068.002	HSK-A 100 x 100	200

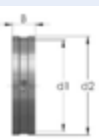
Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

HSK – Spannpatrone
HSK – Draw-in collets
HSK – Douille de serrage poussée



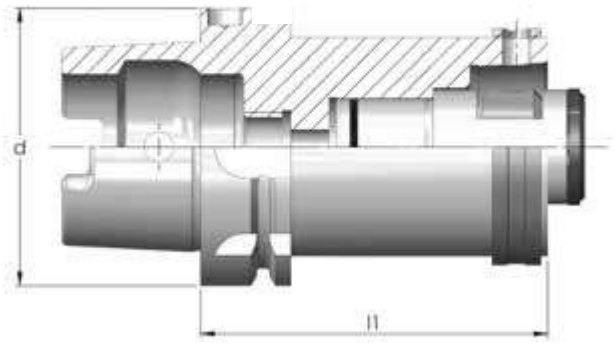
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**
150.06.031.001	32
151.06.031.001	40
152.06.031.001	50
153.06.031.001	63
154.06.031.001	80
155.06.031.001	100

Abdeckringe
Covering rings
Bague recouvrement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d_1**	**d_2**	**B**
150.06.031.010	32	36	9
151.06.031.010	40	45	9
152.06.031.010	50	55	11
153.06.031.010	63	70	14
154.06.031.010	80	87	14
155.06.031.010	100	110	18

Reduzierungen
DIN 69 893 HSK-A x HSK



Reducers DIN 69 893 HSK-A

Pièces de reduction DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung Außenkegel zum Innenkegel = 0,005.

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

ENGLISH

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,005 mm.

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

FRANCAIS

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,005 mm.

Livrasion: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-A x HSK-A**	l_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**HSK-A x HSK-E/F**	l_1
91.07.074.001	HSK-A 40 x 32	60	92.07.074.049	HSK-A 50 x HSK-E 25	70
			92.07.074.051	HSK-A 50 x HSK-E 32	70
92.07.074.001	HSK-A 50 x 32	50	92.07.074.052	HSK-A 50 x HSK-E 40	80
92.07.074.002	HSK-A 50 x 40	60	92.07.074.053	HSK-A 50 x HSK-E 50	100
92.07.074.003	HSK-A 50 x 40	70			
			93.07.074.049	HSK-A 63 x HSK-E 25	65
93.07.074.903	HSK-A 63 x 25	55	93.07.074.050	HSK-A 63 x HSK-E 32	70
93.07.074.000	HSK-A 63 x 32	70	93.07.074.051	HSK-A 63 x HSK-E 40	85
93.07.074.001	HSK-A 63 x 40	80	93.07.074.052	HSK-A 63 x HSK-E 50	95
93.07.074.002	HSK-A 63 x 50	80			
			94.07.074.112	HSK-A 80 x HSK-E 50	80
94.07.074.000	HSK-A 80 x 32	75			
94.07.074.001	HSK-A 80 x 40	80	95.07.074.049	HSK-A 100 x HSK-E 32	70
94.07.074.002	HSK-A 80 x 50	80	95.07.074.050	HSK-A 100 x HSK-E 40	90
94.07.074.003	HSK-A 80 x 63	90	95.07.074.052	HSK-A 100 x HSK-E 63	125
95.07.074.000	HSK-A 100 x 40	70			
95.07.074.001	HSK-A 100 x 50	80			
95.07.074.002	HSK-A 100 x 63	100			
95.07.074.003	HSK-A 100 x 80	100			
95.07.074.005	HSK-A 100 x 63	70			
95.07.074.007	HSK-A 100 x 50	200			
95.07.074.022	HSK-A 100 x 63	775			

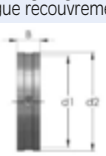
Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

HSK – Spannpatrone
HSK – Draw-in collets
HSk – Douille de serrage poussée



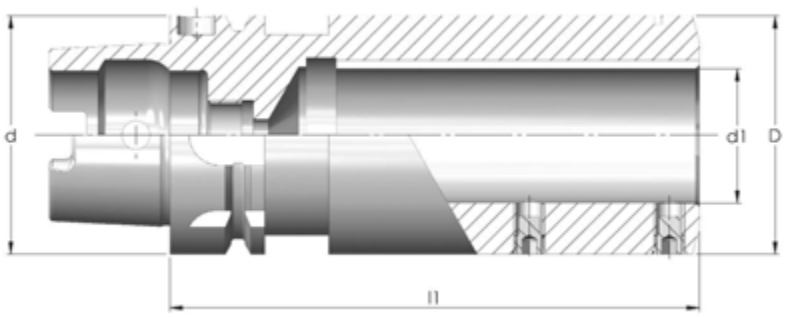
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**
150.06.031.001	32
151.06.031.001	40
152.06.031.001	50
153.06.031.001	63
154.06.031.001	80

Abdeckringe
Covering rings
Bague recouvrement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d_1**	d_2	**B**
150.06.031.010	32	36	9
151.06.031.010	40	45	9
152.06.031.010	50	55	11
153.06.031.010	63	70	14
154.06.031.010	80	87	14

Zwischenhülse
DIN 69 893 HSK-A x Tr

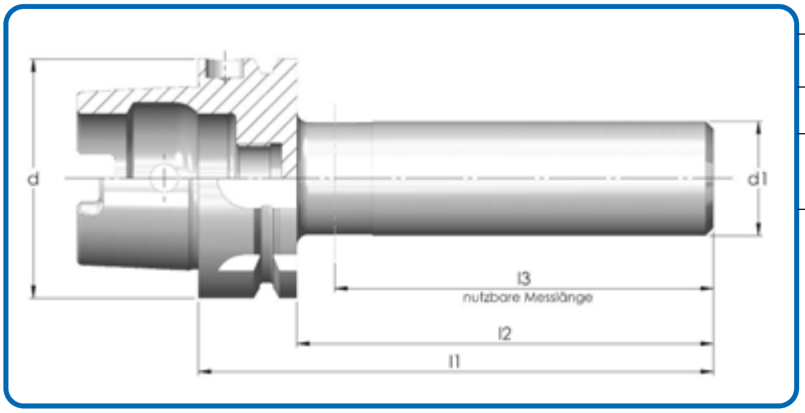


Adaptor

Douilles intermèdiaires

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1** (Tr)	**l_1**	**D**	
93.08.001.001	HSK-A 63	28	120	45	
93.08.001.002		36	140	55	
93.08.001.003		48	200	67	
94.08.001.001	HSK-A 80	20	110	45	
94.08.001.002		28	120	55	
94.08.001.003		36	140	63	
94.08.001.004		48	160	90	
95.08.001.000	HSK-A 100	20	110	45	
95.08.001.001		28	120	55	
95.08.001.002		36	140	63	
95.08.001.003		48	160	90	
95.08.001.004		28	160	55	
95.08.001.006		36	160	63	

Kontrolldorne nach ISO-Empfehlung R230
DIN 69 893 HSK-A



Test arbors DIN 69 893 HSK-A

Mandrins de contrôle DIN 69 893 HSK-A

Die Kontrolldorne sind auch für Form E und F verwendbar.

Kontrolldorne mit Prüfzertifikat auf Kundenwunsch.

DEUTSCH

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zu d_1 = 0,003 mm.

Mit Absolutmaß d_1/l_1 beschriftet.

ENGLISH

Execution: Admissable concentricity deviation from HSK to taper hole = 0,003 mm.

FRANCAIS

Execution: Faux-round admissible à la HSK au tenon = 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	l_1	l_2	l_3 nutzbare Meßlänge	
90.09.016.001	HSK-A 32	25	200	180	170	
91.09.016.001	HSK-A 40	25	200	180	170	
91.09.016.002		40	300	280	270	
92.09.016.005	HSK-A 50	30	120	94	75	
92.09.016.004		30	150	124	124 - mit Kugel ø30	
92.09.016.002		32	246	220	200	
92.09.016.001		32	346	320	300	
92.09.016.003		40	326	300	280	
93.09.016.004	HSK-A 63	25	200	174	150	
93.09.016.011		30	130	110	90	
93.09.016.005		30	150	124	124 - mit Kugel ø30	
93.09.016.012		30	176	150	130	
93.09.016.014		30	200	174	174 - mit Kugel ø30	
93.09.016.008		40	200	174	150	
93.09.016.001		40	246	220	200	
93.09.016.009		40	250	224	200	
93.09.016.002		40	346	320	300	
93.09.016.016		40	646	620	600	
93.09.016.007		50	50	-	24	
93.09.016.023		50	521	495	475	
94.09.016.001	HSK-A 80	40	346	320	300	
95.09.016.012	HSK-A 100	30	150	121	100 - mit Kugel ø30	
95.09.016.005		30	220	191	150	
95.09.016.003		40	329	300	50	
95.09.016.006		50	100	71	280	
95.09.016.007		50	150	121	121 - mit Kugel ø50	
95.09.016.004		50	349	320	300	
95.09.016.008		60	329	300	280	
95.09.016.009		60	549	520	500	
96.09.016.003	HSK-A 125	40	349	320	300	
96.09.016.001		50	160	131	105	
96.09.016.002		50	300	271	245	

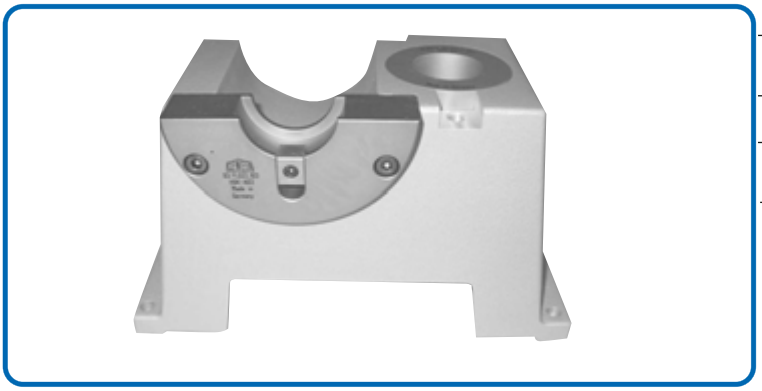
Holzetui für HSK Kontrolldorne zur sachgerechten Lagerung



Accessoires wooden case for test arbor

Holzkassette für Kontrolldorn

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	
09.016.010	für alle Kegelgrößen HSK-A 32, 40, 50, 63, 80, 100	Die Kontrolldorne sind auch für die Form E und F verwendbar.
09.016.011	HSK-A125	



Mounting device

Dispositif de montage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen.

Werkstoff: Gehäuse aus Leichtmetall, Flanschaufnahme, Kegelbuchse und Mitnehmerstein aus vergütetem Spezialstahl.

Ausführung: Eine vertikale Kegelbuchse für Montage an der Werkzeugseite, eine horizontale Flanschaufnahme für Montage von der Kegelseite.

Zubehör: 1 Flanschaufnahme für den gewünschten Kegel, 1 Kegelbuchse und 1 Mitnehmerstein.

ENGLISH

Application: For mounting and dismounting milling cutters.

Materials: Light metal housing, with mounting flange, taper socket and drive adaptor of tempered special steel.

Excution: A vertical element with taper socket is provided for mounting equipment on the tool end and a flange mount for mounting equipment on the taper end.

Accessories: 1 flange mount for the chosen taper, 1 taper socket and 1 drive adaptor.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation et pour le desserrage des outils.

Matériau: Corps en alliage léger, logement ou empreinte à bride, douille à cône et coulisseau en acier traité spécial.

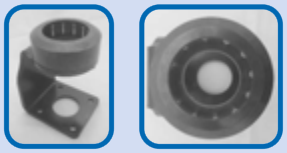
Exécution: Une douille à cône pour le montage sur le côté de l'outil, un logement ou empreinte horizontale à bride pour le montage du coté cônique.

Accessoires: 1 logement ou une empreinte à bride pour le cône désiré, 1 douille à cône et 1 coulisseau.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewicht** Weight Poids
90.11.022.000	HSK-A 32	5,0
91.11.022.001	HSK-A 40	5,1
92.11.022.002	HSK-A 50	5,2
93.11.022.003	HSK-A 63	5,7
94.11.022.004	HSK-A 80	6,5
95.11.022.005	HSK-A 100	7,0

Einer für Alle - Alle für Einen

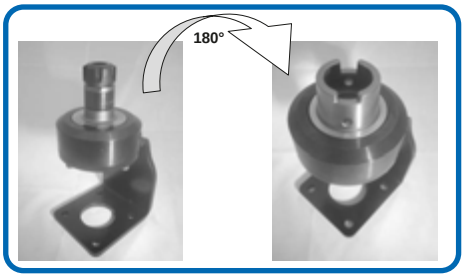
Art. Nr.: 11.021.030



MONTAGEBLOCK FÜR

- **HSK- A+C+E+F 63**
- **DIN 69871 SK 40**
- **MAS-BT40**
- **ANSI Cat 40**
- **Capto C6**

Alle Maschinenkegel mit Bunddurchmesser ø63



Montageblock mit Rollen für ø63, auch über Kopf nutzbar - Werkzeug 180° gedreht
z.B. zur Montage des Anzugsbolzen bzw. des

Zubehör / Accessories / Accessoires

	Aufnahmeflansch Flange holder Flasque de montage	**Mitnehmerplatte** drive dog Tournant reversible	**Kegelbuchse** Taper socked Douille à cône	**Mitnehmerstein** Drive key Entraineur
HSK-d	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.
HSK-A 32	90.11.022.100	90.11.022.200	90.11.022.300	90.11.022.400
HSK-A 40	91.11.022.101	91.11.022.201	91.11.022.301	91.11.022.401
HSK-A 50	92.11.022.102	92.11.022.202	92.11.022.302	92.11.022.402
HSK-A 63	93.11.022.103	93.11.022.203	93.11.022.303	93.11.022.403
HSK-A 80	94.11.022.104	94.11.022.204	94.11.022.304	94.11.022.404
HSK-A 100	95.11.022.105	95.11.022.205	95.11.022.305	95.11.022.405

Montagevorrichtung Gewefa-Flex



VARIO ist die Version mit Schnellwechselverschluss zum Auswechseln von verschiedenen Werkzeugadaptern.

Drehadapter

Für die ideale Messerkopfplattenwechselposition kann die Aufnahme zusätzlich zum Schwenken auch gedreht werden. (Teilung 12 x 30°)
Standardversionen:
ISO 40 HSK 63
ISO 50 HSK 100

- Modulare Werkzeugmontageblöcke für sämtliche, gängige Werkzeugtypen
- Höchster Komfort
- einzigartige Spannautomatik
- Ideale Ergonomie durch 45° Adapterteilung mit automatischer Einrastung
- Min. Kraftaufwand bei höherenDrehmomenten
- Bester Schutz für Bediener und Werkzeug
- ein Muss für jeden modernen Rüstplatz

Werkzeugadapter:

Das Werkzeug wird beim Einsetzen in den Adapter automatisch gesichert.
Der Spannfinger kann für den jeweiligen Werkzeugtyp und für die optimale Funktion justiert werden. (MAS-BT/ANSI/DIN). Nur ein Rückzug des Bolzens gibt das Werkzeug frei.

Schwenkfunktion:

Das Werkezug kann druch Drücken des Rasterbolzens in die ideale Rüstposition geschwenkt werden. Das Werkzeug kann achtmal 45° geteilt werden, Sondertypen auf Wunsch.

Die Fixierung der Teilung erfolgt automatisch. Die Befestigung des GEWEFA-FIX kann auf einer Werkbank oder einem Werkzeugschrank von oben wie auch von unten erfolgen.

Adaptertypen:

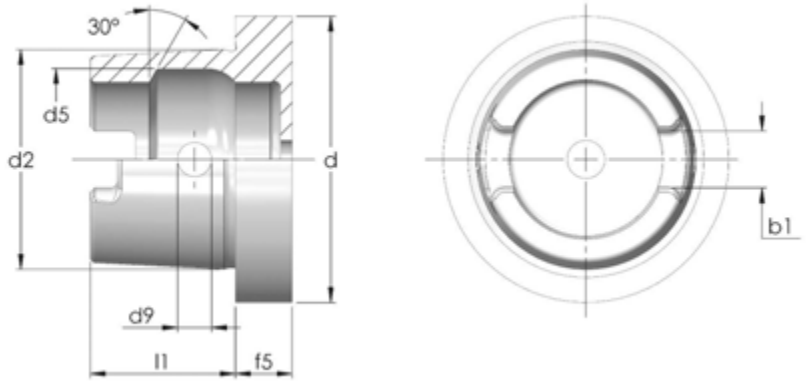
Folgende Adaptertypen werden als Standard angeboten:

GEWEFA-FLEX VARIO

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Beschreibung**	**Kegel**
31 000	Basiskörper	
31 030	Adapter	SK 30
31 040	Adapter	SK 40
31 045	Adapter	SK 45
31 050	Adapter	SK 50
31 116	Adapter	VDI 16
31 120	Adapter	VDI 20
31 125	Adapter	VDI 25
31 130	Adapter	VDI 30
31 140	Adapter	VDI 40
31 150	Adapter	VDI 50
31 160	Adapter	VDI 60

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Beschreibung**	**Kegel**
31 232	Adapter	HSK-A 32
31 240	Adapter	HSK-A 40
31 250	Adapter	HSK-A 50
31 263	Adapter	HSK-A 63
31 280	Adapter	HSK-A 80
31 210	Adapter	HSK-A 100
31 632	Adapter	HSK-E 32
31 640	Adapter	HSK-E 40
31 650	Adapter	HSK-E 50
31 663	Adapter	HSK-E 63

HSK-C
DIN 69 893 für manuellen Werkzeugwechsel

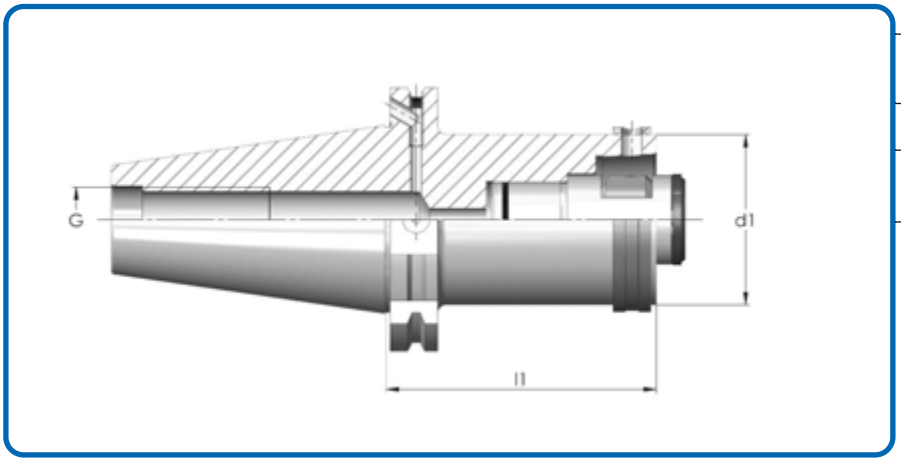


HSK-C – for manual tool change DIN 69 893

HSK-C – pour changement d'outil manuel DIN 69 893

HSK/C-d_1	l_1	f_5	d_2	d_5	d_9	b_1
32	16	10	24	21	4	7,05
40	20	10	30	25,5	4,6	8,05
50	25	12,5	38	32	6	10,54
63	32	12,5	48	40	7,5	12,54
80	40	16	60	50	8,5	16,04
100	50	16	75	63	12	20,02

Aufnahmeschäfte DIN 69 871
Form AD+B, für HSK-A+C



Holder DIN 69 871 form AD+B for HSK-C manual

Queues de fixation DIN 69 871 forme AD+B pour HSK-C manuel

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69893-1, Form A und C

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Steilkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69893-1, form A and C

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper 0,003 mm.

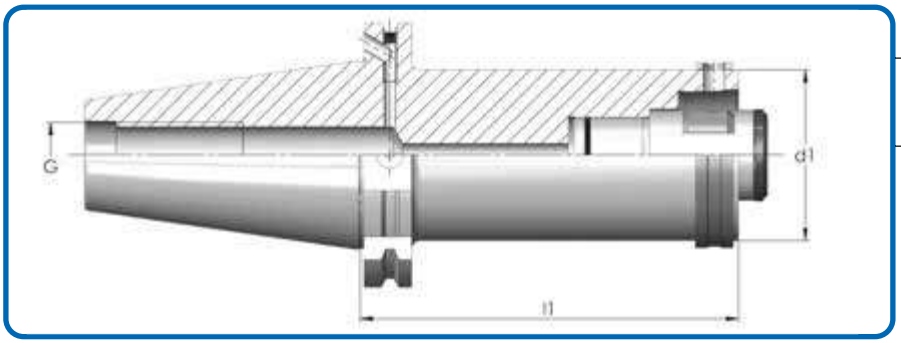
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme A of C.

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

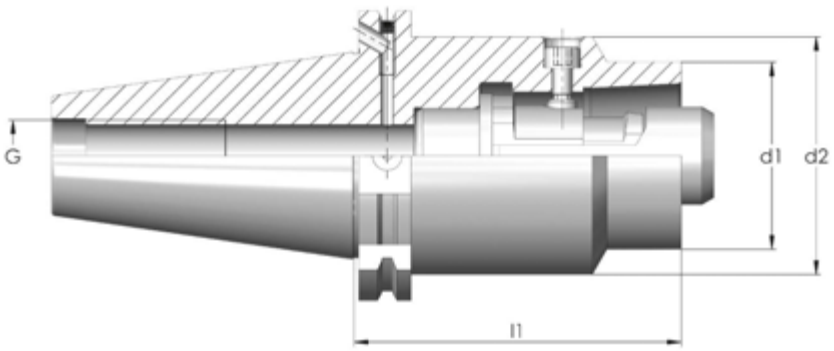
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**HSK - d** d_1	l_1	**G**
64.07.066.001	SK30	32	55	M12
64.07.066.002		40	60	
28.07.066.000	SK40	25	55	M16
28.07.066.001		32	55	
28.07.066.002		40	60	
28.07.066.003		50	65	
28.07.066.010		50	135	
28.07.066.004		63	75	
28.07.066.005		80	105	
28.07.066.006		100	110	
30.07.066.000	SK50	32	55	M24
30.07.066.001		40	60	
30.07.066.002		50	65	
30.07.066.003		63	75	
30.07.066.004		80	85	
30.07.066.005		100	100	
30.07.066.006		125	140	
30.07.066.007		160	200	
31.07.066.005	SK60	100	100	



Aufnahmeschäfte in Sonderlängen auf Anfrage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**HSK - d** d_1	l_1	**G**
5003-870.00	SK50	80	300	M24

Aufnahmeschäfte DIN 69 871
für HSK-A mit montiertem KM-Rohr und HSK-E / HSK-F



Holder DIN 69 871 form AD+B for HSK-A with assembled coolant tube

Queues de fixation DIN 69 871 forme AD+B pour HSK-A tube du refrigérant assembler

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69893-1, Form A, C und E

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Steilkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69893-1, form A,C and E

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper 0,003 mm.

FRANCAIS

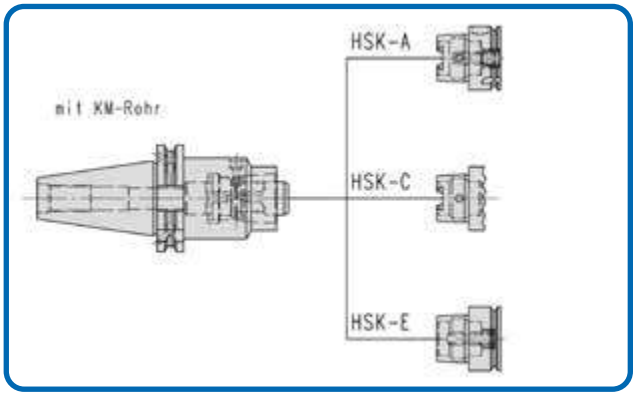
Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme A, C of E.

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

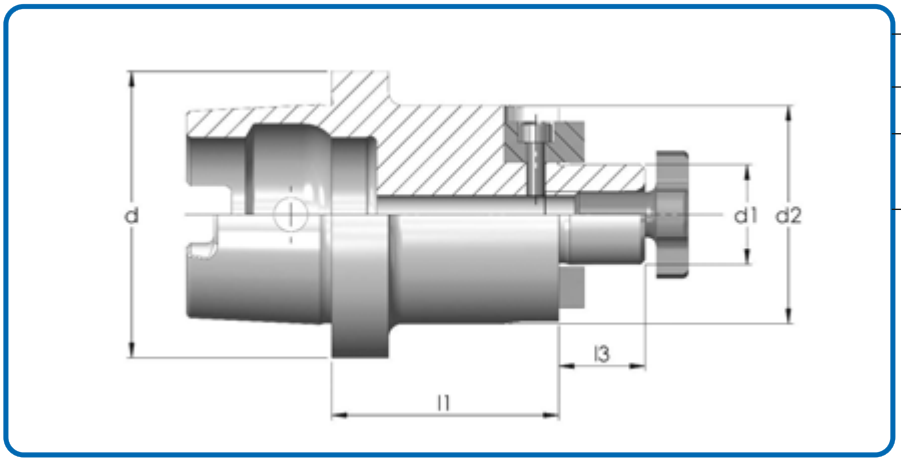
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**HSK - E** d_1	**HSK - F** d_2	**d_1**	**l_1**	**M**
28.07.066.049	SK40	25	32	45	45	16
28.07.066.050		32	40	55	55	
28.07.066.051		40	50	75	75	
28.07.066.052		50	63	95	95	
28.07.066.053		63	80	110	110	
28.07.066.054		80	100	150	150	
28.07.066.055		100	120	150	150	
28.07.066.063*	SK40	63	80	110	110	16
30.07.066.050	SK50	32	40	75	75	24
30.07.066.051		40	50	75	75	
30.07.066.052		50	63	75	75	
30.07.066.053		63	80	75	75	
30.07.066.054		80	100	100	100	
30.07.066.055		100	125	150	150	
30.07.066.063*	SK50	63	80	75	75	24
30.07.066.064*		80	100	100	100	

Die mit * gekennzeichneten Aufnahmen sind aus rostfreiem Material hergestellt.



Anwendungsbeispiel

Aufnahmen für Voreinstellungsgeräte mit SK-Spindelausführung zum Spannen von HSK-E und HSK-F Aufnahmen ohne Querbohrung am Kegel.



Arbors DIN 69 893 HSK-C

Mandrins porte fraises DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Zapfen d_1 = 0,006 mm.

Hinweis: Die mit Stern (*) gekennzeichneten Abmessungen haben zusätzlich 4 Gewindebohrungen nach DIN 2079.

Lieferumfang: Mit Fräseranzugsschraube und Mitnehmer.

ENGLISH

Execution: Allowed radial run-out from HSK to stud d_1 = 0,006 mm.

Note: The version marked with a * cire additionally provided with four threaded holes to DIN 2079.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

FRANCAIS

Execution: Dèclinaison de cylindricitè de mise à la HSK au tenon d_1 = 0,006 mm.

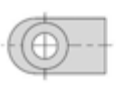
Observation: Les outils dont les cotes d'encomdrent sont réperées par une *, ont en supplement quatre trous traudes suivant DIN 2079.

Entendue de livrasion: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**
151.02.045.001	HSK-C 40	16	40	17	50
151.02.045.002		22	40	19	60
152.02.045.001	HSK-C 50	16	40	17	60
152.02.045.002		22	50	19	60
152.02.045.003		27	50	21	60
153.02.045.005	HSK-C 63	22	48	19	50
153.02.045.006		27	60	21	60
153.02.045.007		32	78	24	60
153.02.045.008*		40	89	27	60
154.02.045.004	HSK-C 80	22	48	19	50
154.02.045.006		32	78	24	48
154.02.045.007		32	78	24	60
154.02.045.008		40	89	27	60
155.02.045.014	HSK-C 100	22	48	19	50
155.02.045.015		27	60	21	50
155.02.045.016		32	78	24	50
155.02.045.017*		40	89	27	60
155.02.045.018		50	120	30	70

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Mitnehmer
Carrier
Entraineur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.201	22
04.016.202	27
04.016.203	32
04.016.204	40
04.016.205	50

Mitnehmer-Schraube
Carrier-screw
Vis de entraineur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.301	22
04.016.302	27
04.016.303	32
04.016.303	40
04.016.303	50

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screw
Vis de serrage la fraise



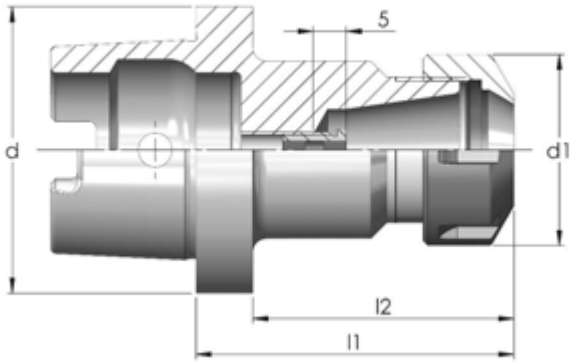
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50

Schlüssel
Spanner
Clé



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50

Spannzangenfutter ER
DIN 69 893 HSK-C



Collet chucks ER DIN 69 893 HSK-C

Mandrins porte-fraises ER DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zuf Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel = 0,003 mm.

Lieferumfang: Mit Spannmutter UM.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity deviation from HSK to taper hole = 0,003 mm.

Scope of supply: With tightening nut UM.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les princes de serrage.

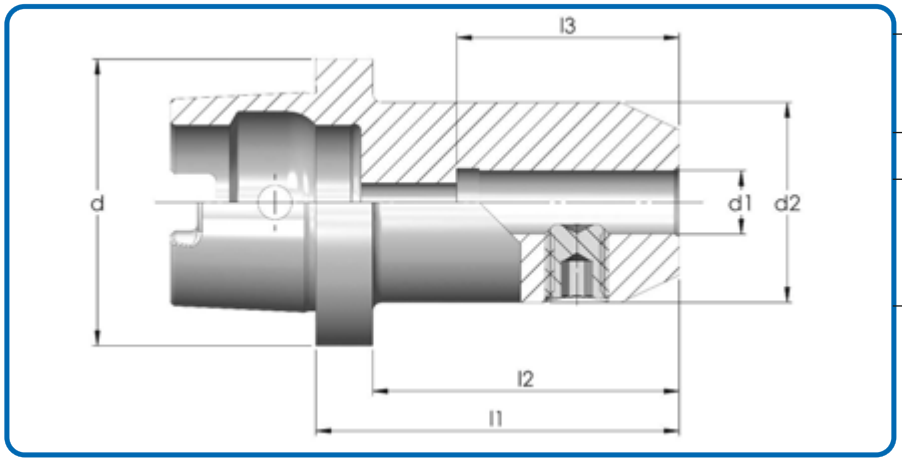
Execution: Faux-round admissible à la HSK au tenon = 0,003 mm.

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage UM.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	l_2
149.05.008.000	HSK-C 25	0 – 6 ER 8	12	26	18
149.05.008.001		1 – 6 ER 11-mini	16	40	32
149.05.008.003		1 – 6 ER 11	16	45	37
149.05.008.005		1 – 10 ER 16-mini	22	28	19,5
149.05.008.002		1 – 10 ER 16-mini	22	55	47
150.05.008.002	HSK-C 32	1 – 10 ER 16	28	45	35
150.05.008.001		1 – 10 ER 16	28	60	50
150.05.008.004		1 – 13 ER 20	34	65	55
150.05.008.003		1 – 16 ER 25-mini	35	65	55
151.05.008.000	HSK-C 40	1 – 10 ER 16-mini	22	70	60
151.05.008.001		1 – 10 ER 16	28	60	50
151.05.008.006		1 – 13 ER 20	34	60	50
151.05.008.005		1 – 13 ER 20	34	70	60
151.05.008.003		1 – 16 ER 25	42	70	60
151.05.008.002		2 – 20 ER 32	50	75	65
151.05.008.004		3 – 26 ER 40	63	85	75
151.05.008.101	HSK-C 40	1 – 10 ER 16	28	160	150
152.05.008.001	HSK-C 50	1 – 10 ER 16	28	60	47,5
152.05.008.005		1 – 10 ER 16	28	100	87,5
152.05.008.002		1 – 16 ER 25	42	70	57,5
152.05.008.003		2 – 20 ER 32	50	80	67,5
152.05.008.004		3 – 26 ER 40	63	80	67,5
153.05.008.004	HSK-C 63	1 – 10 ER 16	28	60	47,5
153.05.008.008		1 – 13 ER 20-mini	28	70	57,5
153.05.008.005		1 – 16 ER 25	42	70	57,5
153.05.008.006		2 – 20 ER 32	50	75	62,5
153.05.008.007		3 – 26 ER 40	63	80	67,5
153.05.008.104	HSK-C 63	1 – 10 ER 16	28	100	87,5
154.05.008.003	HSK-C 80	1 – 10 ER 16	28	100	84
154.05.008.004		1 – 10 ER 16	28	160	144
154.05.008.001		2 – 20 ER 32	50	80	64
154.05.008.002		3 – 26 ER 40	63	85	69
155.05.008.008	HSK-C 100	1 – 10 ER 16	28	100	84
155.05.008.009		1 – 10 ER 16	28	160	144
155.05.008.010		2 – 20 ER 32	50	80	64
155.05.008.011		3 – 26 ER 40	63	90	74

Spannfutter – DIN 1835 Form B

DIN 69 893 HSK-C, für Zylinder-Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche



Chuck for mounting straight-shank form C tools with drive flat at the side DIN 69 893 HSK-C

Mandrins de serrage pour queues cylindriques forme C à meplats lateraux DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 B und DIN 6535 Form HB.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zur Bohrung 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hiweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B and DIN 6535 Form HB.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B et DIN 6535 forme HB.

Exécution: Admissible excentricité de cône par alesage 0,003 mm.

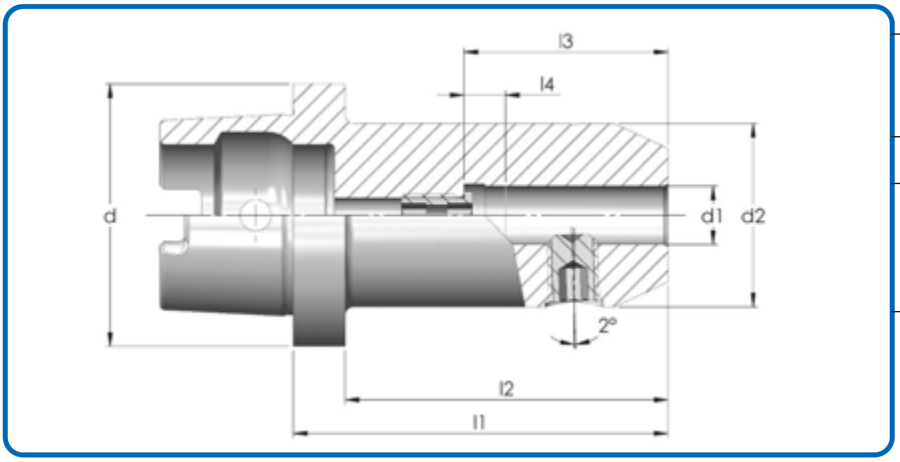
Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**Toleranz d_1**
151.05.031.004	HSK-C 32	12	26	70	58	49	
151.05.031.002	HSK-C 40	8	28	60	50	36	+0,005
151.05.031.003		10	35	70	60	40	0
151.05.031.004		12	40	70	60	45	
151.05.031.005		14	40	75	65	45	
151.05.031.006		16	40	75	65	48	
151.05.031.007		18	40	80	70	48	
151.05.031.008		20	40	80	70	50	+0,007
152.05.031.001	HSK-C 50	6	25	60	47,5	40	+0,005
152.05.031.002		8	28	60	47,5	40	0
152.05.031.003		10	35	65	52,5	44	
152.05.031.004		12	42	75	62,5	49	
152.05.031.005		14	44	75	62,5	49	
152.05.031.006		16	48	80	67,5	52	
152.05.031.007		18	50	80	67,5	52	
152.05.031.008		20	50	80	67,5	54	+0,007
152.05.031.009		25	50	80	67,5	59	0
153.05.031.009	HSK-C 63	6	25	60	47,5	40	+0,005
153.05.031.010		8	28	60	47,5	40	0
153.05.031.011		10	35	65	52,5	44	
153.05.031.012		12	42	75	62,5	49	
153.05.031.013		14	44	75	62,5	49	
153.05.031.014		16	48	80	67,5	52	
153.05.031.015		18	50	80	67,5	52	
153.05.031.016		20	52	80	67,5	54	+0,007
153.05.031.017		25	63	95	82,5	59	0
153.05.031.018		32	63	100	87,5	63	
155.05.031.019	HSK-C 100	6	25	65	49	40	+0,005
155.05.031.020		8	28	65	49	40	0
155.05.031.021		10	35	70	54	44	
155.05.031.022		12	42	75	59	49	
155.05.031.023		14	44	75	59	49	
155.05.031.024		16	48	80	64	52	
155.05.031.025		18	50	80	64	52	
155.05.031.026		20	52	85	69	54	+0,007
155.05.031.027		25	65	95	79	59	0
155.05.031.028		32	72	100	84	63	
155.05.031.029		40	80	100	84	73	

Spannfutter – DIN 1835 Form E

DIN 69 893 HSK-C, für Zylinder-Schäfte mit geneigter Spannfläche



Chucks for mounting straight-shank tools form D with inclined drive flat DIN 69 893 HSK-C

Mandrins de serrage pour queues cylindrique forme D à surface de serrage oblique DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 E und DIN 6535 Form HE.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zur Bohrung 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hiweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E and DIN 6535 Form HE.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E et DIN 6535 forme HE.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	Toleranz d_1	M
150.05.032.001	HSK-C 32	6	25	60	50	36	10	+0,005	M 5
150.05.032.002		8	28	60	50	36		0	M 6
150.05.032.003		10	35	65	55	40			M 8
150.05.032.004		12	42	70	60	45			M 8
150.05.032.005		14	44	70	60	45			M 8
151.05.032.001	HSK-C 40	6	25	60	50	36	10	+0,005	M 5
151.05.032.002		8	28	60	50	36		0	M 6
151.05.032.003		10	35	65	55	40			M 8
151.05.032.004		12	40	70	60	45			M10
151.05.032.005		14	40	70	60	45			M10
151.05.032.006		16	40	75	65	48			M12
151.05.032.007		18	40	75	65	48			M12
151.05.032.008		20	48	80	65	50			M12
151.05.032.009		25	46	100	90	59			M16
152.05.032.001	HSK-C 50	6	25	60	47,5	36	10	+0,005	M 5
152.05.032.002		8	28	60	47,5	36		0	M 6
152.05.032.003		10	35	65	52,5	40			M 8
152.05.032.004		12	42	75	62,5	45			M10
152.05.032.005		14	44	75	62,5	45			M10
152.05.032.006		16	48	80	67,5	48			M12
152.05.032.007		18	50	80	67,5	48			M12
152.05.032.008		20	52	80	67,5	50		+0,007	M16
152.05.032.009		25	65	85	73,5	56		0	M20
153.05.032.009	HSK-C 63	6	25	60	47,5	40	10	+0,005	M 5
153.05.032.010		8	28	60	47,5	38		0	M 6
153.05.032.011		10	35	65	52,5	44			M 8
153.05.032.012		12	42	75	62,5	47			M 8
153.05.032.030		14	44	75	62,5	47			M10
153.05.032.014		16	48	80	67,5	51			M10

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	Toleranz d_1	M
153.05.032.031	HSK-C 63	18	50	80	67,5	52	10	+0,007	M12
153.05.032.016		20	52	80	67,5	54		0	M12
153.05.032.017		25	65	95	82,5	56			M16
153.05.032.018		32	72	100	82,5	60			M20
154.05.032.001	HSK-C 80	6	25	65	49	40	6	+0,005	M 5
154.05.032.002		8	28	65	49	40		0	M 6
154.05.032.003		10	35	70	54	44			M 8
154.05.032.004		12	42	75	59	49			M 8
154.05.032.005		14	44	75	59	49			M10
154.05.032.006		16	48	80	64	52			M12
154.05.032.007		18	50	80	64	52			M12
154.05.032.008		20	52	85	69	54		+0,007	M12
154.05.032.009		25	65	95	79	59	10	0	M12
154.05.032.010		32	72	100	84	63			M16
155.05.032.019	HSK-C	6	25	65	49	40	6	+0,005	M 5
155.05.032.020	100	8	28	65	49	40		0	M 6
155.05.032.021		10	35	70	54	44			M 8
155.05.032.022		12	42	75	59	49			M 8
155.05.032.030		14	44	75	59	49			M10
155.05.032.023		16	48	80	64	52			M12
155.05.032.031		18	50	80	64	52			M12
155.05.032.025		20	52	85	69	54		+0,007	M12
155.05.032.026		25	65	95	79	59	10	0	M12
155.05.032.027		32	72	100	84	63			M16

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.805	16
05.031.805	18
05.031.806	20
05.031.807	25
05.031.808	32

Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage

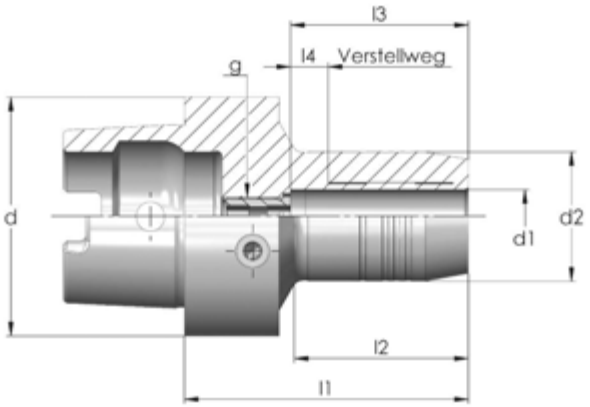


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.036.801	6
05.036.802	8
05.036.803	10
05.036.804	12
05.036.804	14

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.036.805	16
05.036.805	18
05.036.806	20
05.036.807	25
05.036.807	32

Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69893 HSK-C, mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung HSK-C25 - HSK-C63



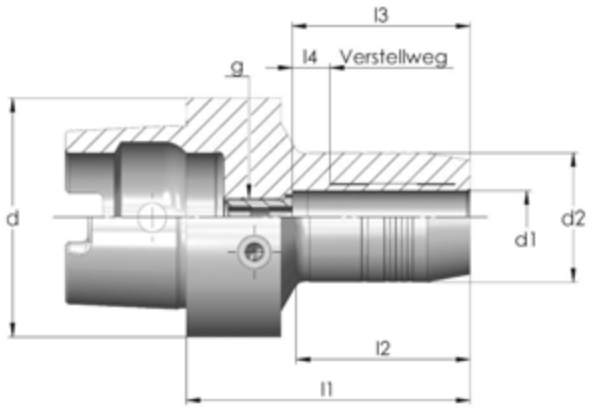
Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	g
149.05.036.000	HSK-C 25	6	26	60	38	37	10	M 5
149.05.036.001		8	28	60	38	37		M 6
149.05.036.002		10	30	65	43	42		M 8 x 1
150.05.036.001	HSK-C 32	6	26	60	35	37	10	M 5
150.05.036.002		8	28	60	36	37		M 6
150.05.036.003		10	30	65	41	42		M 8 x 1
150.05.036.004		12	32	70	70	47		M 8 x 1
150.05.036.005		14	34	75	65	47		M10 x 1
150.05.036.009		6	26	67	42	37	10	M 5
150.05.036.006		10	30	72,5	48,5	42		M 8 x 1
150.05.036.008		10	30	76	52	42		M 8 x 1
150.05.036.007		12	32	76	76	47		M10 x 1
151.05.036.001	HSK-C 40	6	26	60	35	37	10	M 5
151.05.036.002		8	28	60	36	37		M 6
151.05.036.003		10	30	65	38	42		M 8 x 1
151.05.036.004		12	32	70	47	47		M10 x 1
151.05.036.005		14	34	80	49	47		M10 x 1
151.05.036.006		16	38	80	69	52		M12 x 1
151.05.036.007		18	40	80	80	52		M12 x 1
151.05.036.008		20	40	80	80	52		M 8 x 1
152.05.036.001	HSK-C 50	6	26	60	33	37	10	M 5
152.05.036.002		8	28	60	33	37		M 6
152.05.036.003		10	30	65	39	42		M 8 x 1
152.05.036.004		12	32	75	44	47		M10 x 1
152.05.036.005		14	34	75	46	47		M10 x 1
152.05.036.006		16	38	80	51	52		M12 x 1
152.05.036.007		18	40	80	52	52		M12 x 1
152.05.036.008		20	42	80	58	52		M12 x 1
153.05.036.009	HSK-C 63	6	26	60	29	37	10	M 5
153.05.036.010		8	28	60	29	37		M 6
153.05.036.011		10	30	65	35	42		M 8 x 1
153.05.036.012		12	32	75	40	47		M10 x 1
153.05.036.013		14	34	75	42	47		M10 x 1
153.05.036.014		16	38	80	47	52		M12 x 1
153.05.036.015		18	40	80	48	52		M12 x 1
153.05.036.016		20	42	80	54	52		M12 x 1
153.05.036.017		25	50	95	51	58		M12 x 1
153.05.036.018		32	60	100	59	62		M12 x 1

Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69893 HSK-C, mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung HSK-C80 - HSK-C100



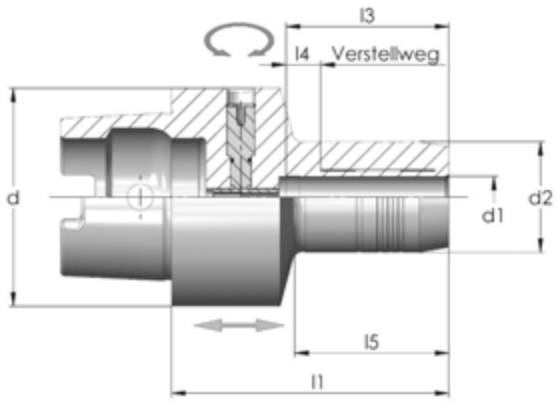
Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	g
154.05.036.001	HSK-C 80	6	26	73	29	37	10	M 5
154.05.036.002		8	28	73	29	37		M 6
154.05.036.003		10	30	77	35	42		M 8 x 1
154.05.036.004		12	32	82	40,5	47		M10 x 1
154.05.036.005		14	34	82	42	47		M10 x 1
154.05.036.006		16	38	85	47,5	52		M12 x 1
154.05.036.007		18	40	85	48	52		M12 x 1
154.05.036.008		20	42	85	54	52		M12 x 1
154.05.036.009		25	50	95	51	58		M16 x 1
154.05.036.010		32	60	100	59	62		M16 x 1
155.05.036.016	HSK-C 100	10	30	77	37	42	10	M 8 x 1
155.05.036.017		12	32	82	47	47		M10 x 1
155.05.036.018		14	34	82	47	47		M10 x 1
155.05.036.019		16	38	85	47,5	52		M12 x 1
155.05.036.023		18	40	85	52	52		M12 x 1
155.05.036.020		20	42	85	52	52		M12 x 1
155.05.036.021		25	50	95	62	58		M12 x 1
155.05.036.022		32	60	100	75	62		M16 x 1

RadAx Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69893 HSK-C, mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung



RadAx Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw

RadAx Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de réglage

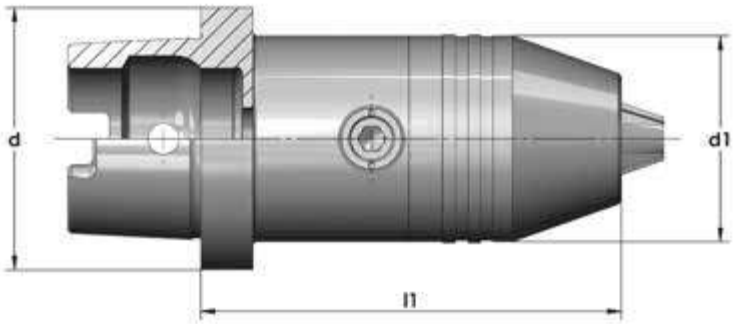
RadAx Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung.

RadAx Hydraulic chuck with radial length adjustment.

RadAx Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4
151.05.037.001	HSK-C 40	6	26	70	33	37	10
151.05.037.002		8	28	70	33,5	37	10
151.05.037.003		10	30	70	40	42	10
151.05.037.004		12	32	75	45	47	10
151.05.037.006		16	38	80	50	52	10
151.05.037.007		18	40	80	-	52	10
151.05.037.008		20	42	80	-	52	10
152.05.037.001	HSK-C 50	6	26	60	33	37	10
152.05.037.002		8	28	60	33	37	10
152.05.037.003		10	30	65	39	42	10
152.05.037.004		12	32	75	44	47	10
152.05.037.005		14	34	75	46	47	10
152.05.037.006		16	38	80	51	52	10
152.05.037.007		18	40	80	52	52	10
152.05.037.008		20	42	80	52	52	10
153.05.037.009	HSK-C 63	6	26	60	29	37	10
153.05.037.010		8	28	60	29	37	10
153.05.037.011		10	30	65	35	42	10
153.05.037.012		12	32	75	40	47	10
153.05.037.013		14	34	75	42	47	10
153.05.037.014		16	38	80	47	52	10
153.05.037.015		18	40	80	48	52	10
153.05.037.016		20	42	80	54	52	10
153.05.037.017		25	50	95	51	58	10
153.05.037.018		32	60	100	59	62	10
154.05.037.005	HSK-C 80	14	34	82	44	47	10
154.05.037.007		18	40	85	53	52	10
155.05.037.018	HSK-C 100	14	34	82	44	47	10
155.05.037.023		18	40	85	53	52	10

Kurzbohrfutter
DIN 69 893 HSK-C



Short drill chucks DIN 69 893 HSK-Form C

Mandrins de perçage courts DIN 69 893 HSK forme C

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Ausführung: Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit

Lieferumfang: Mit Sechskantschlüssel.

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

Remark: High precision and accurate concentric.

Scope of supply: With hexagon key.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Observation: Prècision èlevèe et exactitude de circularitè.

Livrasion: Avec de six pans.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1
152.05.046.001	HSK-C 50	1 – 13	50	110
152.05.046.002		2,5 – 16	50	115,5
153.05.046.003	HSK-C 63	1 – 13	50	110
153.05.046.004		2,5 – 16	50	115,5
155.05.046.007	HSK-C 100	1 – 13	50	112,5
155.05.045.008		2,5 – 16	50	118

Zubehör / Accessoires / Accessories

Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans



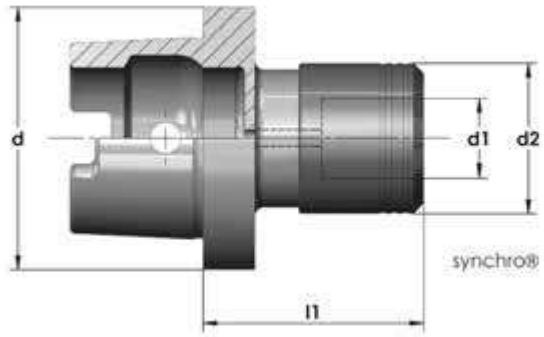
Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

07.082.301 SW 6

(Schlüssel sind extra zu bestellen).
(Keys have to be ordered separately).
(Les clefs doivent etre commander en plus).

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter synchro®

DIN 69 893 HSK-C, mit Kühlmittelzuführung, für Synchronisation



Quick-change tapping chuck, rigid and with coolant feed DIN 69 893 HSK-C

Mandrin de serrage à changement rapide, rigide, avec alimentation en liquide d'arrosage DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

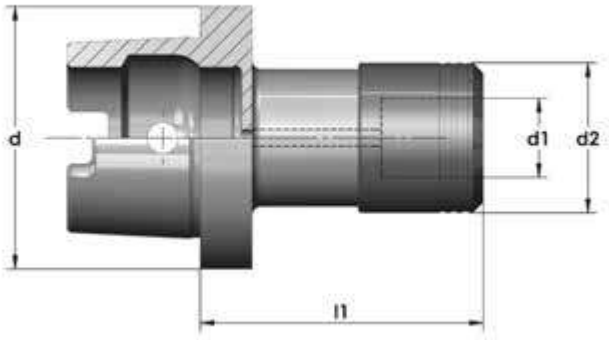
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	**Größe** Size Taille	d_1	d_2	l_1	l_2
152.05.051.801	HSK-C 50	M 3 – M 12	1	19	36	58	45,5
152.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	76	63,5
153.05.051.803	HSK-C 63	M 3 – M 12	1	19	36	58	45,5
153.05.051.804		M 8 – M 20	2	31	53	76	63,5
153.05.051.805		M 14 – M 33	3	48	78	109	96,5
155.05.051.807	HSK-C 100	M 8 – M 20	2	31	53	80	64
155.05.051.808		M 14 – M 33	3	48	78	112	96

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter HDF

DIN 69 893 HSK-C mit Längenausgleich auf Druck und Zug, mit Kühlmittelzuführung



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression and with coolant feed DIN 69 893 HSK-C

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction et avec alimentation en liquide d'arrosage DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

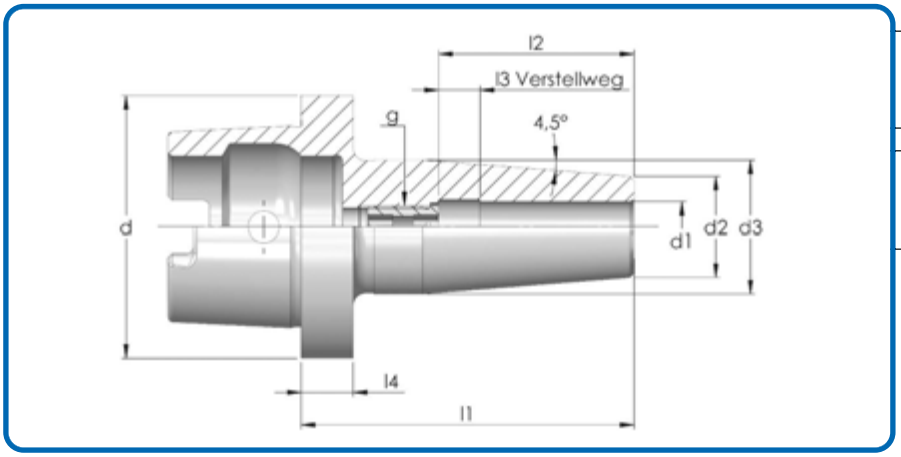
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	**Größe** Size Taille	d_1	d_2	l_1	l_2
151.05.052.001	HSK-C 40	M 3 – M 12	1	19	36	105	85
151.05.052.002		M 8 – M 20	2	31	53	148	128
152.05.052.001	HSK-C 50	M 3 – M 12	1	19	36	109	83
152.05.052.002		M 8 – M 20	2	31	53	152	126
153.05.052.003	HSK-C 63	M 3 – M 12	1	19	36	109	83
153.05.052.004		M 8 – M 20	2	31	53	155	129
153.05.052.005		M 14 – M 33	3	48	78	203	177
155.05.052.007	HSK-C 100	M 8 – M 20	2	31	53	191	162
155.05.052.008		M 14 – M 33	3	48	78	234	205

Schrumpffutter InduTerm®
DIN 69 893 HSK-C



Shrink chuck InduTerm DIN 69 893 HSK-C

Mandrin de retrecissement InduTerm DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6-Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4-Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6-tolerance and ø 3, 4 ,5 with h4-tolerance.

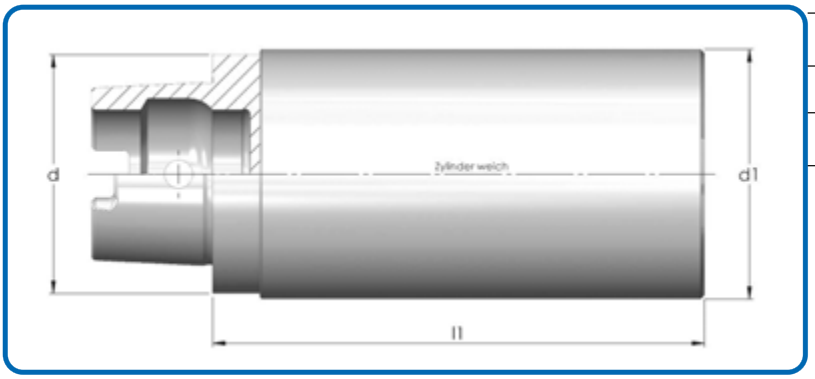
Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6-tolerance et ø 3, 4 ,5 with h4-tolerance.

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	g
150.05.071.003	HSK-C 32	6	21	27	65	36	10	10	M 5
150.05.071.004		6	21	27	75	36			M 5
150.05.071.014		8	21	27	65	36			M 6
150.05.071.005		8	21	27	75	36			M 6
150.05.071.015		10	24	32	65	42	-		- -
150.05.071.006		10	24	32	80	42			M 8x1
150.05.071.016		12	24	32	75	47			M 10x1
150.05.071.008		14	27	34	80	47			M 10x1
150.05.071.009		16	27	34	80	50			M 12x1
151.05.071.000	HSK-C 40	3	11	15	70	10		10	- -
151.05.071.001		4	14	22	70	20	5		M 3
151.05.071.002		5	16	22	70	20			M 4
151.05.071.003		6	21	27	70	36	10		M 5
151.05.071.004		8	21	27	70	36			M 6
151.05.071.005		10	24	32	70	42			M 8x1
151.05.071.006		12	24	32	80	47			M 10x1
151.05.071.007		14	27	34	80	47			M 10x1
151.05.071.008		16	27	34	80	50			M 12x1
151.05.071.009		18	33	42	80	50			M 12x1
151.05.071.010		20	33	42	80	52			M 16x1
152.05.071.003	HSK-C 50	6	21	27	70	36	10	12,5	M 5
152.05.071.004		8	21	27	70	36			M 6
152.05.071.005		10	24	32	75	42			M 8x1
152.05.071.006		12	24	32	75	47			M 10x1
152.05.071.007		14	27	34	80	47			M 10x1
152.05.071.008		16	27	34	85	50			M 12x1
152.05.071.009		18	33	42	85	50			M 12x1
152.05.071.010		20	33	42	90	52			M 16x1
153.05.071.003	HSK-C 63	6	21	27	70	36	10	12,5	M 5
153.05.071.004		8	21	27	70	36			M 6
153.05.071.005		10	24	32	75	42			M 8x1
153.05.071.006		12	24	32	80	47			M 10x1
153.05.071.007		14	27	34	80	47			M 10x1
153.05.071.008		16	27	34	85	50			M 12x1
153.05.071.009		18	33	42	85	50			M 12x1
153.05.071.010		20	33	42	90	52			M 16x1
153.05.071.011		25	44	53	100	58			M 16x1
153.05.071.012		32	44	53	110	61			M 16x1



Tool blanks DIN 69 893 HSK-C

Ebauches DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.

Ausführung: Werkzeugkegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft d_1 ungehärtet gedreht zum Weiterbearbeiten.

ENGLISH

Application: For making special tools.

Execution: Taper and collar hardened and ground. Shank d_1 unhardened, turned for further machining.

FRANCAIS

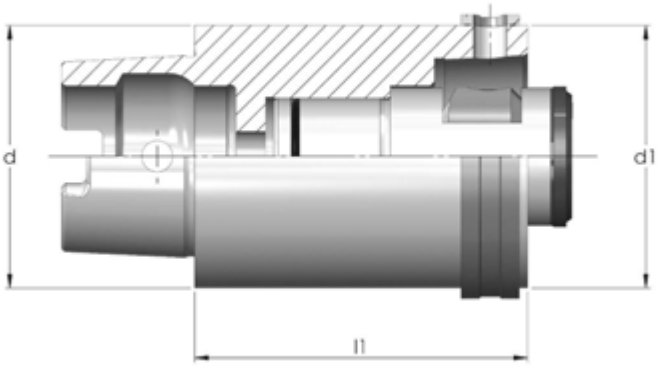
Application: Pour la fabrication d'outils spéciaux.

Execution: Cône d'outil et collerette trempés et rectifiés, tige d_1 non trempée, tournée pour usinage ultérieur.

Rohlinge DIN 69893 HSK-C geschliffen

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**l_1**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**l_1**
149.07.028.001	HSK-C 25	25	50	153.07.028.002	HSK-C 63	63	250
149.07.028.002		25	110	153.07.028.016		63	300
149.07.028.003		32	40	153.07.028.017		65	350
149.07.028.004		32	110	153.07.028.001		68	125
149.07.028.005		50	100	153.07.028.004		80	70
				153.07.028.018		80	250
150.07.028.001	HSK-C 32	32	160	153.07.028.006		100	56
150.07.028.003		42	50	153.07.028.007		100	80
150.07.028.004		70	45	153.07.028.014		100	170
150.07.028.006		80	80	153.07.028.015		110	200
150.07.028.007		40	110	153.07.028.019		120	85
150.07.028.008		50	125	153.07.028.013		120	160
150.07.028.009		60	100				
				154.07.028.001	HSK-C 80	80	250
151.07.028.001	HSK-C 40	43	160	154.07.028.005		97	385
151.07.028.005		34	160	154.07.028.007		100	100
151.07.028.007		51	180	154.07.028.012		100	200
151.07.028.010		60	100	154.07.028.020		200	50
152.07.028.015	HSK-C 50	50	50	155.07.028.004	HSK-C 100	102	250
152.07.028.001		50	200	155.07.028.005		130	160
152.07.028.002		64	200	155.07.028.006		108	285
152.07.028.010		80	160				
152.07.028.012		85	150				

Verlängerungen
DIN 69 893 HSK-C x HSK



Tool extensions DIN 69 893 HSK-C

Rallonges d'outil DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung Außenkegel zum Innenkegel = 0,005 mm.

ENGLISH

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,005 mm.

FRANCAIS

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,005 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel d x Aufnahme d_1** taper x holding fixture cône x fixation d'outils	**l_1**	
150.07.068.001	HSK-C 32 x 32	50	
150.07.068.002	HSK-C 32 x 32	70	
151.07.068.001	HSK-C 40 x 40	60	
151.07.068.002	HSK-C 40 x 40	80	
152.07.068.004	HSK-C 50 x 50	60	
152.07.068.005	HSK-C 50 x 50	100	
153.07.068.006	HSK-C 63 x 63	80	
153.07.068.007	HSK-C 63 x 63	120	
154.07.068.001	HSK-C 80 x 80	90	
154.07.068.002	HSK-C 80 x 80	120	
155.07.068.010	HSK-C 100 x 100	100	
155.07.068.011	HSK-C 100 x 100	160	

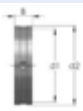
Ersatzteile/Spare parts/Pièce de rechange

HSK – Spannpatrone
HSK – Draw-in collets
HSk – Douille de serrage poussée

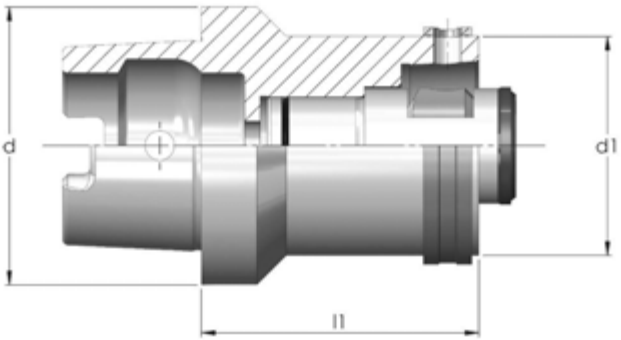


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**
150.06.031.001	32
151.06.031.001	40
152.06.031.001	50
153.06.031.001	63
154.06.031.001	80
155.06.031.001	100

Abdeckringe
Covering rings
Bague recouvrement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d_1**	**d_2**	**B**
150.06.031.010	32	36	9
151.06.031.010	40	45	9
152.06.031.010	50	55	11
153.06.031.010	63	70	14
154.06.031.010	80	87	14
155.06.031.010	100	110	18



Reducers DIN 69 893 HSK-C

Pièces de reduction DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung Außenkegel zum Innenkegel = 0,005 mm.

ENGLISH

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,005 mm.

FRANCAIS

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,005 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel d x Aufnahme d_1** taper x holding fixture cône x fixation d'outils	l_1	
151.07.074.001	HSK-C 40 x 32	50	
152.07.074.001	HSK-C 50 x 32	50	
152.07.074.002	HSK-C 50 x 40	60	
153.07.074.001	HSK-C 63 x 32	50	
153.07.074.002	HSK-C 63 x 40	60	
153.07.074.003	HSK-C 63 x 50	60	
153.07.074.005	HSK-C 63 x 50	70	
154.07.074.000	HSK-C 80 x 25	50	
154.07.074.001	HSK-C 80 x 32	60	
154.07.074.002	HSK-C 80 x 40	60	
154.07.074.003	HSK-C 80 x 50	80	
154.07.074.004	HSK-C 80 x 63	100	
155.07.074.001	HSK-C 100 x 32	60	
155.07.074.002	HSK-C 100 x 40	60	
155.07.074.012	HSK-C 100 x 50	80	
155.07.074.013	HSK-C 100 x 63	80	
155.07.074.005	HSK-C 100 x 80	100	

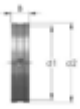
Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

HSK – Spannpatrone
HSK – Draw-in collets
HSK – Douille de serrage poussée



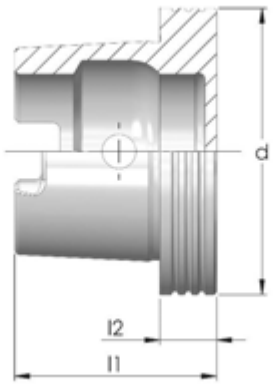
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**
150.06.031.001	32
151.06.031.001	40
152.06.031.001	50
153.06.031.001	63
154.06.031.001	80

Abdeckringe
Covering rings
Bague recouvrement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d_1**	**d_2**	**B**
150.06.031.010	32	36	9
151.06.031.010	40	45	9
152.06.031.010	50	55	11
153.06.031.010	63	70	14
154.06.031.010	80	87	14

Verschlußstopfen
DIN 69 893 HSK-C



Sealing plug DIN 69 893 HSK-C

Qutil à vérifier DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zum Verschließen von HSK-Spindeln ohne Werkzeugbestückung.

ENGLISH

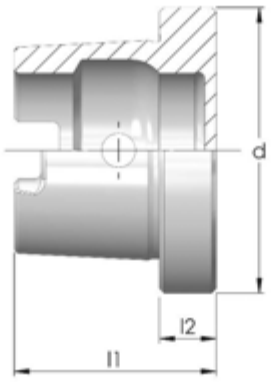
Application: For locking of HSK-spindles without tool equipement.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation des arbres HSK sans outils.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d**	**l_1**	**l_2**
90.11.017.001	HSK-C 32	34	26	10
91.11.017.002	HSK-C 40	40	30	10
92.11.017.003	HSK-C 50	52	37,5	12,5
93.11.017.004	HSK-C 63	65	44,5	12,5
94.11.017.005	HSK-C 80	82	56	16
95.11.017.006	HSK-C 100	102	66	16

Wuchtmeister
DIN 69 893 HSK-C



Balancing Tool DIN 69 893 HSK-C

Etalon d'equilibrage DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zum Wuchten von HSK-Spindeln und Aufnahmen.

ENGLISH

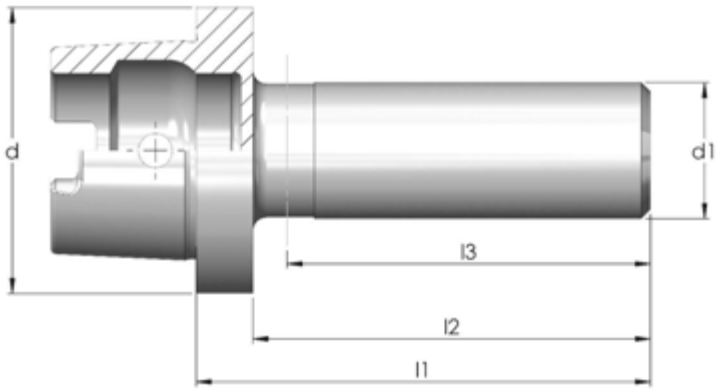
Application: For balancing of HSK-spindles and adapters.

FRANCAIS

Application: Pour equilibrer des arbres HSK et longement d'outils.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d**	**d_1**	**l_1**	**l_2**	**l_3**
90.11.018.001	HSK-C 32	34	15	26	10	20
91.11.018.002	HSK-C 40	42	15	30	10	20
92.11.018.003	HSK-C 50	52	20	37,5	12,5	20
93.11.018.004	HSK-C 63	65	20	44,5	12,5	20
94.11.018.005	HSK-C 80	82	20	56	16	20
95.11.018.006	HSK-C 100	102	20	66	16	20

Kontrolldorne
DIN 69 893 HSK-C



Test arbors DIN 69 893 HSK-C

Mandrins de contrôle DIN 69 893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäß ISO-Empfehlung R 230.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zu d_1 = 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For acceptance tests for machine tools in accordance with ISO-recommendation R230.

Execution: Admissable concentricity deviation from HSK to taper hole = 0,003 mm.

FRANCAIS

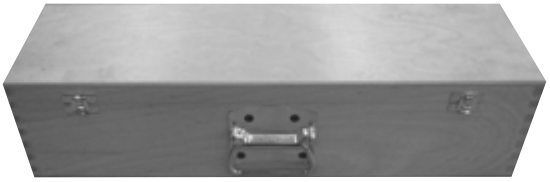
Application: Pour la recette technique des machines conforme recommandation ISO R230.

Execution: Faux-round admissible à la HSK au tenon = 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**l_1**	**l_2**	**l_3** (nutzbare Meßlänge)
150.09.016.001	HSK-C 32	25	160	150	140
151.09.016.001	HSK-C 40	25	160	150	140
152.09.016.001	HSK-C 50	32	300	287,5	275
153.09.016.004	HSK-C 63	14	48	40	38
153.09.016.001		40	300	287,5	275
153.09.016.002		50	100	87,5	75
154.09.016.002	HSK-C 80	40	300	284	275
154.09.016.001		40	50	42	38
155.09.016.004	HSK-C 100	20	40	36	32
155.09.016.001		50	300	284	275

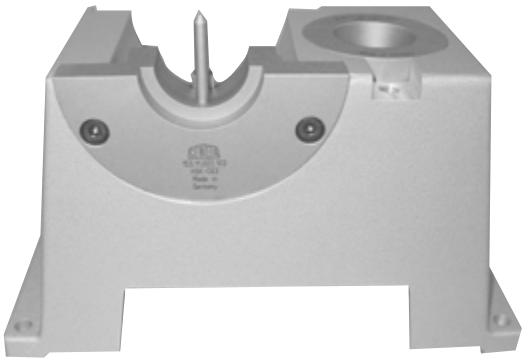
Zubehör Holzkassetten zur sachgerechten Lagerung
Accessoires wooden case for sorage/Accessoires cassett en bois pour stockage





Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Abmessung**	**Größe**
09.016.010	460 x 130 x 15	für alle Kegelgrößen HSK 32 - HSK 100 / SK 30 - SK 50

Montagevorrichtungen für HSK-C



Mounting device

Dispositif de montage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen.

Werkstoff: Gehäuse aus Leichtmetall, Flanschaufnahme, Kegelbuchse und Mitnehmerstein aus vergütetem Spezialstahl.

Ausführung: Eine vertikale Kegelbuchse für Montage an der Werkzeugseite, eine horizontale Flanschaufnahme für Montage von der Kegelseite.

Zubehör: 1 Flanschaufnahme für den gewünschten Kegel, 1 Kegelbuchse und 1 Mitnehmerstein.

ENGLISH

Application: For mounting and dismounting milling cutters.

Materials: Light metal housing, with mounting flange, taper socket and drive adaptor of tempered special steel.

Excution: A vertical element with taper socket is provided for mounting equipment on the tool end and a flange mount for mounting equipment on the taper end.

Accessories: 1 flange mount for the chosen taper, 1 taper socket and 1 drive adaptor.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation et pour le desserrage des outils.

Matériau: Corps en alliage léger, logement ou empreinte à bride, douille à cône et coulisseau en acier traité spécial.

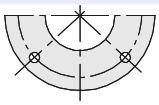
Exécution: Une douille à cône pour le montage sur le côté de l'outil, un logement ou empreinte horizontale à bride pour le montage du coté cônique.

Accessoires: 1 logement ou une empreinte à bride pour le cône désiré, 1 douille à cône et 1 coulisseau.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**
150.11.022.000	HSK-C 32
151.11.022.001	HSK-C 40
152.11.022.002	HSK-C 50
153.11.022.003	HSK-C 63
154.11.022.004	HSK-C 80
155.11.022.005	HSK-C 100

Zubehör / Accessories / Accessoires

Aufnahmeflansch
Flange holder
Flasque de montage

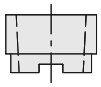


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK/C-d**
150.11.022.100	32
151.11.022.101	40
152.11.022.102	50
153.11.022.103	63
154.11.022.104	80
155.11.022.105	100

Mitnehmerplatte
Tap
Tournant reversible

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK/C-d**
90.11.022.200	32
91.11.022.201	40
92.11.022.202	50
93.11.022.203	63
94.11.022.204	80
95.11.022.205	100

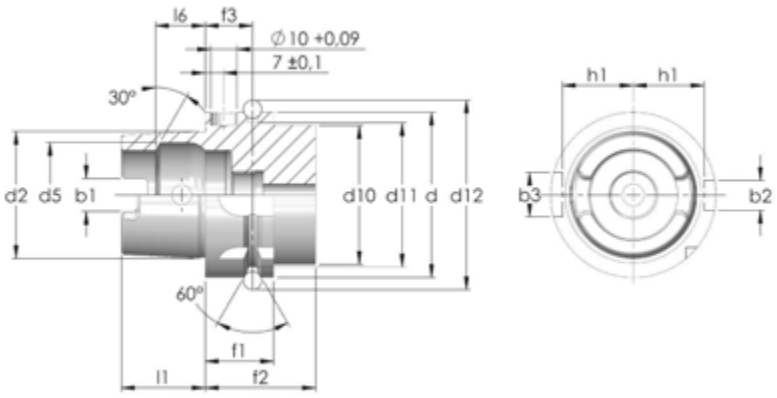
Kegelbuchse
Taper socket
Douille à cône



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK/C-d**
90.11.022.300	32
91.11.022.301	40
92.11.022.302	50
93.11.022.303	63
94.11.022.304	80
95.11.022.305	100

HSK-E für hohe Drehzahlen

DIN 69 893 für hohe Drehzahlen

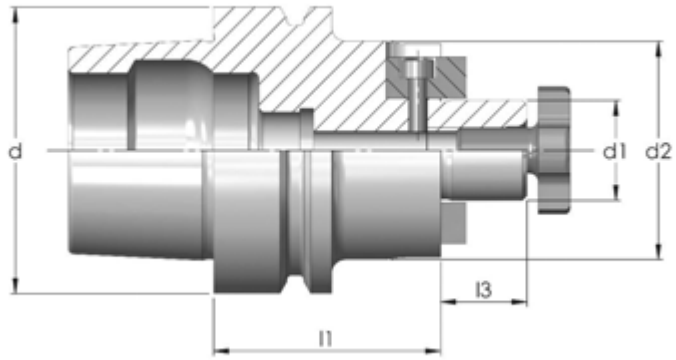


HSK-E DIN 69 893
for high speeds

HSK-E DIN 69 893
l'usinage grande vitesse

HSK-d_1	d_2	d_3 max.	d_4 -0,1	d_5 -0,1	d_6 -0,1	d_7 H10	d_8 H10	d_9 H11	d_{10}	d_{11}	f_1 -0,1	f_2 min.	f_3 ±0,1	l_1 -0,2
HSK-E25	19,006	20	22	28,5	3	14	16,4	15	3	M 8 x 1	10	20	4,5	13
HSK-E32	24,007	26	26,5	37	4	17	21	19	4,2	M10 x 1	20	35	16	16
HSK-E40	30,007	34	34,8	45	4	21	25,5	23	5	M12 x 1	20	35	16	20
HSK-E50	38,009	42	43	59,3	7	26	32	29	6,8	M16 x 1	26	42	18	25
HSK-E63	48,010	53	55	72,3	7	34	40	37	8,4	M18 x 1	26	42	18	32

Aufsteckfräsdorne
DIN 69 893 HSK-E mit vergrößerter Anlagefläche



Arbors DIN 69 893 HSK-E

Mandrins porte-fraises DIN 69 893 HSK-E

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Zapfen d_1 = 0,01 mm.

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation from HSK to stud d_1 = 0,01 mm.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

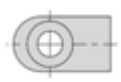
Exécution: Déclinaison de cylindricité de mise à la HSK au tenon d_1 = 0,01 mm.

Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_3	l_4	
83.02.045.001	HSK-E 32	16	34	17	50	
84.02.045.001	HSK-E 40	16	34	17	50	
84.02.045.002		22	48	19	50	
84.02.045.003		27	60	21	55	
85.02.045.001	HSK-E 50	16	38	17	50	
85.02.045.002		22	48	19	60	
85.02.045.003		27	58	21	60	
85.02.045.004		32	65	24	60	
86.02.045.001	HSK-E 63	16	38	17	50	
86.02.045.002		22	48	19	60	
86.02.045.003		27	58	21	60	
86.02.045.004		32	65	24	60	
86.02.045.005		40	89	27	60	

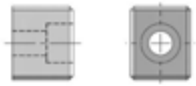
Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer
Drive key
Entraîneur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
04.016.200	16
04.016.201	22
04.016.202	27
04.016.203	32

Mitnehmer-Schraube
Drive screw
Entraîneur vis



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
04.016.300	16
04.016.301	22
04.016.302	27
04.016.303	32

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de bloçage de la fraise



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



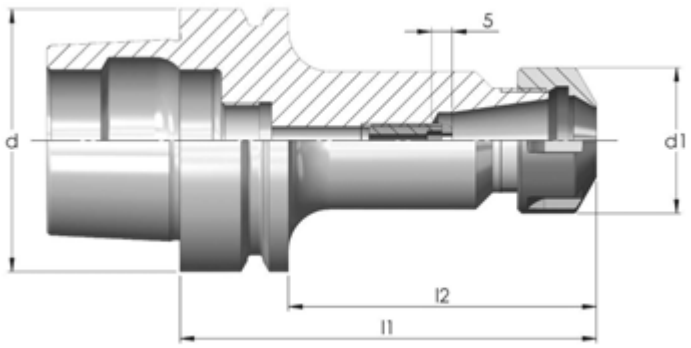
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32

Schlüssel
Wrenches
Clé



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32

Spannzangenfutter ER
DIN 69 883 HSK-E



Collet chucks ER DIN 69 893 HSK-E

Mandrins porte-fraises ER DIN 69 893 HSK-E

DEUTSCH

Verwendung: Zuf Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel = 0,003 mm.

Lieferumfang: Mit Spannmutter, Kugellager-Spannmutter auf Bestellung.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity deviation from HSK to taper hole = 0,003 mm.

Scope of supply: With tightening nut. Ball-bearing tightening nuts to special order.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les princes de serrage.

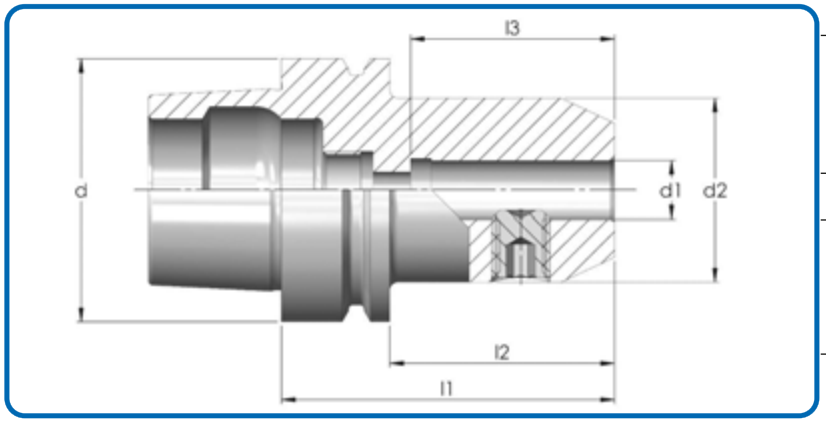
Execution: Faux-round admissible à la HSK au tenon = 0,003 mm.

Etendue de la fourniture: Avec ècrou de serrage. Ecrou de serrage à roulement à billes sur command.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	l_2
82.05.008.002	HSK-E 25	1 – 10 ER 16	28	65	55
82.05.008.003		1 – 10 ER 16-mini	22	51,6	41,6
82.05.008.005		1 – 16 ER 25-mini	35	70	60
82.05.008.006		1 – 16 ER 25-mini	35	80	70
83.05.008.000	HSK-E 32	1 – 7 ER 11-mini	16,5	60	40
83.05.008.005		1 – 7 ER 11-mini	16,5	80	60
83.05.008.001		1 – 10 ER 16-mini	22	65	45
83.05.008.002		1 – 16 ER 25-mini	35	85	65
83.05.008.003		1 – 13 ER 20-mini	28	75	55
83.05.008.004		2 – 20 ER 32	50	95	70
84.05.008.000	HSK-E 40	1 – 7 ER 11	19	55	35
84.05.008.001		1 – 10 ER 16	28	65	45
84.05.008.010		1 – 10 ER 16-mini	22	100	80
84.05.008.004		1 – 16 ER 20-mini	28	75	43,5
84.05.008.002		2 – 20 ER 25	42	70	50
84.05.008.005		1 – 13 ER 25	42	75	55
84.05.008.003		1 – 16 ER 32	50	100	80
84.05.008.101	HSK-E 40	1 – 10 ER 16	28	100	80
84.05.008.102		1 – 10 ER 16	28	160	140
84.05.008.105		1 – 16 ER 25	42	160	140
84.05.008.103		2 – 20 ER 32	50	130	140
84.05.008.104		2 – 20 ER 32	50	160	140
85.05.008.006	HSK-E 50	1 – 6 ER 8	12	60	34
85.05.008.005		1 – 7 ER 11	19	60	34
85.05.008.009		1 – 10 ER 16	28	60	34
85.05.008.000		1 – 10 ER 16	28	80	54
85.05.008.001		1 – 16 ER 25	42	80	54
85.05.008.002		2 – 20 ER 32	50	85	59
85.05.008.003		3 – 26 ER 40	63	100	74
85.05.008.010	HSK-E 50	1 – 10 ER 16	28	100	74
85.05.008.011		1 – 10 ER 16	28	160	134
85.05.008.012		1 – 16 ER 25	42	160	134
86.05.008.005	HSK-E 63	1 – 7 ER 11	16,5	100	74
86.05.008.004		1 – 10 ER 16	28	75	49
86.05.008.006		1 – 13 ER 20	34	80	54
86.05.008.001		1 – 16 ER 25	42	80	54
86.05.008.002		2 – 20 ER 32	50	90	64
86.05.008.020		3 – 26 ER 32	50	70	44
86.05.008.021		3 – 26 ER 40	63	76	50
86.05.008.003		3 – 26 ER 40	63	120	94

Spannfutter DIN 1835 Form B

DIN 69 893 HSK-E für Zylinder-Schäfte mit seitlicher Spannfläche



Chucks for mounting straight-shank tools with drive flat at the side DIN 1835 form B, DIN 69 893 HSK-E

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à meplats latéraux suivant DIN 1835 forme B, DIN 69 893 HSK-E

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Execution: Permissible éxentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3
83.05.031.001	HSK-E 32	6	25	60	40	40
83.05.031.002		8	28	60	40	40
83.05.031.003		10	35	65	45	44
84.05.031.001	HSK-E 40	6	25	60	40	40
84.05.031.002		8	28	60	40	40
84.05.031.003		10	35	60	40	44
84.05.031.004		12	42	70	50	49
84.05.031.005		14	44	75	55	49
84.05.031.006		16	48	75	55	52
84.05.031.008		20	52	75	55	54
85.05.031.001	HSK-E 50	6	25	65	39	40
85.05.031.002		8	28	65	39	40
85.05.031.003		10	35	65	39	44
85.05.031.004		12	42	80	54	49
85.05.031.005		14	44	80	54	49
85.05.031.006		16	48	80	54	52
85.05.031.007		18	50	80	54	52
85.05.031.008		20	52	80	54	54
85.05.031.009		25	65	102	76	56
86.05.031.001	HSK-E 63	6	25	65	39	40
86.05.031.002		8	28	65	39	40
86.05.031.003		10	35	65	39	44
86.05.031.004		12	42	80	54	49
86.05.031.005		14	44	80	54	49
86.05.031.006		16	48	80	54	52
86.05.031.007		18	50	80	54	52
86.05.031.008		20	52	80	54	54
86.05.031.009		25	65	110	84	59
86.05.031.010		32	72	110	84	63
86.05.031.011		40	63	120	94	73

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

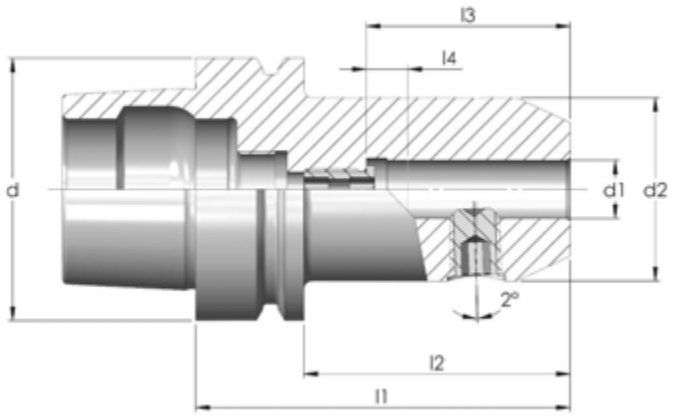
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	16
05.031.802	8	05.031.805	18
05.031.803	10	05.031.806	20
05.031.804	12	05.031.807	25
05.031.804	14	05.031.808	32

Spannfutter DIN 1835 Form E

DIN 69 893 HSK-E Zylinder-Schäfte mit geneigter Spannfläche



Chucks for mounting straight-shank tools with drive flat at the side DIN 1835 form E, DIN 69 893 HSK-E

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à meplats latéraux suivant DIN 1835 forme E, DIN 69 893 HSK-E

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	g
83.05.032.002	HSK-E 32	6	25	60	40	40	8	M 5
83.05.032.003		8	28	80	60	40		M 6
83.05.032.004		10	35	80	60	44		M 8
84.05.032.002	HSK-E 40	6	25	60	40	40	8	M 5
84.05.032.003		8	28	80	60	40		M 6
84.05.032.004		10	35	80	60	44		M 8
84.05.032.005		12	42	90	70	49		M 8
84.05.032.006		14	44	90	70	49		M10
84.05.032.007		16	48	90	70	52		M10
85.05.032.001	HSK-E 50	6	25	80	54	40	8	M 5
85.05.032.002		8	28	80	54	40		M 6
85.05.032.003		10	35	80	54	44		M 8
85.05.032.004		12	42	90	64	49		M 8
85.05.032.005		14	44	90	64	49		M10
85.05.032.006		16	48	90	64	52		M10
85.05.032.007		18	50	90	64	52		M12
85.05.032.008		20	52	100	74	54		M12
86.05.032.001	HSK-E 63	6	25	80	54	40	8	M 5
86.05.032.002		8	28	80	54	40		M 6
86.05.032.003		10	35	80	54	44		M 8
86.05.032.004		12	42	90	64	49		M 8
86.05.032.005		14	44	90	64	49		M10
86.05.032.006		16	48	100	74	52		M10
86.05.032.007		18	50	100	74	52		M12
86.05.032.008		20	52	100	74	54		M12
86.05.032.009		25	65	110	84	59		M16
86.05.032.010		32	72	110	84	63		M16

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	16
05.031.802	8	05.031.805	18
05.031.803	10	05.031.806	20
05.031.804	12	05.031.807	25
05.031.804	14	05.031.808	32

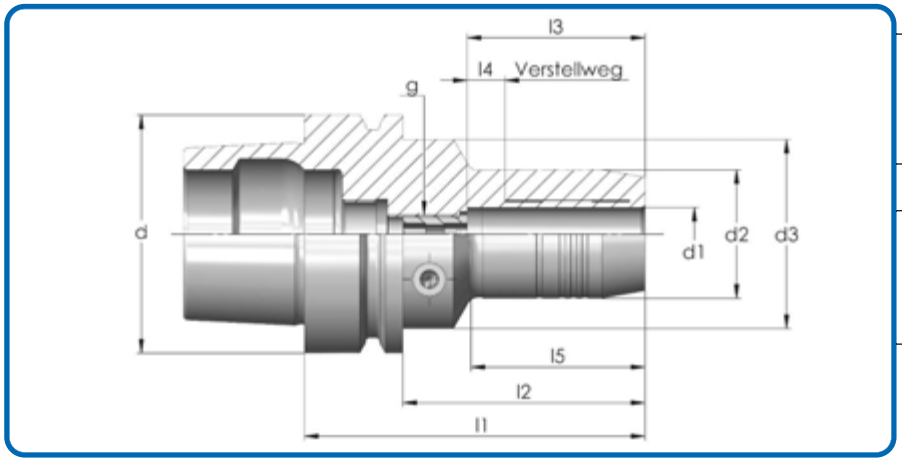
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.036.801	6	05.036.804	16
05.036.802	8	05.036.805	18
05.036.803	10	05.036.805	20
05.036.803	12	05.036.806	25
05.036.804	14	05.036.806	32

Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69 893 HSK-E, mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung



Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw DIN 69893 HSK-E

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage, DIN 69893 HSK-E

DEUTSCH

Verwendung: Für Zylinderschäfte nach DIN 1835 Form A+B und DIN 6535. Form HA+HB
(Form B + Form HB nur bis d = Ø 20 mm)

Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

Gewuchtet: G = 2,5 n = 15 000 U/min.

ENGLISH

Application: For straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B and DIN 6535 form HA+HB (form B + form HB only to d = dia. 20 mm)

Advice: The chucking diameter is configured for a tool tolerance of h_6.

Balanced: G = 2,5 n = 15.000 RPM.

FRANCAIS

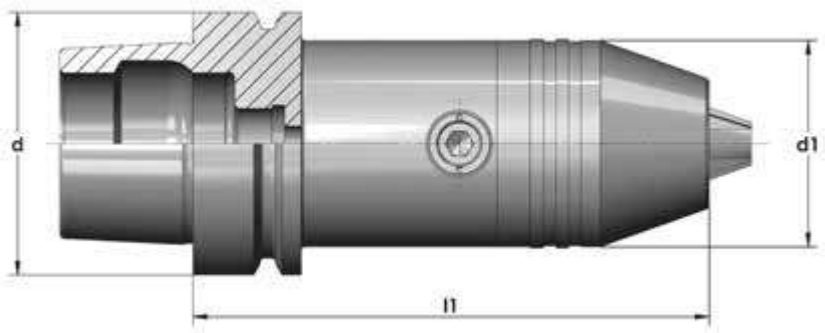
Execution: Pour queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme A + B et DIN 6535 forme HA+HB (forme B + forme HB jusqu'a d = dia. 20 mm.

Remarque: Le diametre de serrage et concu pour une tolerance d'outil h_6.

Équilibré: G = 2,5 n = 15 000 t/min.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g
82.05.036.001	HSK-E 25	6	26	20	70	60	37	10	38	M 5
82.05.036.002		8	28	20	80	75	37			M 6
82.05.036.003		10	30	20	85	80	42			M 6
82.05.036.004		12	32	20	90	85	47			M 6
83.05.036.001	HSK-E 32	6	26	26	80	60	37	10	60	M 5
83.05.036.002		8	28	26	80	60	37			M 6
83.05.036.003		10	30	26	85	65	42			M 6
83.05.036.004		12	32	26	90	70	47			M 6
84.05.036.001	HSK-E 40	6	26	34	80	60	37	10	35	M 5
84.05.036.002		8	28	34	80	60	37		36	M 6
84.05.036.003		10	30	34	85	65	42		41	M 8x1
84.05.036.004		12	32	34	90	70	47		47	M 8x1
84.05.036.005		14	34	34	90	70	47		70	M10x1
84.05.036.006		16	38	34	100	80	52			M10x1
84.05.036.007		20	42	34	100	80	52			M12x1
85.05.036.001	HSK-E 50	6	26	42	80	35	37	10	54	M 5
85.05.036.002		8	28	42	80	36	37		54	M 6
85.05.036.003		10	30	42	85	41	42		59	M 8x1
85.05.036.004		12	32	42	90	47	47		64	M 8x1
85.05.036.005		14	34	42	90	49	47		64	M10x1
85.05.036.006		16	38	42	95	52	52		69	M10x1
85.05.036.007		18	40	42	95	58	52		69	M10x1
85.05.036.008		20	42	42	100	74	52		74	M10x1
86.05.036.001	HSK-E 63	6	26	50	80	54	37	10	33	M 5
86.05.036.002		8	28	50	80	54	37		33,5	M 6
86.05.036.003		10	30	50	85	59	42		39	M 8x1
86.05.036.004		12	32	50	90	64	47		44,5	M10x1
86.05.036.005		14	34	50	90	64	47		46	M12x1
86.05.036.006		16	38	50	95	69	52		51,5	M12x1
86.05.036.007		18	40	50	95	69	52		52	M12x1
86.05.036.008		20	42	50	100	74	52		58	M12x1
86.05.036.009		25	50	50	120	94	58		59	M12x1
86.05.036.010		32	60	60	125	99	62		59	M12x1

Kurzbohrfutter
DIN 69 893 HSK-E



Short drill chucks
DIN 69 893 HSK-E

Mandrins de perçage courts
DIN 69 893 HSK-E

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	
82.05.046.000	HSK-E 25	0 – 8	36	70,0	
83.05.046.000	HSK-E 32	0 – 8	36	75,0	
84.05.046.000	HSK-E 40	0 – 8	36	80,0	
84.05.046.001		1 – 13	50	119,0	
84.05.046.002		2,5 – 16	50	124,5	
85.05.046.000	HSK-E 50	0 – 8	36	80,0	
85.05.046.001		1 – 13	50	121,0	
85.05.046.002		2,5 – 16	50	126,5	
86.05.046.003	HSK-E 63	1 – 13	50	123,5	
86.05.046.004		2,5 – 16	50	129,0	

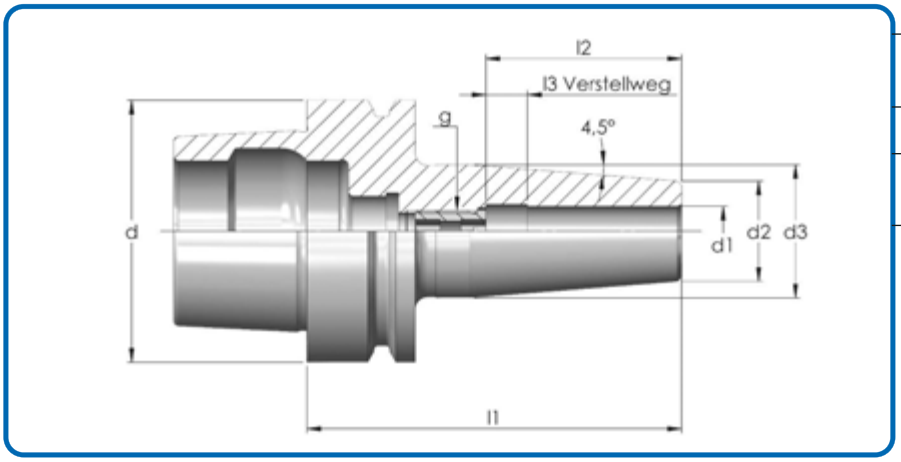
Zubehör / Accessories / Accessoires

Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
07.082.301	SW 6

(Schlüssel sind extra zu bestellen).
(Keys have to be ordered separately).
(Les clefs doivent etre commander en plus).



Shrink chuck
DIN 69 893 HSK-E

Mandrin de retrecissement
DIN 69 893 HSK-E

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Hartmetall-Werkzeugschäften nach DIN 6535 Form HA.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung d_1 = 0,003.

Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

Lieferumfang:
Mit eingebauter Verstellschraube.

ENGLISH

Application: For mounting of carbide shank tools acc. DIN 6535 form HA.

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring d1 = 0,003.

Advice: The chucking diameter is configured for a tool tolerance of h6.

Scope of supply:
With installed adjusting screw.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure suivant DIN 6535 forme HA.

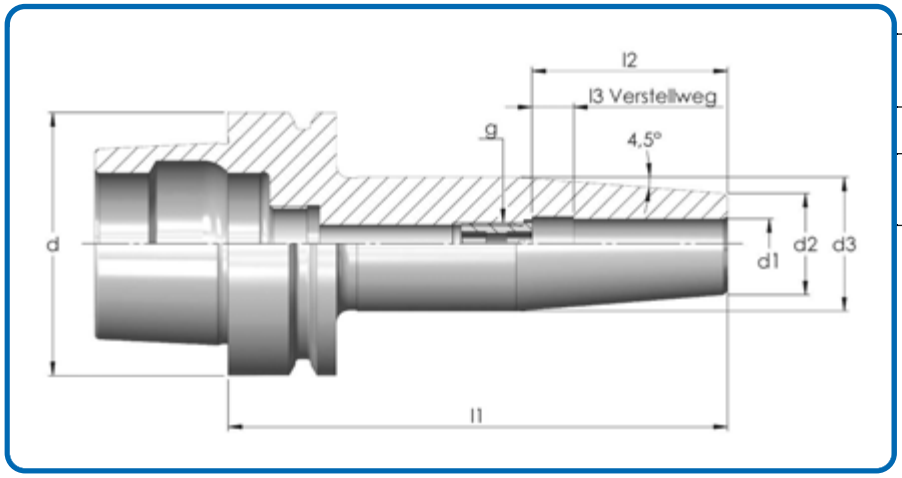
Execution: Admissible excentricite de cone par alesage d1 = 0,003.

Remarque: Le diametre de serrage est concu pout une tolerance of h6.

Etendue de la fourniture:
Avec vis de reglage installer.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel d** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
82.05.071.000	HSK-E 25	3	11	15	40	10		--
82.05.071.001		4	12	14	45	20	5	--
82.05.071.002		5	16	22	50	20		--
82.05.071.003		6	21	26	50	36	10	--
82.05.071.004		8	21	26	50	36		--
82.05.071.005		10	21	26	60	42		--
82.05.071.006		12	24	26	70	47		--
82.05.071.008		16	24	26	80	50		--
83.05.071.000	HSK-E 32	3	11	15	70	10		--
83.05.071.001		4	16	22	70	20	5	M 3
83.05.071.002		5	16	22	70	20		M 4
83.05.071.003		6	21	26	70	36	10	M 5
83.05.071.004		8	21	26	70	36		M 6
83.05.071.005		10	24	26	70	42		M 8x1
83.05.071.006		12	24	26	80	47		M10x1
84.05.071.000	HSK-E 40	3	11	15	75	10		--
84.05.071.001		4	16	22	80	20		M 3
84.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4
84.05.071.003		6	21	27	80	36	5	M 5
84.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6
84.05.071.005		10	24	32	80	42	10	M 8x1
84.05.071.006		12	24	32	90	47		M10x1
84.05.071.007		14	27	34	90	47		M10x1
84.05.071.008		16	27	34	90	50		M12x1
84.05.071.010		20	33	42	90	52		--
84.05.071.012		25	44	51	100	58		--
85.05.071.000	HSK-E 50	3	11	15	80	10		--
85.05.071.001		4	16	22	80	20	5	M 3
85.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4
85.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5
85.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6
85.05.071.005		10	24	32	85	42		M 8x1
85.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1
85.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1
85.05.071.008		16	27	34	95	50		M 12x1
85.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1
85.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1
86.05.071.000	HSK-E 63	3	11	15	80	10		--
86.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3
86.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4
86.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5
86.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6
86.05.071.005		10	24	32	85	41		M 8x1
86.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1
86.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1
86.05.071.008		16	27	34	95	50		M 12x1
86.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1
86.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1
86.05.071.011		25	44	53	115	58		M 16x1
86.05.071.012		32	44	53	120	62		M 16x1

Schrumpffutter InduTerm®, verlängert
DIN 69 893, HSK-E



Shrink chuck
DIN 69 893 HSK-E long version

Mandrin de retrecissement
DIN 69 893 HSK-E execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6-Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

Hinweis: ab Ø 6, 4x Wuchtgewinde
ab Ø 25, 6x Wuchtgewinde

Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Advice: from dia. 6 on - 4 balancing threads, from dia. 20 on, 6 balancing threads

Scape of suppley: With installed adjusting screw

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance.

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Observation: pour Ø 6 - 4 filet d'equilibrage à Ø 20 - 6 filet d'equilibrage

Etendue de la fourniture: Avec vis de reglage installer.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
83.05.071.101	HSK-E 32	4	14	21	160	10		M 3
83.05.071.102		5	16	24	160	20	5	M 4
83.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5
83.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6
83.05.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1
83.05.071.106		12	24	32	160	47		M10x1
84.05.071.103	HSK-E 40	6	21	27	130	36	10	M 5
84.05.071.104		8	21	27	130	36		M 6
84.05.071.105		10	24	32	130	41		M 8x1
84.05.071.106		12	24	32	130	47		M10x1
84.05.071.107		14	27	34	130	47		M10x1
84.05.071.108		16	27	34	130	50		M12x1
84.05.071.109		20	33	42	130	52		M16x1
85.05.071.100	HSK-E 50	3	11	21	160	10		--
85.05.071.101		4	14	21	160	10		M 3
85.05.071.102		5	16	24	160	20	5	M 4
85.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5
85.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6
85.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1
85.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1
85.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1
85.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1
85.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1
85.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1
85.05.071.200	HSK-E 50	3	11	21	120	10		--
85.05.071.201		4	14	21	120	10		M 3
85.05.071.202		5	16	24	120	20	5	M 4
85.05.071.203		6	21	27	120	36	10	M 5
85.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6
85.05.071.205		10	24	32	120	41		M 8x1
85.05.071.206		12	24	32	120	47		M 10x1
85.05.071.207		14	27	34	120	47		M 10x1
85.05.071.208		16	27	34	120	50		M 12x1
85.05.071.209		18	33	42	120	50		M 12x1
85.05.071.210		20	33	42	100	52		M 16x1

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
86.05.071.100	HSK-E 63	3	11	21	160	10		--
86.05.071.101		4	14	21	160	10		M 3
86.05.071.102		5	16	24	160	20	5	M 4
86.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5
86.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6
86.05.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1
86.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1
86.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1
86.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1
86.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1
86.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1
86.05.071.111		25	44	42	160	58		M 16x1
86.05.071.201	HSK-E 63	4	14	21	120	10		M 3
86.05.071.203		6	21	27	120	36	10	M 5
86.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6
86.05.071.205		10	24	32	120	41		M 8x1
86.05.071.206		12	24	32	120	47		M 10x1
86.05.071.208		16	27	34	120	50		M 12x1

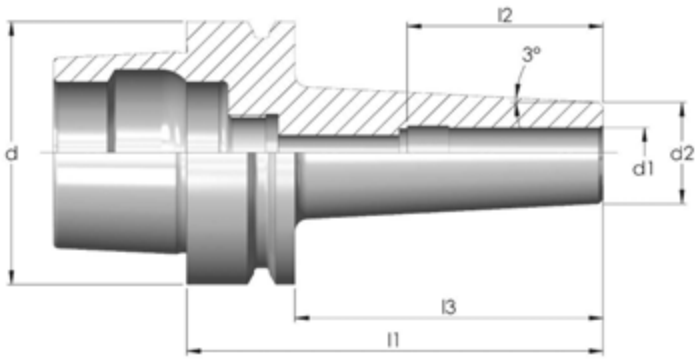
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	g
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8x1
05.036.855	M10x1
05.036.856	M12x1
05.036.857	M16x1

DIN 69 893 HSK-E, HSC, extrem schlanke Ausführung 3°



HSC-Shrink chuck
DIN 69 893 HSK-E

HSC-Mandrin de retrecissement
DIN 69 893 HSK-E

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6-Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

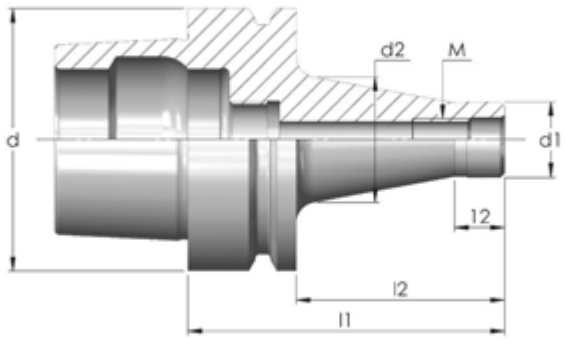
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance.

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3
82.05.071.300	HSK-E 25	3	9	40	10	30	85.05.071.300	HSK-E 50	3	9	76	10	50
82.05.071.301		4	10	40	20	30	85.05.071.301		4	10	76	20	50
82.05.071.302		5	11	50	20	40	85.05.071.302		5	11	76	20	50
82.05.071.303		6	12	50	36	40	85.05.071.303		6	12	76	36	50
82.05.071.304		8	14	50	36	40	85.05.071.306		8	14	76	36	50
82.05.071.305		10	16	50	42	40	85.05.071.309		10	16	76	36	50
							85.05.071.312		12	18	76	36	50
83.05.071.300	HSK-E 32	3	9	60	10	40							
83.05.071.301		4	10	60	20	40	85.05.071.304		6	12	126	36	100
83.05.071.302		5	11	60	20	40	85.05.071.307		8	14	126	36	100
83.05.071.303		6	12	60	36	40	85.05.071.310		10	16	126	42	100
83.05.071.304		8	14	60	36	40	85.05.071.313		12	18	126	42	100
83.05.071.305		10	16	60	42	40							
83.05.071.306		12	18	60	47	40	85.05.071.305		6	12	176	42	150
							85.05.071.308		8	14	176	47	150
84.05.071.300	HSK-E 40	3	9	60	10	40	85.05.071.311		10	16	176	47	150
84.05.071.301		4	10	60	20	40	85.05.071.314		12	18	176	47	150
84.05.071.303		6	12	60	36	40							
84.05.071.306		8	14	60	36	40	86.05.071.300	HSK-E 63	3	8	80	10	
84.05.071.309		10	16	60	42	40	86.05.071.301		4	9	80	20	
84.05.071.312		12	18	65	47	45	86.05.071.302		5	10	80	20	
84.05.071.314		14	20	65	47	45	86.05.071.303		6	12	80	36	
84.05.071.316		16	22	70	50	50	86.05.071.304		8	16	80	36	
84.05.071.302		5	11	80	20	60	86.05.071.305		10	20	85	42	
84.05.071.304		6	12	80	36	60	86.05.071.306		12	24	90	47	
84.05.071.307		8	14	80	36	60	86.05.071.307		14	26	90	47	
84.05.071.310		10	16	80	42	60	86.05.071.308		16	28	95	50	
84.05.071.313		12	18	80	47	60	86.05.071.309		18	31	95	50	
84.05.071.315		14	20	80	47	60	86.05.071.310		20	33	100	52	
84.05.071.317		16	22	80	50	60	86.05.071.311		25	39	115	58	
84.05.071.305		6	12	120	36	100	86.05.071.312		32	44	120	62	
84.05.071.308		8	14	120	36	100							
84.05.071.311		10	16	120	42	100							

Aufnahme für Einschraubfräser
DIN 69 893 HSK-E



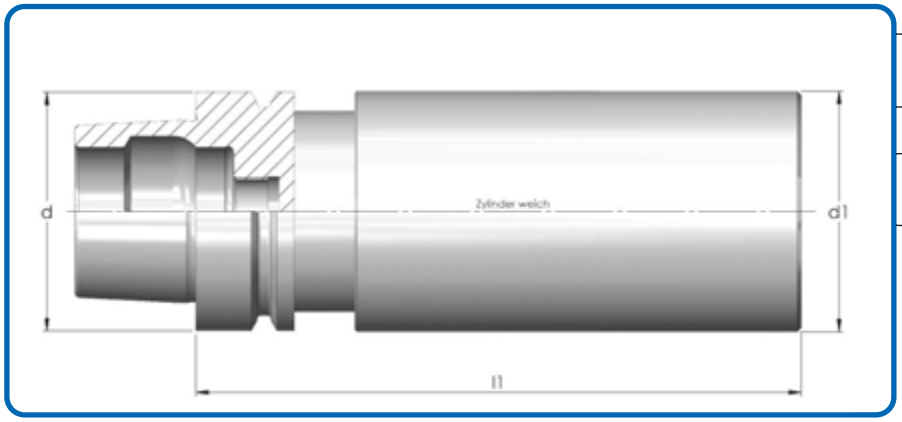
Holding fixture for screw in end mills DIN 69893 HSK-E

Empreinte pour fraises filetée DIN 69893 HSK-E

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	M	d_1	d_2	l_1	l_2	
84.05.072.001	HSK-E 40	M 6	10	10	45	25	
84.05.072.002		M 6	10	20	70	50	
84.05.072.003		M 6	10	23	95	75	
84.05.072.004		M 8	13.8	15	45	25	
84.05.072.005		M 8	13.8	23	70	50	
84.05.072.006		M 8	13.8	25	95	75	
84.05.072.007		M 8	13.8	30	120	100	
84.05.072.008		M 10	18	23	45	25	
84.05.072.009		M 10	18	25	70	50	
84.05.072.010		M 10	18	30	95	75	
84.05.072.011		M 10	18	30	120	100	
84.05.072.012		M 12	21	24	45	25	
84.05.072.013		M 12	21	30	70	50	
84.05.072.014		M 12	21	35	95	75	
84.05.072.015		M 12	21	38	120	100	
84.05.072.016		M 16	29	34	45	25	
84.05.072.017		M 16	29	34	70	50	
84.05.072.018		M 16	29	35	95	75	
84.05.072.019		M 16	29	40	120	100	
85.05.072.001	HSK-E50	M 6	10	13	51	25	
85.05.072.002		M 6	10	20	76	50	
85.05.072.003		M 6	10	23	101	75	
85.05.072.004		M 8	13.8	15	51	25	
85.05.072.005		M 8	13.8	23	76	50	
85.05.072.006		M 8	13.8	25	101	75	
85.05.072.007		M 8	13.8	30	126	100	
85.05.072.008		M 10	18	23	51	25	
85.05.072.009		M 10	18	25	76	50	
85.05.072.010		M 10	18	30	101	75	
85.05.072.011		M 10	18	35	126	100	

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	M	d_1	d_2	l_1	l_2	
85.05.072.012	HSK-E50	M 12	21	24	51	25	
85.05.072.013		M 12	21	30	76	50	
85.05.072.014		M 12	21	35	101	75	
85.05.072.015		M 12	21	38	126	100	
85.05.072.016		M 16	21	24	51	25	
85.05.072.017		M 16	21	30	76	50	
85.05.072.018		M 16	21	35	101	75	
85.05.072.019		M 16	21	38	126	100	
86.05.072.001	HSK-E63	M 6	10	13	51	25	
86.05.072.002		M 6	10	20	76	50	
86.05.072.003		M 6	10	23	101	75	
86.05.072.004		M 8	13.8	15	51	25	
86.05.072.005		M 8	13.8	23	76	50	
86.05.072.006		M 8	13.8	25	101	75	
86.05.072.007		M 8	13.8	30	176	100	
86.05.072.008		M 10	18	23	51	25	
86.05.072.009		M 10	18	25	76	50	
86.05.072.010		M 10	18	30	101	75	
86.05.072.011		M 10	18	35	126	100	
86.05.072.012		M 12	21	24	51	25	
86.05.072.013		M 12	21	30	76	50	
86.05.072.014		M 12	21	35	101	75	
86.05.072.015		M 12	21	38	126	100	
86.05.072.016		M 16	29	34	51	25	
86.05.072.017		M 16	29	34	76	50	
86.05.072.018		M 16	29	35	101	75	
86.05.072.019		M 16	29	40	126	100	

Hinweis: Verlängerung/Reduzierung für Einschraubfräser siehe Seite 72



Tool blanks

Ebauches

DEUTSCH

Verwendung: Zum Herstellung von Sonderwerkzeugen.

Ausführung: Werkzeugkegel und bund gehärtet und geschlieffen. Schaft d1 ungehärtet gedreht zum Weiterbearbeiten.

ENGLISH

Application: For making special tools.

Excution: Taper and collar hardened and ground. Shank d1 unhardened, turned for further machining.

FRANCAIS

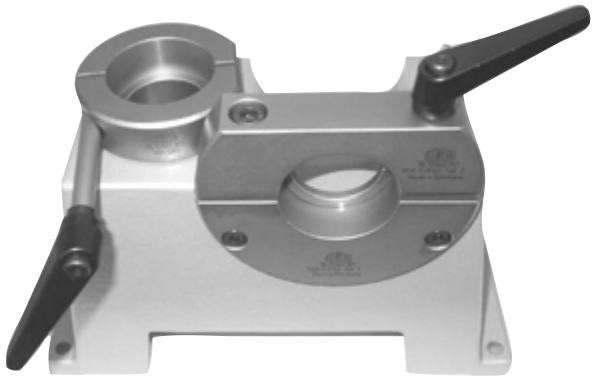
Application: Pour la fabrication d'outils spéciaux.

Exécution: Cône d'outil et collerette trempés et rectifiés, tige d1 non trempèe, tournèe pour usinage ultèrieur.

Rohlinge DIN 69893 HSK-E geschliffen

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	l_1	
82.07.028.000	HSK-E 25	16	105	
82.07.028.003		25	100	
82.07.028.001		30	40	
82.07.028.002		30	50	
82.07.028.013		30	70	
82.07.028.014		40	50	
82.07.028.015		50	50	
82.07.028.016		50	100	
82.07.028.017		60	100	
83.07.028.002	HSK-E 32	24	35	
83.07.028.001		32,5	100	
83.07.028.008		60	45	
83.07.028.015		65	70	
83.07.028.010		65	94	
84.07.028.001	HSK-E 40	40,5	125	
84.07.028.003		50	125	
84.07.028.009		60	50	
85.07.028.005	HSK-E 50	40	176	
85.07.028.010		50,5	125	
85.07.028.001		50	100	
85.07.028.002		50	160	
85.07.028.020		60	160	
85.07.028.006		63	135	
85.07.028.003		70	72	
86.07.028.002	HSK-E 63	63	125	
86.07.028.001		63,5	250	

Montagevorrichtung HSK-E/F 63



Mounting device HSK-E/F

Dispositif de montage HSK-E/F

DEUTSCH

Verwendung: Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen.

Werkstoff: Gehäuse aus Leichtmetall, Flanschaufnahme, Kegelbuchse und Mitnehmerstein aus vergütetem Spezialstahl.

Ausführung: Eine vertikale Kegelbuchse für Montage an der Werkzeugseite, eine horizontale Flanschaufnahme für Montage von der Kegelseite.

Zubehör: 1 Flanschaufnahme für den gewünschten Kegel, 1 Kegelbuchse und 1 Mitnehmerstein.

ENGLISH

Application: For mounting and dismounting milling cutters.

Materials: Light metal housing, with mounting flange, taper socket and drive adaptor of tempered special steel.

Excution: A vertical element with taper socket is provided for mounting equipment on the tool end and a flange mount for mounting equipment on the taper end.

Accessories: 1 flange mount for the chosen taper, 1 taper socket and 1 drive adaptor.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation et pour le desserrage des outils.

Matériau: Corps en alliage léger, logement ou empreinte à bride, douille à cône et coulisseau en acier traité spécial.

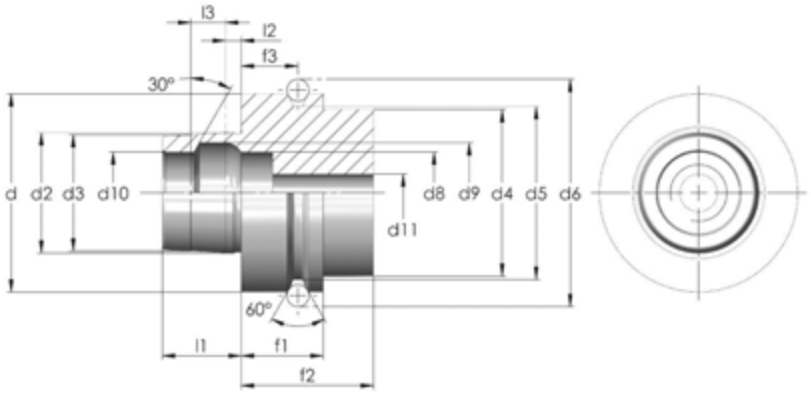
Exécution: Une douille à cône pour le montage sur le côté de l'outil, un logement ou empreinte horizontale à bride pour le montage du coté cônique.

Accessoires: 1 logement ou une empreinte à bride pour le cône désiré, 1 douille à cône et 1 coulisseau.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme**
83.11.022.001	HSK-E/F 32
85.11.022.002	HSK-E/F 50
86.11.022.001	HSK-E/F 63

HSK-F

DIN 69 893 HSK-F, für hohe Drehzahlen

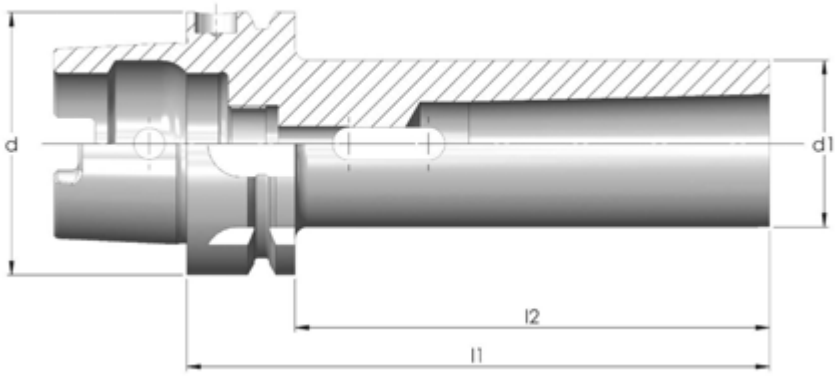


HSK-F DIN 69 893
Part 1 Form F, for high speeds

HSK-F DIN 69 893
Section 1 Forme F,
l'usinage grande vitesse

HSK-d	d_2	d_3	d_4 max.	d_5 –0,1	d_6 –0,1	d_8 H10	d_9 H11	d_{10}	f_1 –0,1	f_2 min.	f_3 ±0,1	l_1 –0,2	l_2	l_3
50	$30^{+0,007}_{+0,005}$	$29,05^{+0,005}_{+0,003}$	42	43	59,3	21	25,5	23	26	42	18	20	4	9,5
63	$38^{+0,009}_{+0,006}$	$36,90^{+0,006}_{+0,003}$	53	55	72,3	26	32	29	26	42	18	25	5	11

Kurze Einsatzhülsen
DIN 69 893 HSK-F



Short adapter sleeve DIN 69 893 HSK-F

Douilles intermédiaires courts DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel und Austreiblappen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel 0,008.

ENGLISH

Application: Form holding Morse taper shank tools and flat tang.

Exectuion: Allowed radial run-out from HSK to taper hole 0008.

FRANCAIS

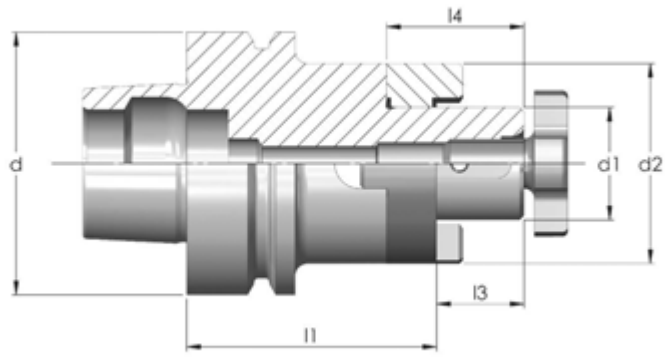
Application: Pour la fixation d'outils à cône Morse avec laguettes d'expulsion.

Execution: Déclinaison de cylindricité de mise à la HSK au cône intèrieur 0,008.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Innenkegel** Internal taper Cône interieur	d_1	l_1	l_1
171.01.006.003	HSK-F 63	MK/CM 1	25	100	74
171.01.006.004		MK/CM 2	32	120	94
171.01.006.005		MK/CM 3	40	140	114
171.01.006.006		MK/CM 4	48	160	134

Kombi-Aufsteckfräsdorne

DIN 69 893 HSK-F für Fräser mit Längs- oder Quernut



Combi-arbors for shell mills and face mills DIN 69 893 HSK-F

Mandrins porte fraises combinés de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut oder Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Zapfen d_1 = 0,006 mm.

Lieferumfang: Mit Fräseranzugsschraube Paßfeder mit Abdrückgewinde und Mitnehmerring.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.

Execution: Allowed radial run-out from HSK to stud d_1 = 0,006 mm.

Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key with setscrew and clutch drive ring.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

Execution: Déclinaison de cylindricité de mise à la HSK au tenon d_1 = 0,006 mm.

Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entrainement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	**l_5**	
171.02.036.004	HSK-F 63	16	32	17	27	60	
171.02.036.005		22	40	19	31	60	
171.02.036.006		27	48	21	33	60	
171.02.036.007		32	58	24	38	60	
171.02.036.008		40	70	27	41	70	
171.02.036.304		16	32	17	27	100	
171.02.036.305		22	40	19	31	100	
171.02.036.306		27	48	21	33	100	
171.02.036.405		22	50	31	31	160	
171.02.036.407		32	58	38	38	160	

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Mitnehmerring
Clutch drive rings
Bague d'entraînement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.046.002	16
02.046.003	22
02.046.004	27
02.046.005	32
02.046.006	40

Fräseranzugsschrauben
Cutter retaining screws
Vis de blocage de la fraise

mit Innensechskant
with hexagon socket
a serrage six pans creux



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40

Schlüssel
Wrenches
Cléf de serrage

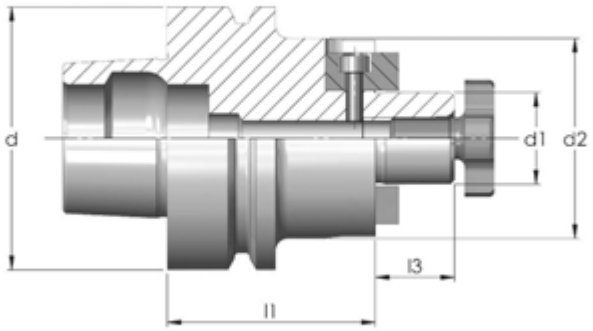


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40

Paßfeder
Feather
Clavette



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.036.501	16
02.036.502	22
02.036.503	27
02.036.504	32
02.036.505	40



Arbors DIN 69 893 HSK-F

Mandrins porte fraises avec surface de portée agrandie DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Zapfen d_1 = 0,006 mm.

Lieferumfang: Mit Fräseranzugsschraube Paßfeder mit Abdrückgewinde und Mitnehmerring.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.

Execution: Allowed radial run-out from HSK to stud d_1 = 0,006 mm.

Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key with setscrew and clutch drive ring.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

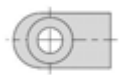
Execution: Déclinaison de cylindricité de mise à la HSK au tenon d_1 = 0,006 mm.

Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entrainement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	
171.02.045.004	HSK-F 63	16	40	17	50	
171.02.045.005		22	48	19	50	
171.02.045.006		27	60	21	60	
171.02.045.007		32	78	24	60	
171.02.045.305		22	48	19	100	
171.02.045.306		27	60	21	100	
171.02.045.307		32	78	24	100	
171.02.045.308		40	89	27	100	
171.02.045.404		16	40	17	160	
171.02.045.405		22	48	19	160	

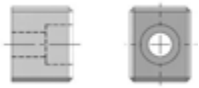
Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer
Drive key
Entraîneur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.200	16
04.016.201	22
04.016.202	27
04.016.203	32

Mitnehmer-Schraube
Drive screw
Entraîneur vis



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.300	16
04.016.301	22
04.016.302	27
04.016.303	32

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de bloçage de la fraise



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



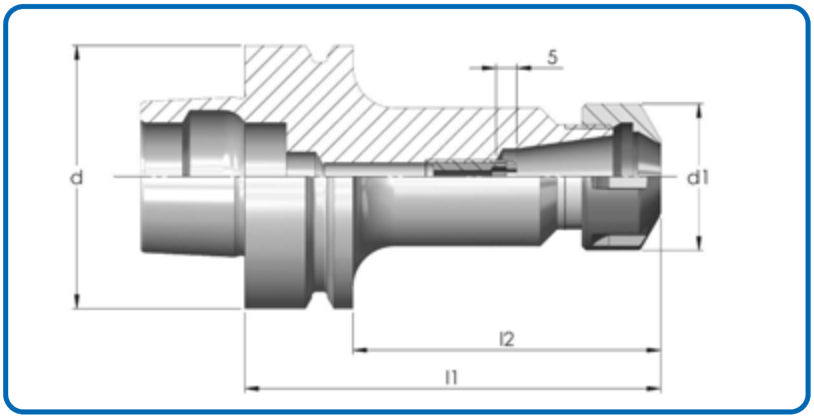
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32

Schlüssel
Wrenches
Clé



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32

Spannzangenfutter ER
DIN 69 893 HSK-F



Collet chucks ER DIN 69 893 HSK-F

Mandrins porte-fraises ER DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zuf Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel = 0,003 mm.

Lieferumfang: Mit Spannmutter UM.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity deviation from HSK to taper hole = 0,003 mm.

Scope of supply: With tightening nut UM.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les princes de serrage.

Execution: Faux-round admissible à la HSK au tenon = 0,003 mm.

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage UM.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**l_2**
168.05.008.004	HSK-F 32	1 – 16 ER 25-mini	35	60	40
168.05.008.003		1 – 16 ER 25-mini	35	80	60
168.05.008.005		1 – 16 ER 25-mini	35	120	100
169.05.008.001	HSK-F 40	1 – 10 ER 16	28	60	40
169.05.008.002		1 – 13 ER 20	34	60	40
169.05.008.003		1 – 16 ER 25	42	60	40
169.05.008.004		1 – 16 ER 25-mini	35	70	50
170.05.008.003	HSK-F 50	1 – 16 ER 25	42	70	44
170.05.008.004		2 – 20 ER 32	50	80	54
170.05.008.005		3 – 26 ER 40	63	80	54
171.05.008.000	HSK-F 63	1 – 10 ER 16-mini	22	100	74
171.05.008.001		1 – 10 ER 16	28	60	34
171.05.008.002		1 – 10 ER 16	28	100	74
171.05.008.008		1 – 16 ER 25	42	70	44
171.05.008.020		1 – 16 ER 25	42	75	49
171.05.008.009		1 – 16 ER 25	42	100	74
171.05.008.012		2 – 20 ER 32	50	120	94
171.05.008.003		2 – 20 ER 32	50	90	64
171.05.008.006		3 – 26 ER 40	63	75	49
171.05.008.004		3 – 26 ER 40	63	90	64
171.05.008.007		3 – 26 ER 40	63	125	99
171.05.008.005		10 – 34 ER 50	78	120	94
171.05.008.101		1 – 10 ER 16	28	160	134
171.05.008.102		1 – 16 ER 25	42	160	134
171.05.008.103		2 – 20 ER 32	50	160	134
171.05.008.104		3 – 26 ER 40	63	160	134

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Spannmutter ER-UM
Tightening nuts
Ecrou de serrage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.400	ER 16
05.029.401	ER 25
05.029.402	ER 32
05.029.403	ER 40

Spannmutter ER-HU
Tightening nuts
Ecrou de serrage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.431	ER 16
05.029.433	ER 25
05.029.434	ER 32
05.029.435	ER 40

Spannschlüssel
Wrenches
Clef de serrage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.300	ER 16
05.029.302	ER 32
05.029.303	ER 40

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.352	ER 32
05.029.353	ER 40

Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamometrique



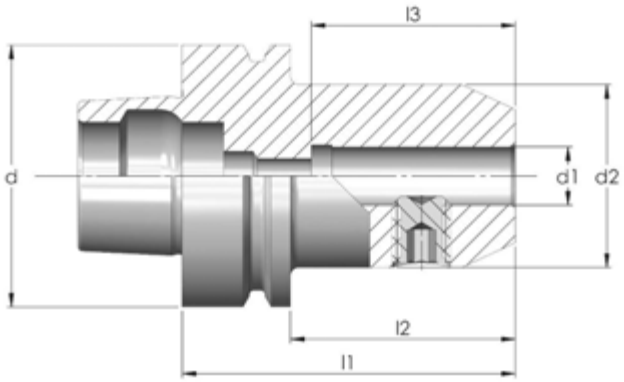
Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.700	10–100 Nm ER 16
05.029.701	40–200 Nm

Siehe Drehmomenttabelle Seite 75.
See torque list page no. 75.
Voir à tableau numérique d'un moment d'un couple page nr. 75.

Spannfutter DIN 1835 Form B

DIN 69 893 HSK-F für zyl. Schäfte mit seitl. Mitnahmefläche



Chucks for mounting straight-shank tools with drive flat at the side DIN 1835 form B, DIN 69 893 HSK-F

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à meplats latéraux suivant DIN 1835 forme B, DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	Toleranz	
171.05.031.009	HSK-F 63	6	25	65	39	40	+ 0,005	
171.05.031.010		8	28	65	39	40	0	
171.05.031.011		10	35	65	39	44		
171.05.031.012		12	42	80	54	49		
171.05.031.013		14	44	80	54	49		
171.05.031.014		16	48	80	54	52		
171.05.031.015		18	48	80	54	52		
171.05.031.016		20	52	80	54	54	+ 0,007	
171.05.031.017		25	65	110	84	59	0	
171.05.031.018		32	72	110	84	63		
171.05.031.039	HSK-F 63	6	25	120	94	40	+ 0,005	
171.05.031.040		8	28	120	94	40	0	
171.05.031.041		10	35	120	94	44		
171.05.031.042		12	42	120	94	49		
171.05.031.043		14	44	120	94	49		
171.05.031.044		16	48	120	94	52		
171.05.031.045		18	50	120	94	52		
171.05.031.046		20	52	120	94	54		
171.05.031.047		25	65	120	94	59		
171.05.031.048		32	72	120	94	63		

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

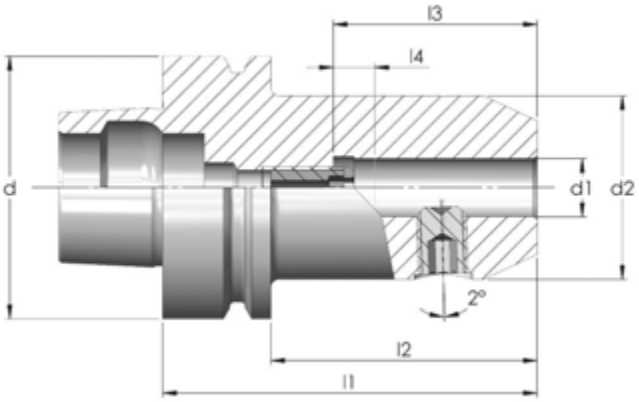
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	16
05.031.802	8	05.031.805	18
05.031.803	10	05.031.806	20
05.031.804	12	05.031.807	25
05.031.804	14	05.031.808	32

Spannfutter DIN 1835 Form E

DIN 69 893 HSK-F für zyl. Schäfte mit seitl. Mitnahmefläche



Chucks for mounting straight-shank tools with drive flat at the side DIN 1835 form E, DIN 69 893 HSK-F

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à meplats latéraux suivant DIN 1835 forme E, DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Execution: Permissible éxentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	**Toleranz**
171.05.032.009	HSK-F 63	6	25	100	74	36	+ 0,005
171.05.032.010		8	28	100	74	36	0
171.05.032.011		10	35	100	74	40	
171.05.032.012		12	42	100	74	45	
171.05.032.013		14	44	100	74	45	
171.05.032.014		16	48	100	74	48	
171.05.032.015		18	48	100	74	48	
171.05.032.016		20	52	100	74	50	+ 0,007
171.05.032.017		25	65	120	94	56	0
171.05.032.018		32	72	120	94	60	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

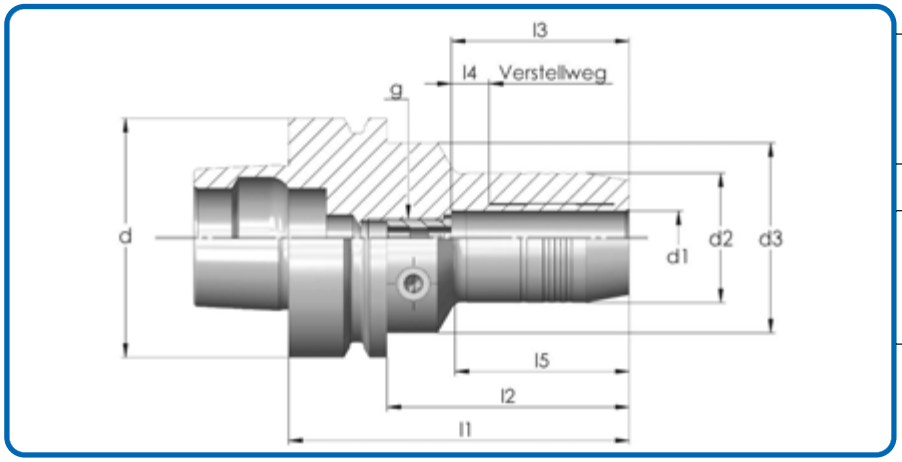
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	16
05.031.802	8	05.031.805	18
05.031.803	10	05.031.806	20
05.031.804	12	05.031.807	25
05.031.804	14	05.031.808	32

Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69 893 HSK-F, mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung



Hydraulic collet chucks with central coolant supply by means of adjusting screw DIN 69 893 HSK-F

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Für Zylinderschäfte nach DIN 1835 Form A+B und DIN 6535. Form HA+HB
(Form B + Form HB nur bis d = Ø 20 mm)

Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

ENGLISH

Application: For straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B and DIN 6535 form HA+HB (form B + form HB only to d = dia. 20 mm)

Advice: The chucking diameter is configured for a tool tolerance of h_6.

FRANCAIS

Execution: Pour queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme A + B et DIN 6535 forme HA+HB (forme B + forme HB jusqu'a d = dia. 20 mm.

Remarque: Le diametre de serrage et concu pour une tolerance d'outil h_6.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**l_4**	**l_5**	**g**
171.05.036.009	HSK-F 63	6	26	50	100	74	37	10	55	M 5
171.05.036.010		8	28	50	100	74	37	10	56	M 6
171.05.036.011		10	30	50	100	74	42	10	54	M 8 x 1
171.05.036.012		12	32	50	100	74	47	10	54,5	M10 x 1
171.05.036.013		14	34	50	100	74	47	10	56	M10 x 1
171.05.036.014		16	38	50	100	74	52	10	56	M12 x 1
171.05.036.015		18	40	50	100	74	52	10	58	M12 x 1
171.05.036.016		20	42	50	100	74	52	10	58	M16 x 1
171.05.036.017		25	50	50	120	94	58	10	94	M16 x 1
171.05.036.018		32	60	53	125	99	62	10	99	M16 x 1

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d_1**
05.036.852	6	05.036.856	16
05.036.853	8	05.036.856	18
05.036.854	10	05.036.856	20
05.036.855	12	05.036.857	25
05.036.855	14	05.036.857	32

Reduzierstück
Reducer
Réducteur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**
05.024.025	12	3	05.024.007	20	3	05.024.010	32	6
05.024.028		4	05.024.008		4	05.024.011		8
05.024.027		5	05.024.009		5	05.024.012		10
05.024.028		6	05.024.001		6	05.024.013		12
05.024.029		8	05.024.002		8	05.024.014		14
			05.024.003		10	05.024.015		16
			05.024.004		12	05.024.016		18
			05.024.005		14	05.024.018		20
			05.024.006		16	05.024.020		25

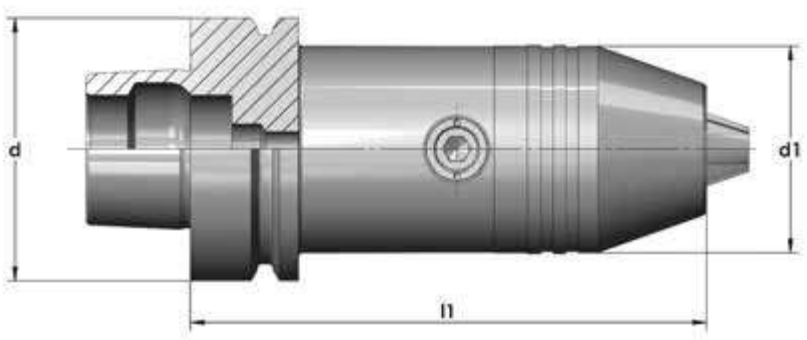
Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
07.082.300	SW 4

(Schlüssel sind extra zu bestellen).
(Keys have to be ordered separately).
(Les clefs doivent etre commander en plus).

Kurzbohrfutter
DIN 69 893 HSK-F



Short drill chucks
DIN 69 893 HSK-F

Mandrins de perçage courts
DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Gewuchtet: G = 2,5 n = 15 000 U/min.

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

Balanced: G = 2,5 n = 15.000 RPM.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Équilibré: G = 2,5 n = 15 000 t/min.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	
171.05.046.003	HSK-F 63	1 – 13	50	123,5	
171.05.046.004		2,5 – 16	50	129	

Zubehör / Accessories / Accessoires

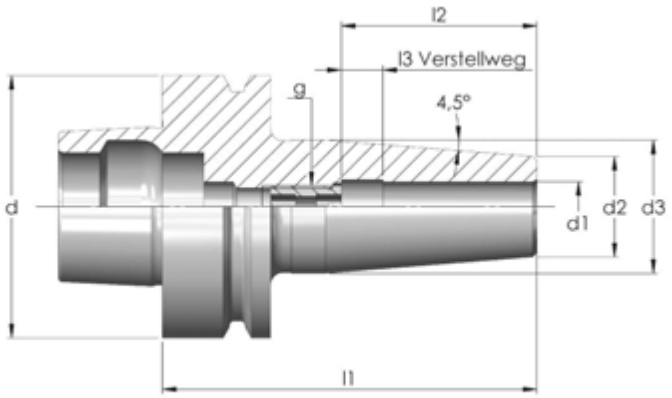
Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
07.082.301	SW 6

(Schlüssel sind extra zu bestellen).
(Keys have to be ordered separately).
(Les clefs doivent etre commander en plus).

Schrumpffutter InduTerm®, kurze Ausführung
DIN 69 893-1 HSK-F



Shrink chuck InduTerm
DIN 69 893-1 HSK-F

Mandrin de retrecissement
InduTerm DIN 69 893-1 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Scape of suppley: With installed adjusting screw

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
171.05.071.000	HSK-F 63	3	11	15	80	10	--	- -
171.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3
171.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4
171.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5
171.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6
171.05.071.005		10	24	32	85	42		M 8x1
171.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1
171.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1
171.05.071.008		16	27	34	95	50		M 12x1
171.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1
171.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1
171.05.071.011		25	44	53	125	58		M 16x1
171.05.071.012		32	44	53	125	62		M 16x1
172.05.071.004	HSK-F 80	12	24	32	80	47	10	M 10x1
172.05.071.005		14	27	34	80	47	--	M 10x1
172.05.071.006		16	27	34	80	50	--	M 12x1
172.05.071.007		18	33	42	80	50	--	M 12x1
172.05.071.008		20	33	42	80	52	--	M 16x1
172.05.071.009		25	44	53	80	58	--	M 16x1
172.05.071.010		32	44	53	80	62	--	M 16x1

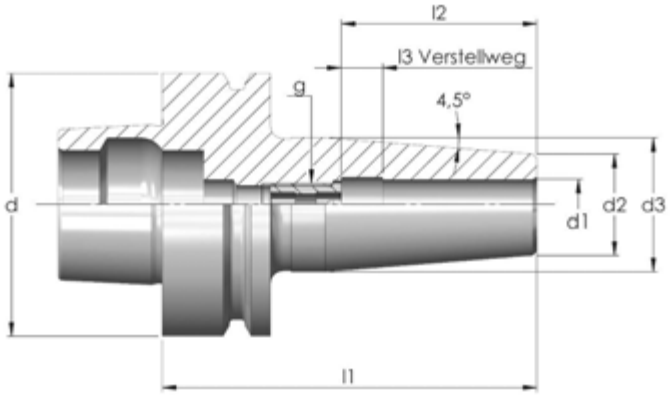
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube / Adjusting screw /Vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8
05.036.855	M10
05.036.856	M12
05.036.857	M16



Schrumpffutter InduTerm®, verlängerte Ausführung
DIN 69 893 HSK-F



Short drill chucks long version DIN 69 893 HSK-F

Mandrins de retrecissement execution longer DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Scape of suppley: With installed adjusting screw

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel d** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g
171.05.071.200	HSK-F 63	3	11	15	120	10	--	- -
171.05.071.201		4	14	22	120	20	5	M 3
171.05.071.202		5	16	22	120	20		M 4
171.05.071.203		6	21	27	120	36	10	M 5
171.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6
171.05.071.205		10	24	32	120	42		M 8x1
171.05.071.206		12	24	32	120	47		M 10x1
171.05.071.207		14	27	34	120	47		M 10x1
171.05.071.208		16	27	34	120	50		M 12x1
171.05.071.209		18	33	42	120	50		M 12x1
171.05.071.101	HSK-F 63	4	14	22	160	20	5	M 3
171.05.071.102		5	16	22	160	20		M 4
171.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5
171.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6
171.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1
171.05.071.106		12	24	32	160	47		M10x1
171.05.071.107		14	27	34	160	47		M10x1
171.05.071.108		16	27	34	160	50		M12x1
171.05.071.109		18	33	42	160	50		M12x1
171.05.071.110		20	33	42	160	52		M16x1
172.05.071.104	HSK-F 80	12	24	32	120	47	10	M10x1
172.05.071.105		14	27	34	120	47	--	M10x1
172.05.071.106		16	27	34	120	50	--	M12x1
172.05.071.107		18	33	42	120	50	--	M12x1
172.05.071.108		20	33	42	120	52	--	M16x1
172.05.071.109		25	44	53	120	58	--	M16x1
172.05.071.110		32	44	53	120	62	--	M16x1

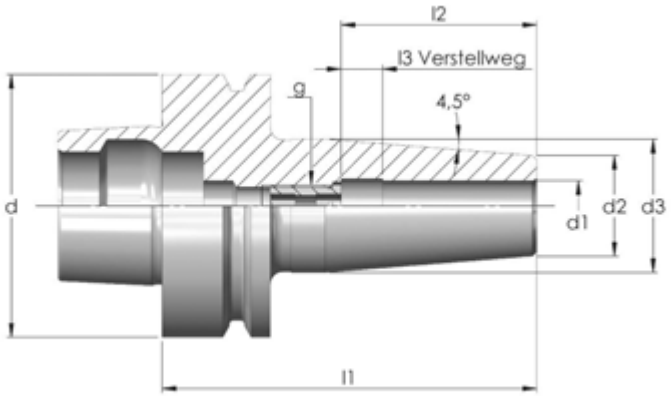
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube / Adjusting screw /Vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8
05.036.855	M10
05.036.856	M12
05.036.857	M16



Schrumpffutter InduTerm®, Zoll
DIN 69 893 HSK-F



Shrink chucks
DIN 69 893 HSK-F

Mandrins de retrecissement
DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Scape of suppley: With installed adjusting screw

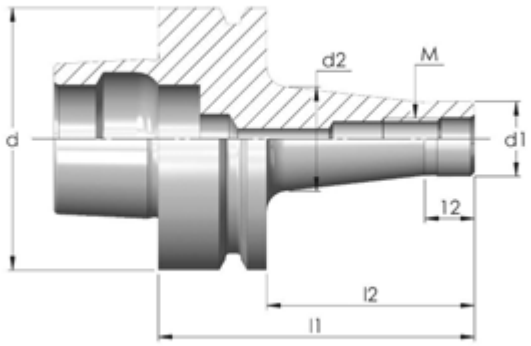
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel d** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	a	g
172.05.071.019	HSK-F 80	1/8"	11	15	80	20	--	4,5°	--
172.05.071.020		1/4"	21	27	80	36	5		M5
172.05.071.021		5/16"	21	27	80	36	--		M6
172.05.071.022		3/8"	24	32	80	42	10		M10x1
172.05.071.023		1/2"	24	32	80	47	--		M10x1
172.05.071.024		5/8"	27	34	80	50	--		M12x1
172.05.071.025		3/4"	33	42	80	52	--		M16x1

Aufnahme für Einschraubfräser
DIN 69 893 HSK-F



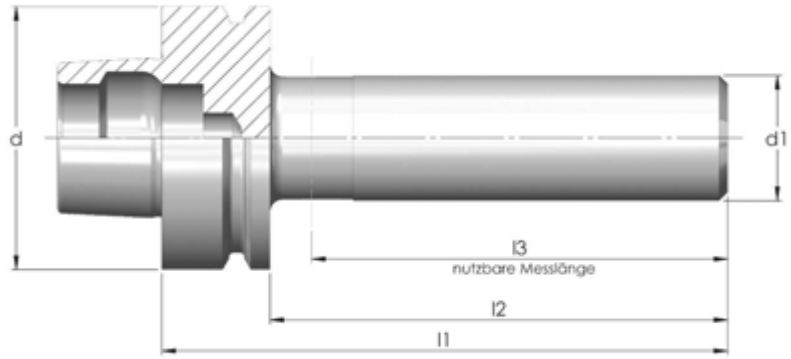
Reduction screw in end and milles

Reduction pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel d** Taper Cône	**M**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**
171.05.072.001	HSK-F 63	M 6	10	13	45	25
171.05.072.002		M 6	10	20	75	50
171.05.072.004		M 8	13,8	15	45	25
171.05.072.005		M 8	13,8	23	75	50
171.05.072.008		M10	18	23	45	25
171.05.072.009		M10	18	25	75	50
171.05.072.012		M12	21	24	45	25
171.05.072.013		M12	21	30	75	50
171.05.072.021		M12	21	38	120	100
171.05.072.016		M16	29	34	45	25
171.05.072.017		M16	29	34	75	50
171.05.072.018		M16	29	40	120	100
171.05.072.019		M16	29	48	170	150

Hinweis: Verlängerungen / Reduzierungen für Einschraubfräser siehe Seite 74.

Kontrolldorne
DIN 69 893 HSK-F

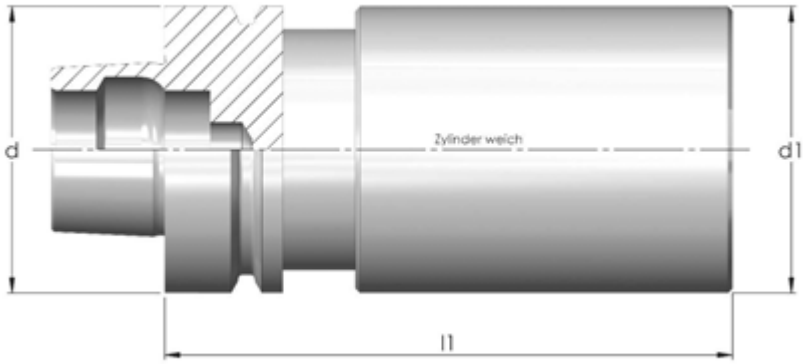


Test arbors

Mandrins de contrôle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**l_1**	**l_2**	**l_3** nutzbare Meßlänge
168.09.016.011	HSK-F32	25	200	180	mit Kugel
170.09.016.002	HSK-F50	25	246	220	200
171.09.016.001	HSK-F63	21	270	244	220
171.09.016.007		30	150	124	100
171.09.016.002		40	250	224	200
171.09.016.004		40	350	324	300
171.09.016.006		50	180	154	mit Kugel
171.09.016.015		50	350	324	300

Rohling
DIN 69 893 HSK-F63



Tool blanks

Ebauches

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**l_1**	
171.07.028.001	HSK-F63	63	125	
171.07.028.002		63	250	

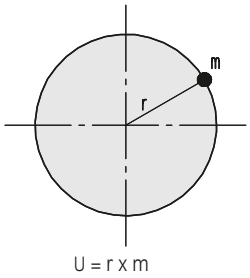
Wuchtungsgüten/Balancing/Préconisation

SK - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
SK - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
BT - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
BT - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
HSK-A32-63	G=6,3	n= 15 000 U/min.
HSK-C32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-E32-63	G=6,3	n= 25 000 U/min.
HSK-F63	G=6,3	n= 25 000 U/min.
HSK-A80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.
HSK-C80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.

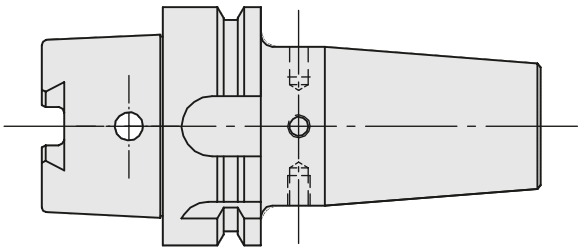
Weitere Wuchtgüten auf Kundenwunsch erhältlich.

Beispiel: **SK40**
G= 6,3
n= 18.000

U/min

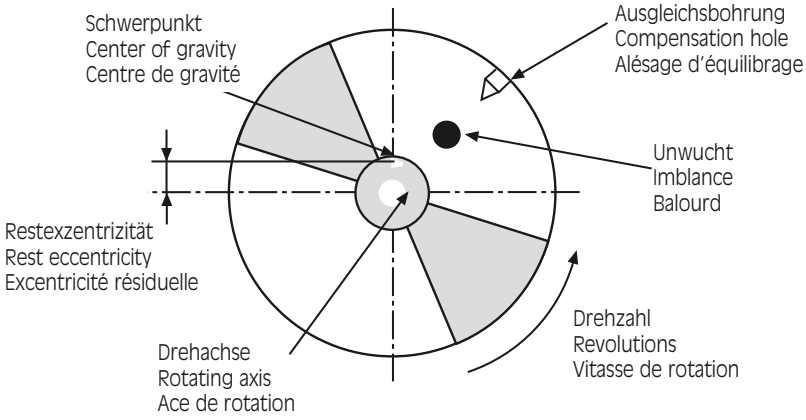


1 Spannfutter mit Gewindewuchtbohrungen a.A



HM-Wuchtschraube zur Systemwuchtung

Bestellnummer:	Abm. x Länge
05.070.051	M 6 x 6
05.070.052	M 6 x 8
05.070.053	M 6 x 10
05.070.054	M 6 x 12





GEWEFA Fertigungs-Programm

DIN 69893 HSK

DIN 69871 SK
GEWEFA + Plananlage

MAS - BT
GEWEFA + Plananlage

Hydro-Dehnspannfutter,
Dehndorne, RadAx®

InduTerm® Schrumpffutter

Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®

Gewindeschneid
Schnellwechselfutter,
Synchrofutter, GEWEFA - synchro®

Werkzeugsysteme
Geweflex®

GEWEFA - Grindtec®

Spindeln/Sonderwerkzeuge



HSK DIN 69893

GEWEFA® GERMANY

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50
D-72393 Burladingen
Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD.

Edinburgh Way
Leafield Industrial Estate
Corsham, Wiltshire SN13 9XZ, UK.
Tel.: +44 1225 811666
Fax: +44 1225 811388
E-Mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road
Suite F
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-Mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com

Drehen mit Hydro-Dehnspannfutter

Ob Außen- oder Innen – egal!

Ob Hart- oder Weich – egal!

Die Hydrodehnspannfutter zum Drehen





GEWEFA®

MONFORTS WERKZEUGMASCHINEN

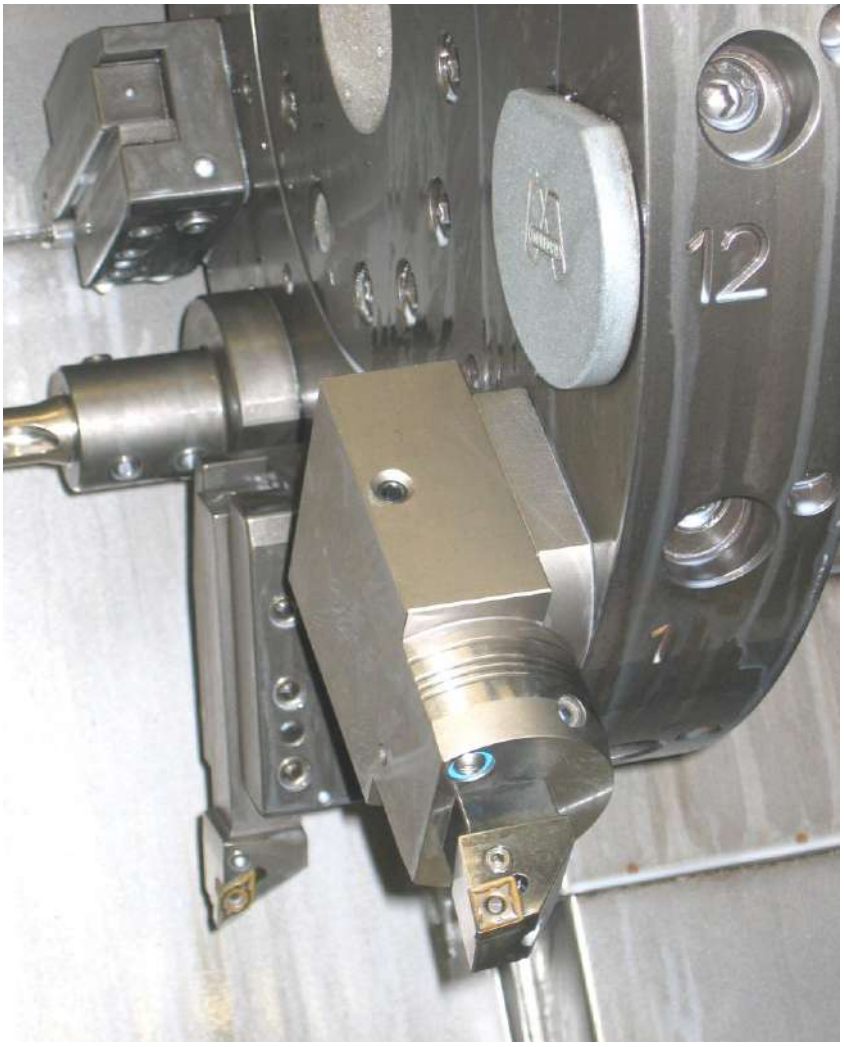
Hydrostatik 10 Jahre Garantie

Aussendrehen
1. Beispiel Schruppen

VDI40 Hydrofutter Ø25 x 70

Art. Nr. 73.05.036.029

Schruppen	Seco	CNMG 120412 M5 TP3000
	MAS	CNMG 120412 NMU AC 900 G



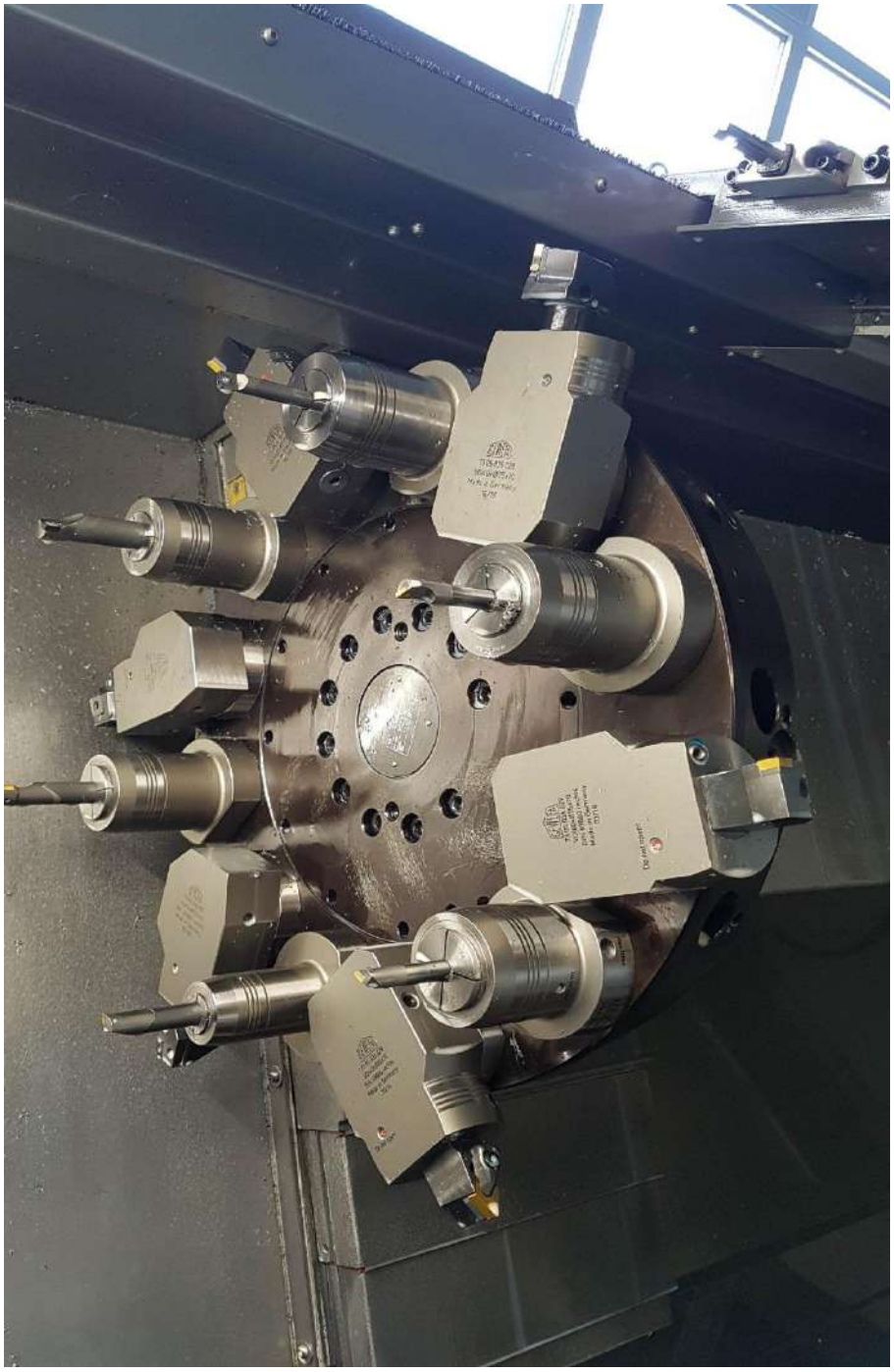
gespannter runder Vierkannt

100% Standzeiterhöhung heißt 50% Kostensenkung bei der Schneide

Standzeitgewinn: 100 % Material 16MnCr5

VDI40 Hydro-Dehnspannfutter zum Hartdrehen

Blick in eine Drehmaschine MONFORTS RNC4, alle Werkzeugplätze des Revolvers sind mit
Hydro-Dehnspannfuttern bestückt.



Lieferant: Fa. MAS – Leonberg

Innendrehen:
TPGW 110304 BNC 300
CCGW 060204 BNC 300
CCGW 09T304 BNC 300

Außendrehen:
CNGA 120408 BNC 300

Beispiel Futter und Schneide

Hydro-Dehnspannfutter zum Schruppen
„System – Iscar“



VDI-Halter

VDI40 x Ø 25 x 70 rechts

Art.-Nr.: 73.05.036.029

montiert mit Stahlhalter

„System – Iscar“

DCLNL 2525 M–12

umgebaut auf Ø 25

VDI 40
Außendrehhalter - Hydro



Stahlhalter-rund

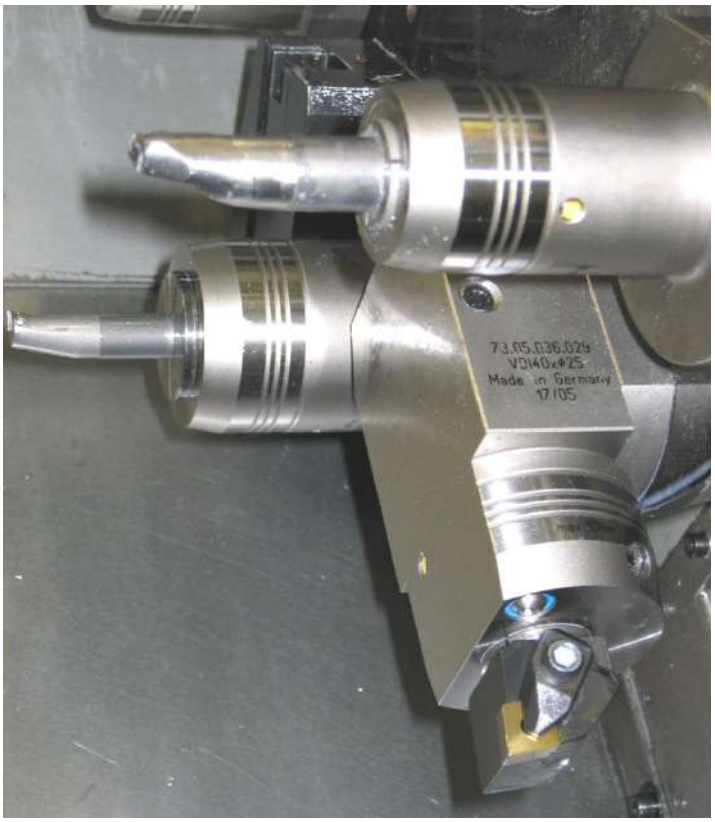
umgebaut in Ø 25

vom Vierkant 25/25

Hartdrehen mit Keramik

Beispiel 1:

VDI 40 – Hydrodehnspannfutter
mit Reduzierstück Ø 25 x Ø 20
Aussendrehhalter – rechts
Ø 20 (Vkt. 25)



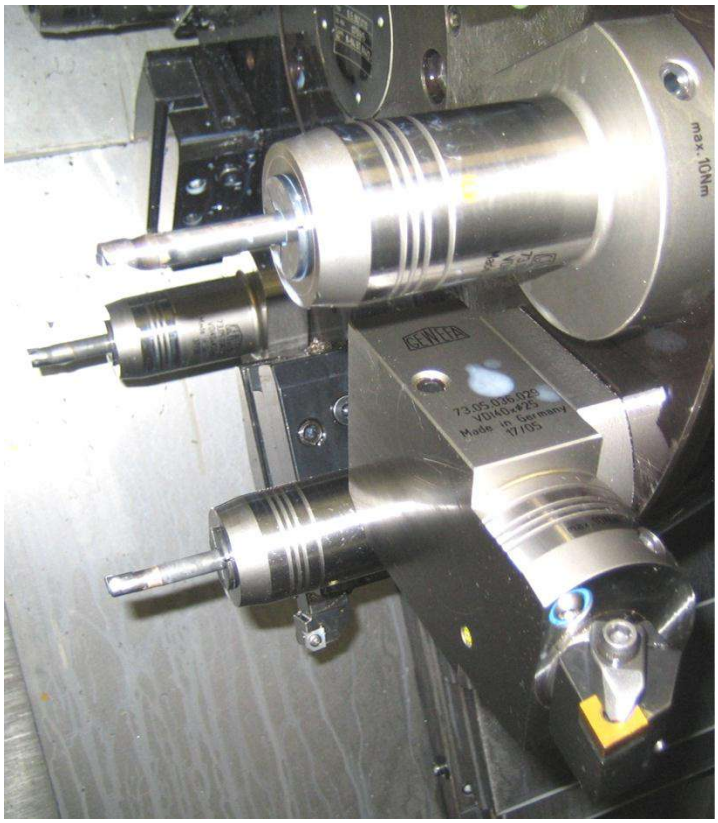
Platte: **Tungaloy** CNGA120404LX11

Werkstoff: 16 Mn Cr 5
Härte: 56 +4 HRC !!!

Ergebnis: **Standzeitgewinn 200 - 300 % !!!**

Beispiel 2:

VDI 40 – Hydrodehnspannfutter
mit Reduzierstück Ø 25 x Ø 20
Aussendrehhalter – rechts
Ø 20 (Vkt. 25)



Platte: **Kyocera** CNGA120404T01525

Werkstoff: 16 Mn Cr 5
Härte: 56 + 4 HRC !!!

Ergebnis: **Standzeitgewinn 200 - 300 % !!!**

Grundlagen
GEWEFA – Spanntechnik

Vom Vierkant zum Zylinderschaft-Ø

Der Schlüssel zu einer neuen Welt der Spanntechnik !!!

Nachteil Vierkant: 25 – 50 % Flächenpressung
langer Hebelweg
keine Dämpfung, Schraubenspannung

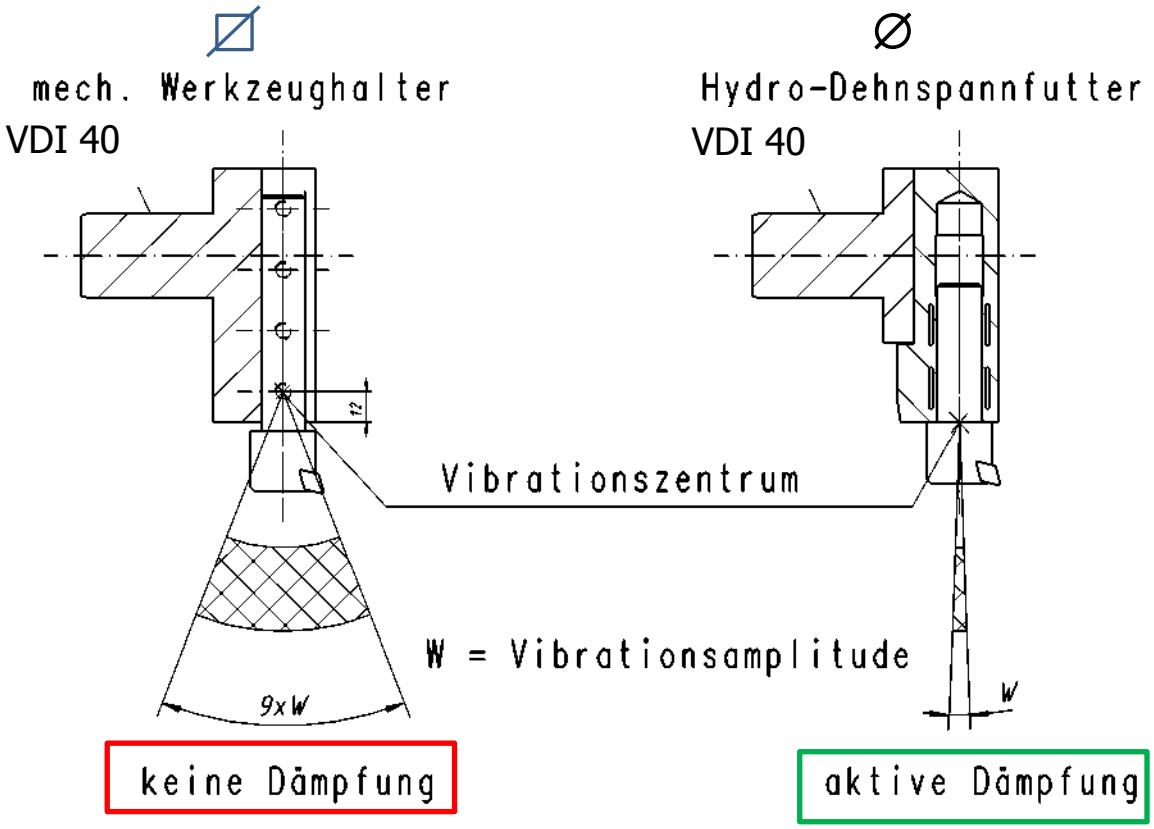


Vorteile Ø : 1. 100 % Flächenpressung
2. kurzer Hebelweg
3. aktive Dämpfung durch hydromechanische Spannung

Ergebnis: Mit Zylinderschaftspannung wird im Durchschnitt eine Standzeiterhöhung je nach Aufgabe / Material zwischen 30 – 300% erreicht!!!

Vibrationsdämpfung

Vergleich: mech. Werkzeughalter & Hydro-Dehnhalter bei der Außenbearbeitung



keine Dämpfung

X

HSK-A63



aktive Dämpfung

✔

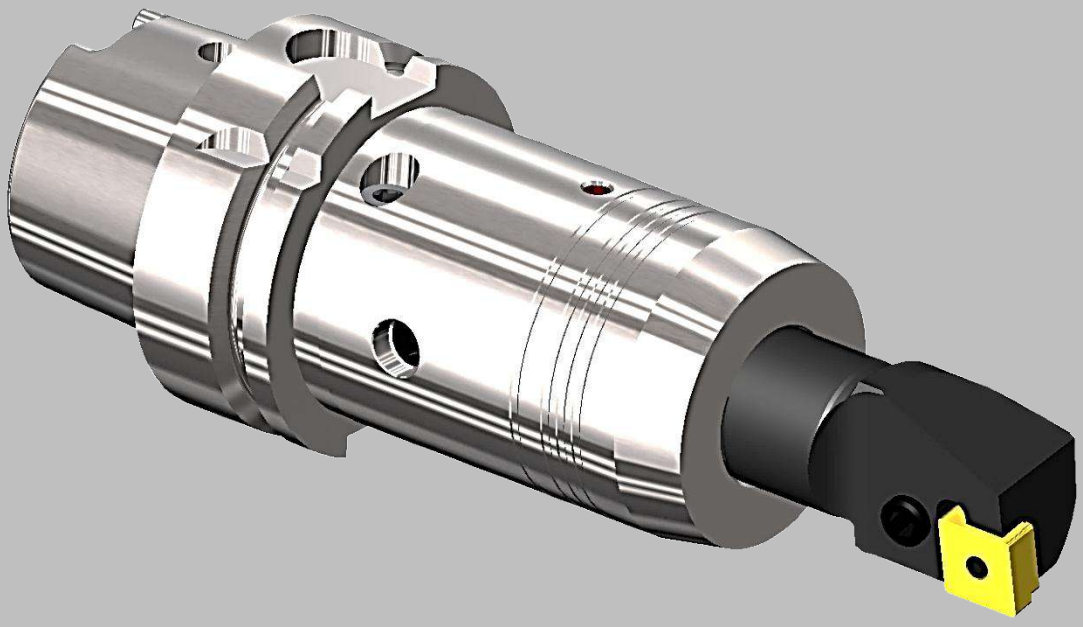
HSK-A63



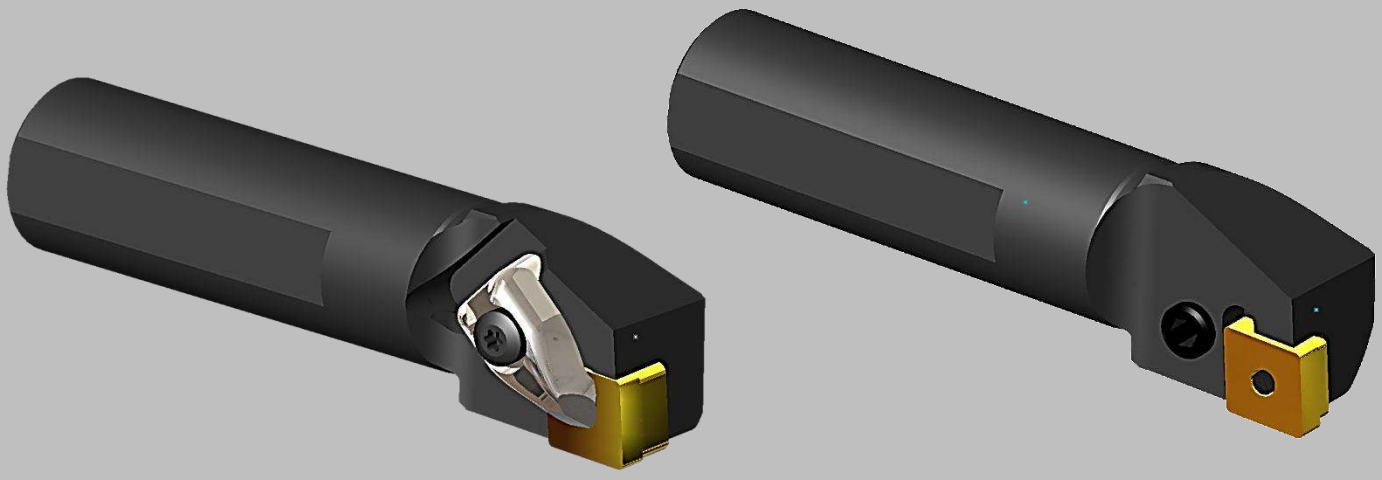
GEWEFA®

DER NAME FÜR PRÄZISION





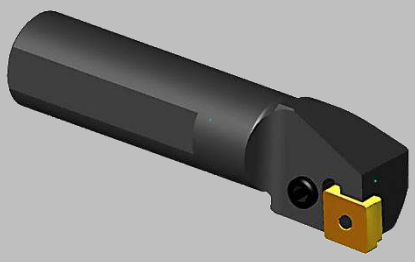
Drehmeißel / Klemmhalter



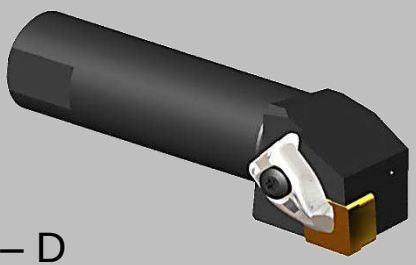
Drehmeißel / Klemmhalter

TYP	A-Maß	Höhe	Winkel	Schaft	Gesamt-länge	WSP	Spannung
A	19,5	0	95°	Ø25h6	108	CN..120408	Kniehebel
B	19,5	0	95°	Ø25h6	108	CN..120408	Pratze
C	19,5	12,5	95°	Ø25h6	108	CN..120408	Pratze
D	19,5	12,5	95°	Ø25h6	108	CN..120408	Kniehebel

Typ – A



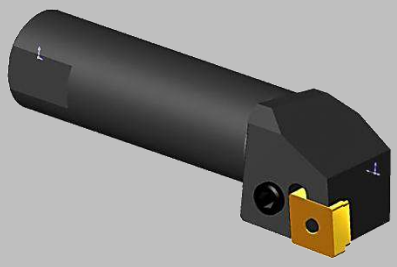
Typ - C



Typ – B



Typ – D



Unsere Partner:

Ansprechpartner:
Werner Uteg / Marc Uteg
D-32832 Augustdorf
Tel.: +49 (0) 5237 8904 - 55 / - 26
E-Mail: info@uteg-werkzeuge.de

MAS GmbH Tool & Engineering
D-71229 Leonberg
Tel.: +47 (0) 7152 60650
E-Mail: zentrale@mas-tools.de

Karl-Heinz Arnold GmbH
D-73760 Ostfildern
Tel.: +47 (0) 711 348020
E-Mail: anfrage@arno.de

DTS GmbH Diamond Tooling
D-67661 Kaiserslautern
Tel.: +47 (0) 6301 703 315
E-Mail: ew@diamond-toolingsystems.com

Metall Kofler G.m.b.H
A-6166 Fulpmes
Tel.: +43 (0) 5225 627120
E-Mail: mkofler@mkofler.at

Beispiel Innen-Ausdrehen

VDI 40-Hydrofutter Ø32

mit Reduzierstück Ø10
Innen-Ausdrehhalter mit CBN-Platten
Hartdrehen



Best.-Nr.:	73.05.036.010	VDI 40 x Ø 32 x 95
mit Reduzierstück	05.024.012	Ø32 x Ø10 x 63
Wendeplatten:	Sumitomo	CCGW060204 BNC300
	Mitsubishi	CCGW060204 TA2 MBC020

Im Durchschnitt ca. 60 - 100 % höhere Standzeiten

Zitat des Bedieners:
„ ..... dieses Hydrodehnspannfutter entwickelt sich zum Dauerläufer, die Platte war nicht kaputt zu bekommen!

Hydro-Dehnspannfutter zum Drehen

Ergebnis:

Durch die hydromechanische
Spannung/Microatmung/Dämpfung,
gekoppelt an die fast **100%-ige Flächenpressung,**
gepaart mit **kurzem Hebelweg**
werden die Schwingungen aufgenommen mit folgenden Ergebnissen:

1. **Standzeiterhöhung der Schneide,**
2. **Erhöhung der Laufruhe von Scheide und Maschine**
3. **Kostensenkung**
4. **Prozesssicherheit**
5. **stressfreies Arbeiten**

Dadurch hat die Hydro-Dehnspanntechnik
eine natürliche **Nähe zur Schneide** und
steht immer im Zusammenhang mit der **Erhöhung der Standzeit** mit all den gewünschten Vorteilen für Mensch und Technik.



Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift zum direkten Spannen von Innendrehstählen







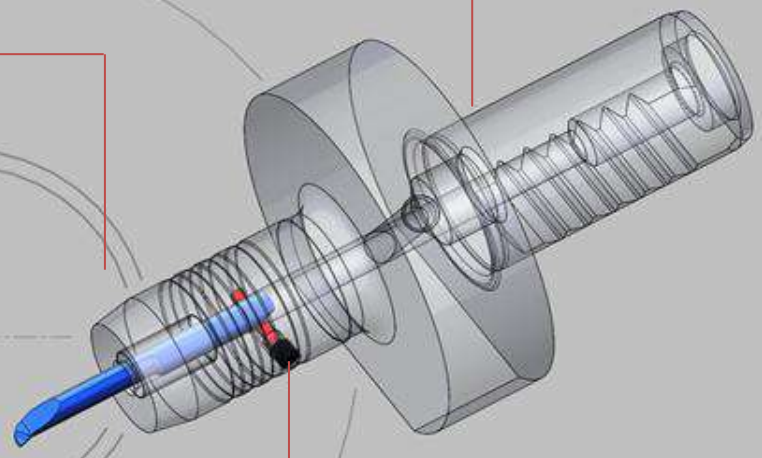
HYDROPIN® - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift
HYDROPIN® - Hydraulic chuck with location pin

Vorteile:
Advantage:

Einfaches, direktes Spannsystem
Innendrehstahl einführen.
Zentrisches Spannen auf Spitzenhöhe durch Hydrodehntechnik.

easy, direct, clamping system
insert boring bar.
Clamping at centre height by hydraulic chuck system.

Spanneinleitung
Hydro clamping screw

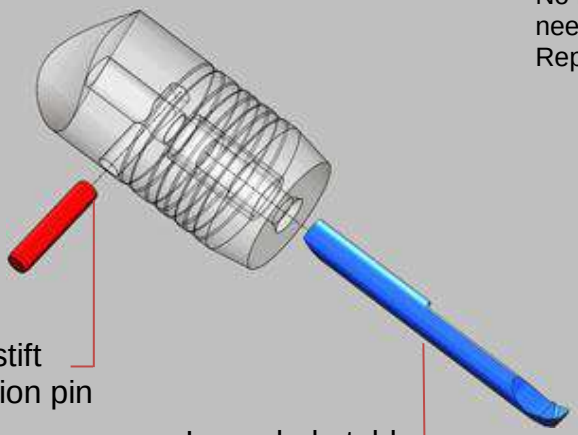


Hydrodehntechnik
- Dämpfung
- Standzeiterhöhung um ca. 50%
- Maßhaltigkeit
- Sehr gute Oberfläche

hydraulic chuck system
- Anti-vibration damping
- 50% increase of cutter life
- Repeatability
- Improved surface finish

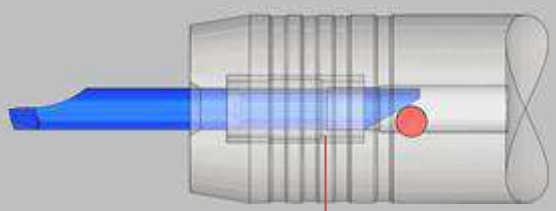
Querstift
Mit Querstift automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe.
Kein manuelles Ausrichten auf Spitzenhöhe mehr nötig.
Wiederholgenauigkeit bei Schneidenwechsel

stop pin
Automatic orientation of tip center height with stop pin.
No more manual adjusting of tip center height needed.
Repeatable accuracy after changing of boring bar



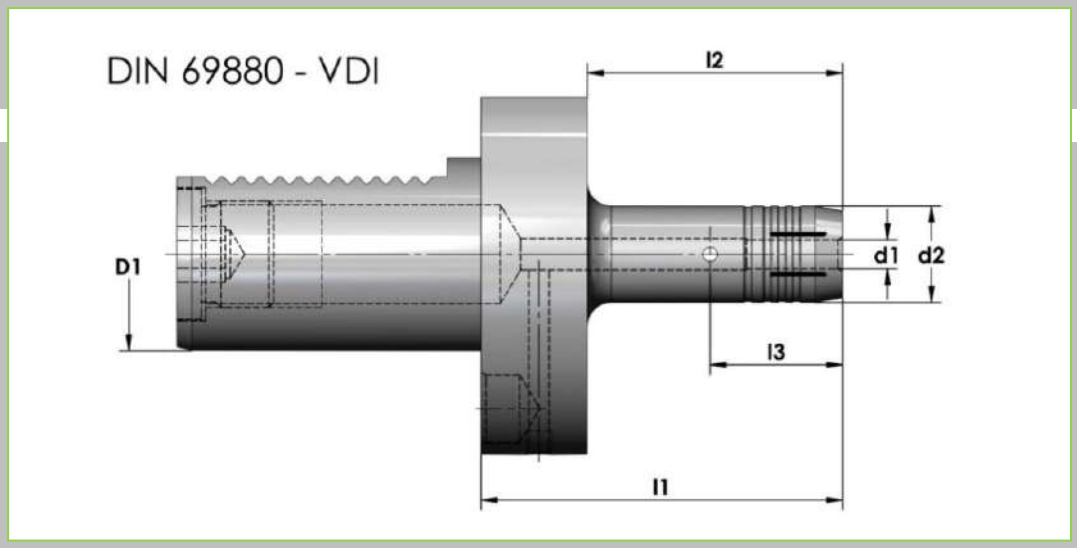
Querstift
Location pin

Innendrehstahl
Boring bar



Innendrehstahl liegt mit
30° Schräge am Querstift an.
Boring bar fitting to 30° angled stop pin.

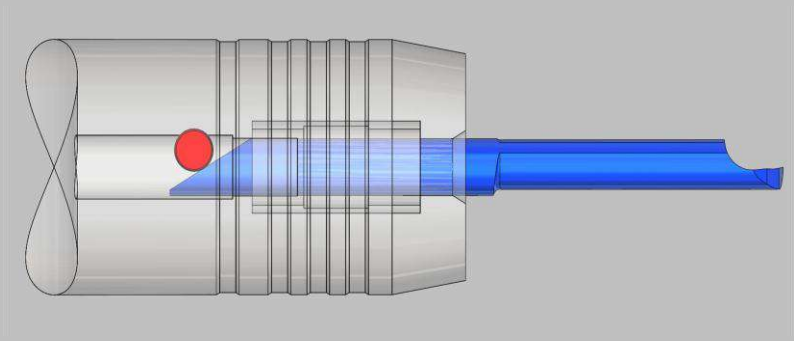
HYDROPIN® - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift
HYDROPIN® - Hydraulic chuck with location pin



Best.-Nr./ Code.-No.	D1	d1	d2	l1	l2	l3
70.05.036.081	VDI-20	4	18	50	34	16
70.05.036.082		5	18	50	34	22,5
70.05.036.083		6	20	50	34	22,5
72.05.036.081	VDI-30	4	18	50	32	16
72.05.036.082		5	18	50	32	22,5
72.05.036.083		6	20	50	32	22,5
73.05.036.081	VDI-40	4	18	75	53	16
73.05.036.082		5	18	75	53	22,5
73.05.036.083		6	20	75	53	22,5
73.05.036.084		7	20	75	53	22,5
73.05.036.085		8	24	75	53	27,5
73.05.036.086		10	26	75	53	27,5

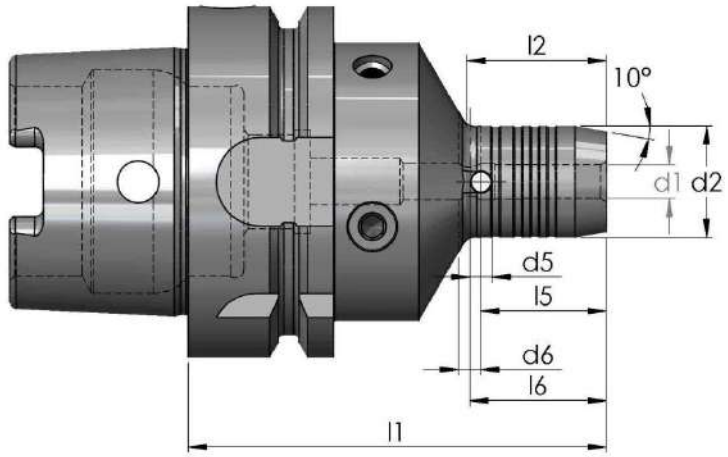
SYSTEM:

- APPLITEC
- Britsch
- Carmex
- DTS
- Gühring
- Hobe
- Ifanger
- MAS
- Mitsubishi
- SANDVIK
- SIMTEK
- Sumitomo
- VARGUS



HYDROPIN®

HSK-T63 Hydro-Dehnspannfutter für Bohrstangen HYDROPIN® für Fräs-Dreh-Zentren/Multitasking-Maschinen

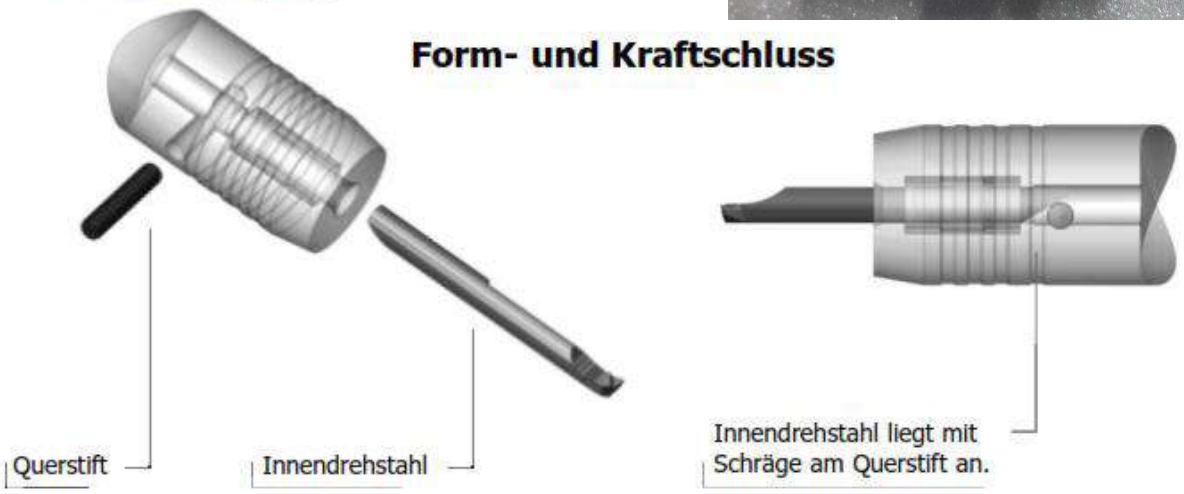


Artikel Nr.	d1	d2	l1	l2	d5 / l5	d6 / l6
4007-516.00	Ø4	Ø18	75	25	Ø2,5 / 16	Ø3 / 18
4007-517.00	Ø6	Ø20	75	25	Ø4 / 22,5	Ø4 / 24,5
4007-608.00	Ø6	Ø20	75	25	-	-
4007-609.00	Ø8	Ø24	75	29	-	-
4004-610.00	Ø10	Ø30	75	34	-	-



Vorteile:

Hydrodehntechnik
- Maßhaltigkeit
- Sehr gute Oberfläche
- Dämpfung
- Standzeiterhöhung um ca. 50%
- Rüstzeit 75% Einsparung



Querstift:
Mit Querstift automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe.
Kein manuelles Ausrichten auf Spitzenhöhe mehr nötig.
Wiederholungsgenauigkeit bei Schneidenwechsel!

Systembeschreibung

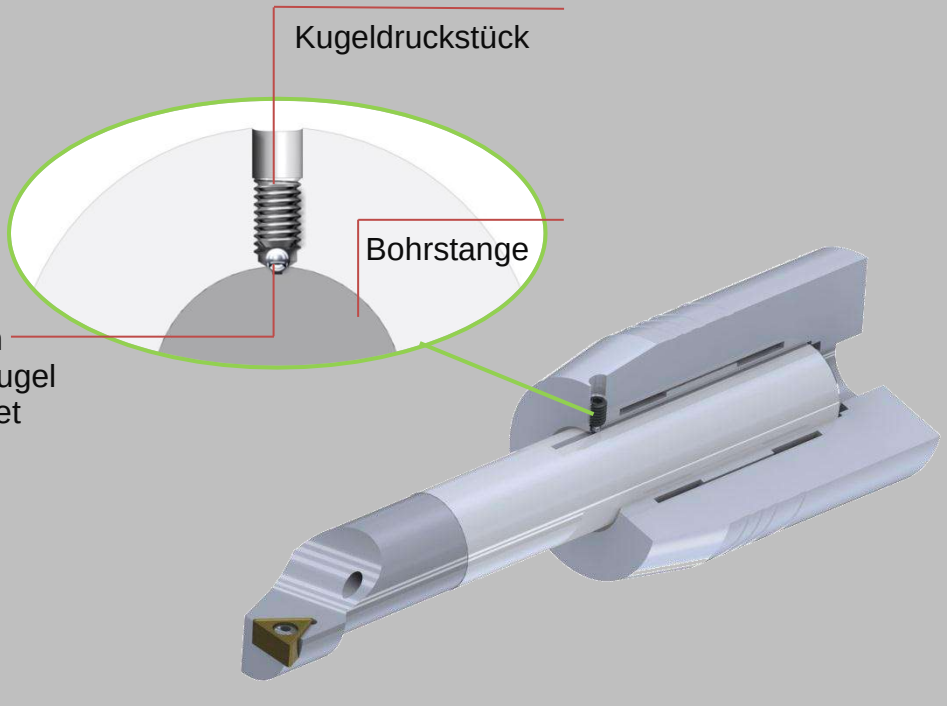
Das Hydro-Dehnspannfutter ermöglicht eine direkte Spannung der Bohrstange ohne Reduzierstück.
Eine federgelagerte Kugel im Spannfutter rastet in eine Rille in der Bohrstange ein und richtet diese aus.
Automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe durch zentrisches Spannen mittels Hydrodehnspanntechnik.





Hydrodehnspannung

- Spitzenhöhe
- Dämpfung
- Sehr gute Oberfläche
- Standzeiterhöhung um ca. 50%
- Rüstzeit 75% Einsparung

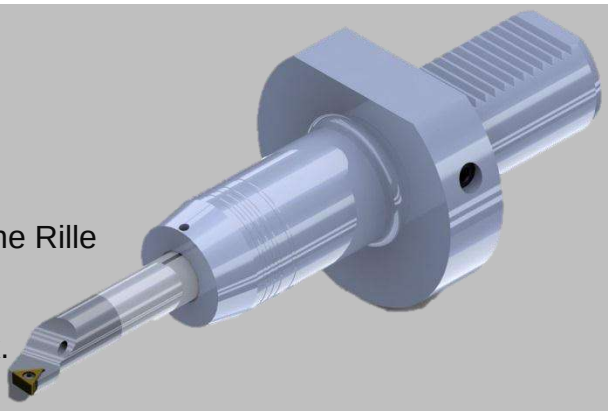


Wenn die Bohrstange in Position ist, rastet die Kugel In die Rille ein und richtet die Bohrstange aus.
= Spitzenhöhe

EasyFix Hydro-Dehnspannfutter – System Sandvik
EasyFix Hydraulic-chuck – System Sandvik

Systembeschreibung

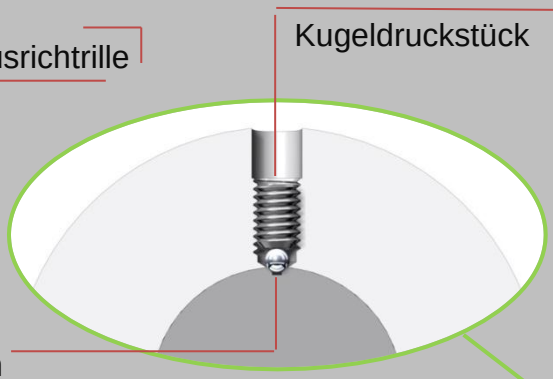
Das Hydro-Dehnspannfutter ermöglicht eine direkte Spannung der Bohrstange ohne Reduzierstück.
Eine federgelagerte Kugel im Spannfutter rastet in eine Rille in der Bohrstange ein und richtet diese aus.
Automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe durch zentrisches Spannen mittels Hydrodehnspanntechnik.



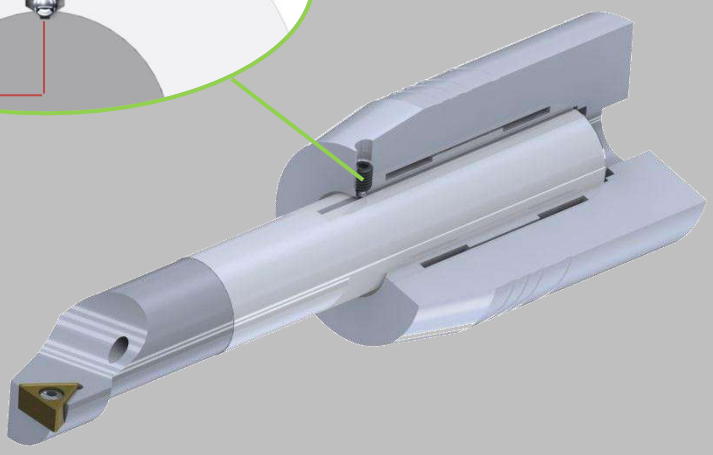
Hydrodehnspannung

- Spitzenhöhe
- Dämpfung
- Sehr gute Oberfläche
- Standzeiterhöhung um ca. 50%
- Rüstzeit 75% Einsparung

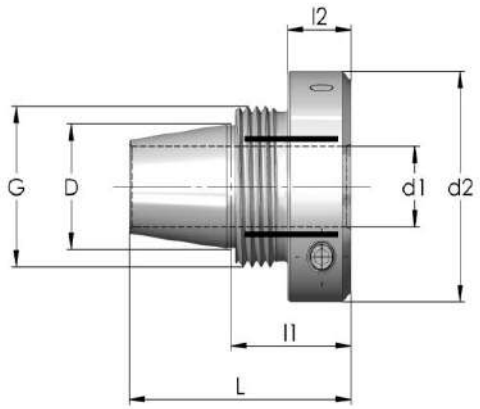




Wenn die Bohrstange in Position ist, rastet die Kugel In die Rille ein und richtet die Bohrstange aus.
= Spitzenhöhe



M96 ER-Hydrospannzange
M96 ER-Hydraulic Chuck



Vorteile /advantages:

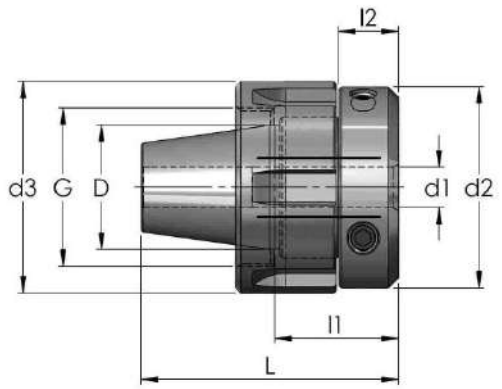
- hohe Flexibilität
  high flexibility
- gleichbleibender Spindelrundlauf
  constant spindle runout
- Kegel zu Kegel zentriert sich nahezu auf null
  centering of inner and outer taper nearly zero
- Dämpfung durch Hydrodehn
  anti vibration damping by hydraulic system

Bestell-Nr./part no.	D	G	d1	d2	L	l1	l2
05.035.500	ER16	M24x1.0	5	36	43,7	22,5	12
05.035.501			6	36	45,7	24,5	14
05.035.502			8	36	45,7	24,5	14
05.035.511	ER20	M28x1.5	6	38	48,3	24	13,5
05.035.512			8	38	48,3	24	13,5
05.035.513			10	38	48,3	24	13,5
05.035.521	ER25	M32X1.5	6	40	51	24,5	12
05.035.522			8	40	51	24,5	12
05.035.523			10	40	51	24,5	12
05.035.524			12	42	51	24,5	12
05.035.526			16	46	49	26,5	14
05.035.531	ER32	M40X1.5	6	50	58,3	26,5	12
05.035.532			8	50	58,3	26,5	12
05.035.533			10	50	58,3	26,5	12
05.035.534			12	50	58,3	26,5	12
05.035.535			14	50	58,3	26,5	12
05.035.536			16	50	58,3	26,5	12
05.035.537			18	50	58,3	26,5	12

Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation at the moment.



M96+ ER-Hydrospannzange mit Überwurfmutter
M96+ ER-Hydraulic Chuck with external lock nut



Vorteile /advantages:

- hohe Flexibilität
  high flexibility
- gleichbleibender Spindelrundlauf
  constant spindle runout
- Kegel zu Kegel zentriert sich nahezu auf null
  centering of inner and outer taper nearly zero
- Dämpfung durch Hydrodehn
  anti vibration damping by hydraulic system

Bestell-Nr./part no.	D	G	d1	d2	d3	L	l1	l2
05.035.600	ER16	M22x1.5	5	36	28	43,7	22,5	12
05.035.601			6	36	28	45,7	24,5	14
05.035.602			8	36	28	45,7	24,5	14
05.035.611	ER20	M25x1.5	6	38	34	48,3	24	13,5
05.035.612			8	38	34	48,3	24	13,5
05.035.613			10	38	34	48,3	24	13,5
05.035.621	ER25	M32x1.5	6	40	42	51	24,5	12
05.035.622			8	40	42	51	24,5	12
05.035.623			10	40	42	51	24,5	12
05.035.624			12	42	42	51	24,5	12
05.035.626			16	46	42	49	26,5	14
05.035.631	ER32	M40x1.5	6	50	50	58,3	26,5	12
05.035.632			8	50	50	58,3	26,5	12
05.035.633			10	50	50	58,3	26,5	12
05.035.634			12	50	50	58,3	26,5	12
05.035.635			14	50	50	58,3	26,5	12
05.035.636			16	50	50	58,3	26,5	12
05.035.637			18	50	50	58,3	26,5	12
05.035.638			20	50	50	58,3	26,5	12



Weitere Abmessungen befinden sich in Vorbereitung.
Other dimensions are in preparation at the moment.

GEWEFA Fertigungs-Programm

DIN 69893 HSK



DIN 69871 SK



SK + BT
GEWEFA - Plananlage / face contact



Hydro-Dehnspannfutter,
Dehndorne, RadAx®, SECURLOK®



Hydrodehn - Drehen
HYDROPIN®, M96, M96+



InduTerm® Schrumpffutter



Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®



Gewindeschneid
Schnellwechselfutter,
Synchrofutter, GEWEFA - synchro®



GEWEFA - Grindtec®



GEWEFA® GERMANY

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50
D-72393 Burladingen
Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD.

Edinburgh Way
Leafield Industrial Estate
Corsham, Wiltshire SN13 9XZ, UK.
Tel.: +44 1225 811666
Fax: +44 1225 811388
E-Mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road
Suite F
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-Mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com

GEWEFA®
- SPANNWERKZEUGE -

GEWEFA-Grindtec®



ZUM WERKZEUGSCHLEIFEN

Inhaltsverzeichnis - Werkzeugschleifen GEWEFA-Grindtec®

Index / Table des matiers

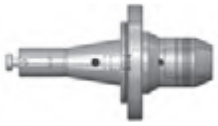
BENENNUNG / DESCRIPTION		Seite / Page	
Hydro-Dehnspannfutter für Werkzeugschleifmaschinen mit SK Spindel	**SK40 & SK50 DIN 69871**	**5-6**	
Gewefa - Zero Hydro-Dehnspannfutter radial einstellbar	**SK40 & SK50 DIN 69871**	**7**	
Automatische Druckbeanspruchung		**8**	
Hydro-Dehnspannfutter	**MK DIN 228**	**9**	
Reduzierstücke für Hydro-Dehnspannfutter		**10**	
Hydro-Dehndorne zum Werkzeugschleifen	**HSK DIN 69893**	**11-12**	
	SK50 DIN 69871	**13-14**	

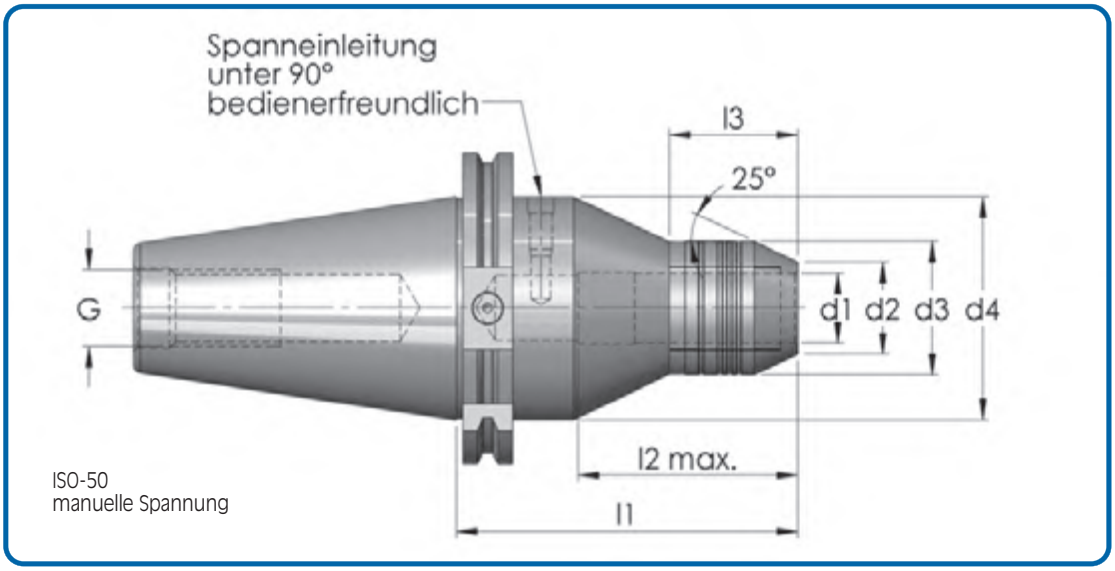
SCHLEIFSCHEIBEN-AUFNAHME + DEHNSPANNFUTTER

ANCA Hydro-Dehnspannfutter Schleifscheibenaufnahmen		**16-18**	
EWAG Hydro-Dehnspannfutter		**19**	
HALLER + HAWEMA Hydro-Dehnspannfutter Schleifscheibenaufnahmen		**20-22**	
HAAS Hydron-Dehnspannfutter Schleifscheibenaufnahmen		**23-24**	
ISOG Hydro-Dehnspannfutter Schleifscheibenaufnahmen		**26-27**	
Makino Schleifdorne		**28**	
REINECKER Schleifscheibenaufnahmen		**29**	
Rollomatic Schleifdorne		**30**	
SAACKE Hydro-Dehnspannfutter Schleifscheibenaufnahmen	+ automatischer Druckaufbau	**32-33**	
SCHÜTTE Hydro-Dehnflansche	+ automatischer Druckaufbau	**34**	

Inhaltsverzeichnis - Werkzeugschleifen GEWEFA-Grindtec®

Index / Table des matiers

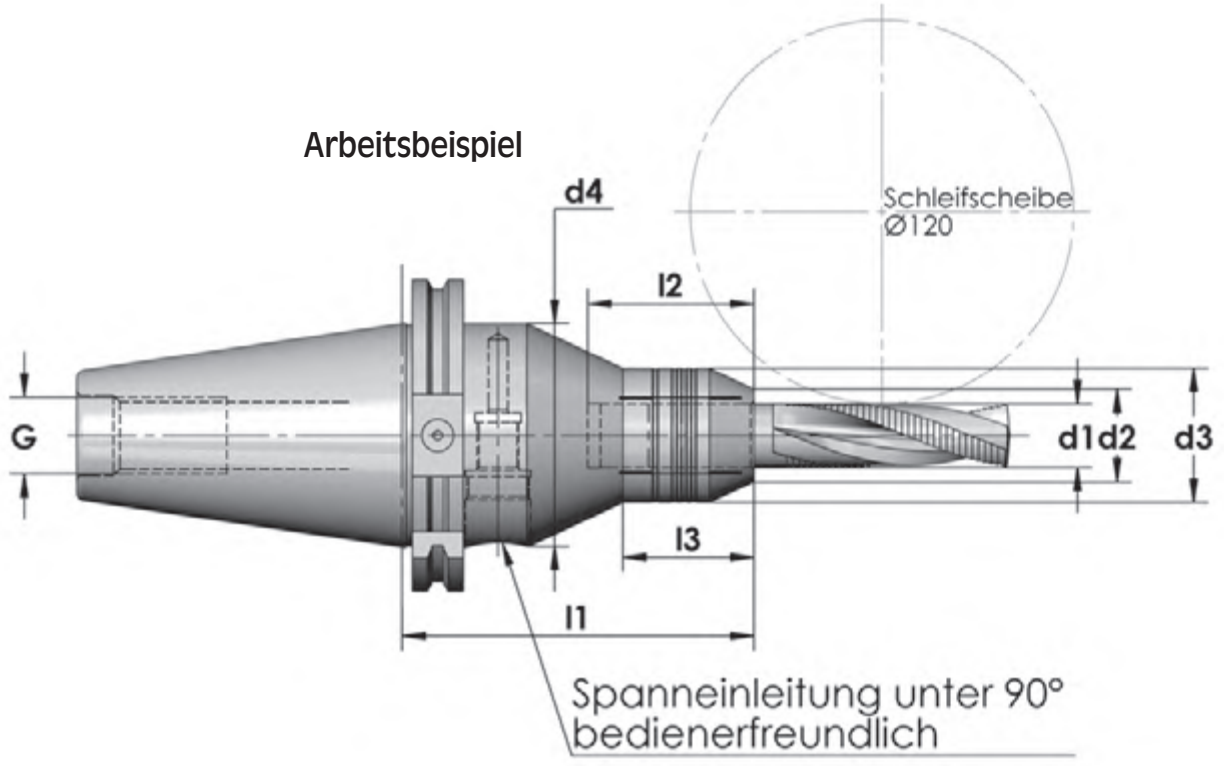
BENENNUNG / DESCRIPTION	Seite / Page	
SCHNEEBERGER Hydro-Dehnspannfutter Schleifscheibenaufnahmen	**35**	
ULMER + REINECKER Hydro-Dehnspannfutter + automatischer Druckaufbau	**36-37**	
WALTER Hydro-Dehnspannfutter + automatischer Druckaufbau	**38-40**	
ADAPTER Verlängerung & Reduzierung SK/HSK/MK	**41-43**	
Aufnahmeschaft radial einstellbar, Hydro-Dehntechnik, Flansche	**44**	
Sonder		
Schleifscheibenaufnahmen (allgemein)	**45-52**	
Einschraubaufnahmen	**47**	
Schleifdorne	**51**	
Sägeblattaufnahme	**53**	
Hydro-Dehndornflansche, Dehndorn-Spindel	**54-56**	
Beispiele Hydro-Dehnspannfutter / Dorne Hydro-Dehndornflansche Dehndorn-Spindel	**57-59**	



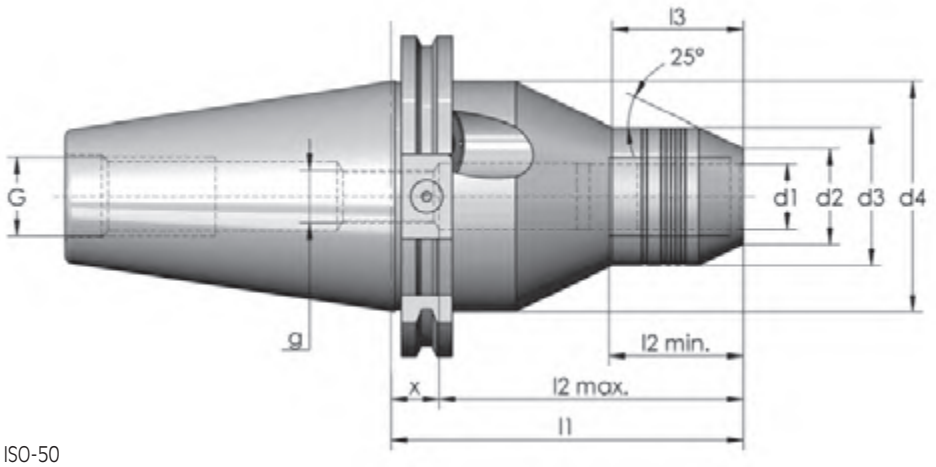
ISO-50
manuelle Spannung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**G**	
30.05.043.960	SK 50	20	29	42	110	165	41	M24	
30.05.043.961		22	31	44	110	165	42	M24	
30.05.043.962		25	34	46	110	160	42	M24	
30.05.043.963		32	42	54	110	160	46	M24	

Arbeitsbeispiel



Hydro-Dehnspannfutter WZS
für Werkzeugschärf- und Schleifmaschinen



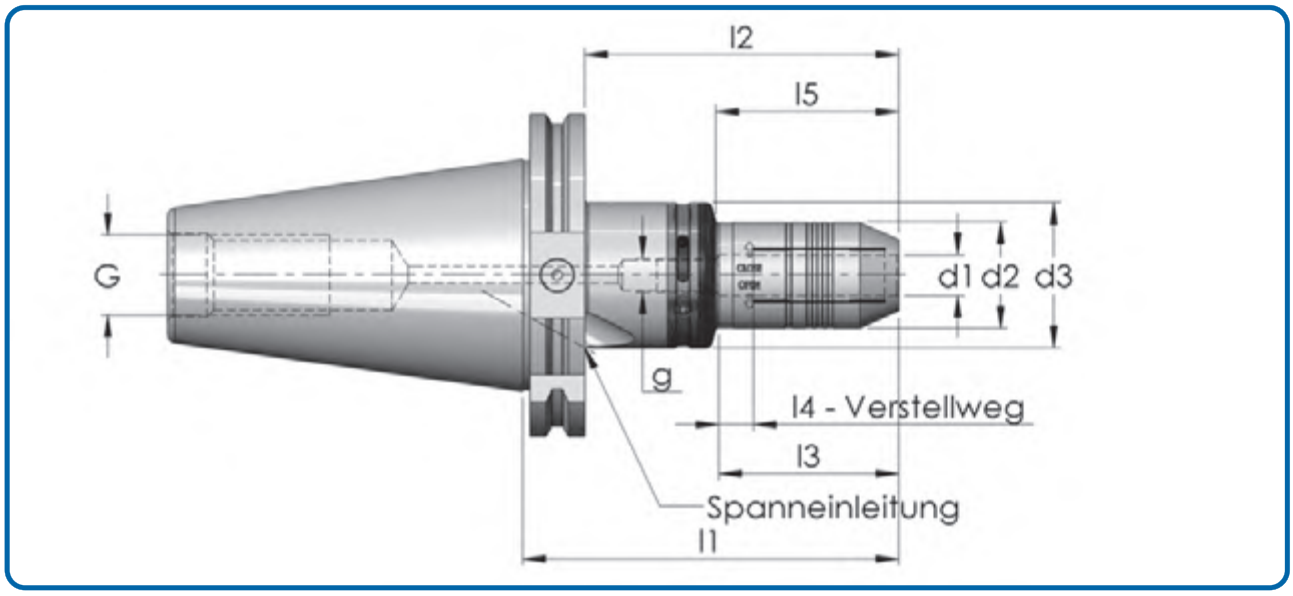
ISO-50
manuelle Spannung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4		l_1	l_2 max.	l_2 min.	l_3	g	G
28.05.043.901*	SK 40	20	28	42	50		110	100	30	41	M10x1	M16
28.05.043.902		25	35	50	60		110	80	30	40	M10x1	
28.05.043.903		32	41	54	60		100	80	40	56	M16x1	
30.05.043.925	SK 50	6	15	36	60		110	43	29	55	M5	M24
30.05.043.926		8	17	38	60		110	43	29	55	M6	
30.05.043.927		10	19	40	60		110	43	29	55	M8x1	
30.05.043.928*		12	21,5	36,5	60		110	50	34	55	M10x1	
30.05.043.929		14	23,5	44	60		110	50	31	60	M10x1	
30.05.043.900		16	25,5	46,5	60		110	53	33	60	M12x1	
30.05.043.930		18	27,5	48,5	60		110	53	33	60	M12x1	
30.05.043.901*		20	29	42	70		110	95	30	41	M16x1	
30.05.043.903*		22	30	44	70		110	95	32	43	M16x1	
30.05.043.902*		32	41	54	70		110	85	45	56	M16x1	
30.05.043.904*		40	52	70	70		130	115	73	110,9	M16x1	
30.05.043.905*		50	62	78	78		130	82	82	110,9	M16x1	

* Für diese Grö ßen sind entsprechende Reduzierstücke lieferbar.

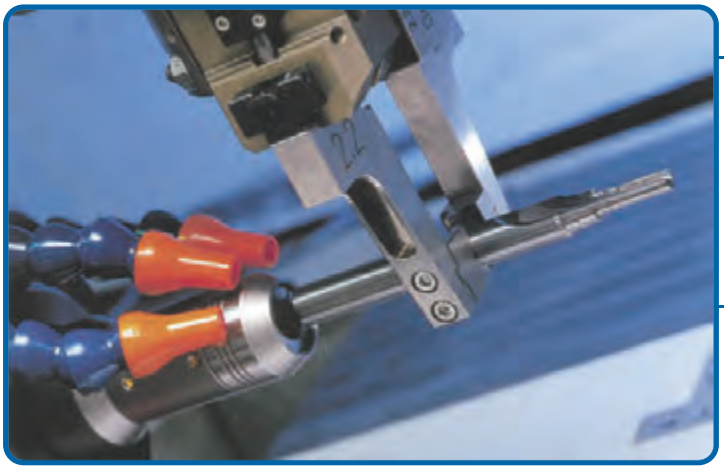
Hydro-Dehnspannfutter WZS
kurze Ausführung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4		l_1	l_2		l_3	g	G
4004-415.00	SK 50	12	21,5	42	60		80	50		55	M10 x 1	M24
4004-416.00		22	30,5	44	70		80	95		43	M16 x 1	M24
30.05.043.906		32	41	54	70		80	62		56	M16 x 1	M24



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**SK**	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**l_4**	**l_5**	**g**	**G**
28.05.043.887	40	20	42	86,2	115	95,9	52	10	47	M12x1	M16
28.05.043.889		25	42	68,2	120	100,9	58	10	35	M12x1	
28.05.043.890		32	54	85,16	135	115,9	64	10	42	M16x1	
30.05.043.883	50	12	32	43,7	110	90,9	47	10	59	M10x1	M24
30.05.043.887		20	42	68,2	110	90,9	52	10	47	M12x1	
30.05.043.889		25	42	68,2	110	90,9	58	10	46	M12x1	
30.05.043.890		32	54	85,2	110	90,9	64	10	42	M16x1	

Hydro-Dehnspannfutter
mit automatischem Druckaufbau für Werkzeugschleifmaschinen mit Direkteinleitung



Precision Tool grinding
- **extra grinding wheel clearance**

Solutions tailored to the customers demand:
- Hydr. expansion chuck for tool grinding, flange-mounting
- Hydr. expansion chuck for tool grinding, mounting SK 50
- Hydr. expansion chuck for tool grinding, mounting MK

• mit optimierter Störkontur

Kundenspezifische Lösungen:

- Hydr. Dehnspannfutter zum Werkzeugschleifen, Flanschaufnahme
- Hydr. Dehnspannfutter zum Werkzeugschleifen, Aufnahme SK 50
- Hydr. Dehnspannfutter zum Werkzeugschleifen, Aufnahme MK

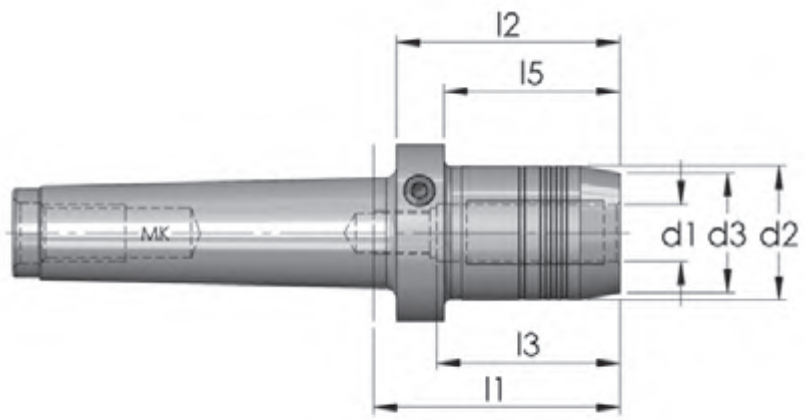
Anwendungsbeispiel
Hydro-Dehnspannfutter für autom. Druckbeaufschlagung



Arbeitsdruck	**P**	**=**	**70 bar**
Drehmoment	**Mt**	**=**	**150 Nm**
Spanndurchmesser	**ø**	**=**	**20 mm**

• Hydro-Dehnspannfutter SK 50 x ø20 x 80 mit Direktanschluss

Art. 4004-404.00



DIN 228-A = Anzugsgewinde

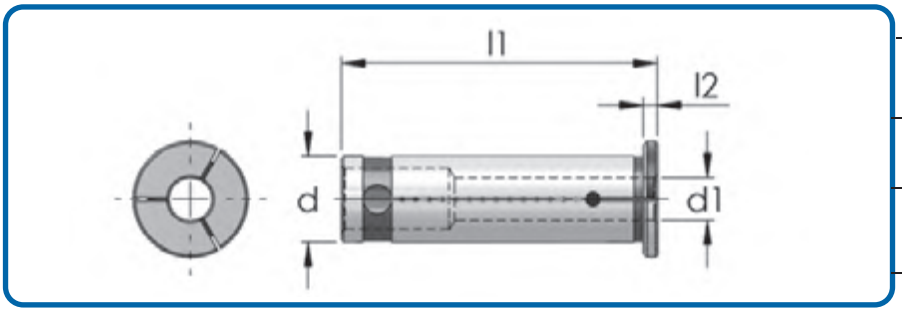
* Lieferumfang: Mit Nutmutter zum Abdrücken des MK.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	a	*
01.043.010 *	MK4	32	60	56	60	99	85,5	64,5	64,5	-	10°	*
01.043.018 *	MK5	20	42	38	75	100	80,5	52	150	58	10°	*
01.043.019 *	MK5	25	50	46	75	100	80,5	58	150	51	10°	*
01.043.020	MK5	32	60	56	75	87,5	81	64,5	64,5	60	10°	
01.043.021 *	MK5	40	70	66	75	100	80,5	72	72	65	10°	*
01.043.022	MK5	50	78	74	78	120	100,5	82	82	100,5	10°	

Sonder-Hydro-Dehnspannfutter:

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	a	*
4004-615.00	MK3	10	30	27	50	63	44	24	24	24	10°	
4004-407.00 *	MK4	20	42	29	55	65	50	52	95	35	25°	*
4004-430.00 *	MK4	32	60	56	60	99	85,5	64,5	64,5	-	10°	*
4004-526.00	MK4	42	-	76	80	112,5	106	72	85	-	10°	
4004-434.00 *	MK5	22	31	-	65	60	30,5	52	135	-	45°	*
4004-408.00 *	MK5	22	44	32	78	120	100,5	52	165	80	20°	*

Reduzierstück
dichtend



Reducer
coolant resistant

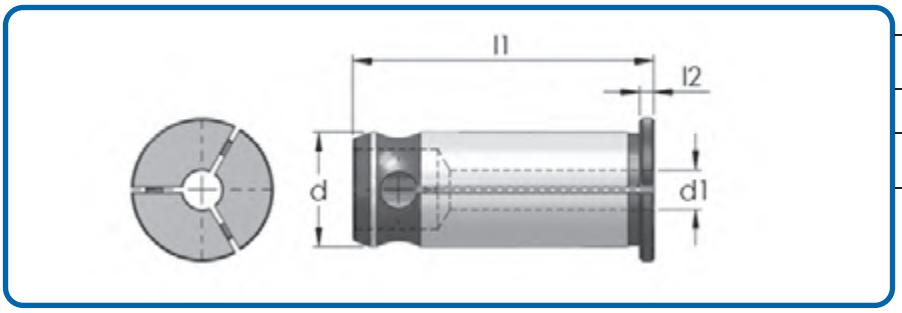
Réducteur
étauche au liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.025	12	3	44	2
05.024.026		4		
05.024.027		5		
05.024.028		6		
05.024.029		8		
05.024.007	20	3	50	2,5
05.024.008		4		
05.024.009		5		
05.024.001		6		
05.024.002		8		
05.024.003		10		
05.024.004		12		
05.024.005		14		
05.024.006		16		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.038	25	5	57	2,5
05.024.030		6		
05.024.031		8		
05.024.032		10		
05.024.033		12		
05.024.034		14		
05.024.035		16		
05.024.036		18		
05.024.037		20		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.010	32	6	63	2,5
05.024.011		8		
05.024.012		10		
05.024.013		12		
05.024.014		14		
05.024.015		16		
05.024.016		18		
05.024.018		20		
05.024.020		25		

Reduzierstück / KM
Kühlmittelzuführung am Schaft entlang



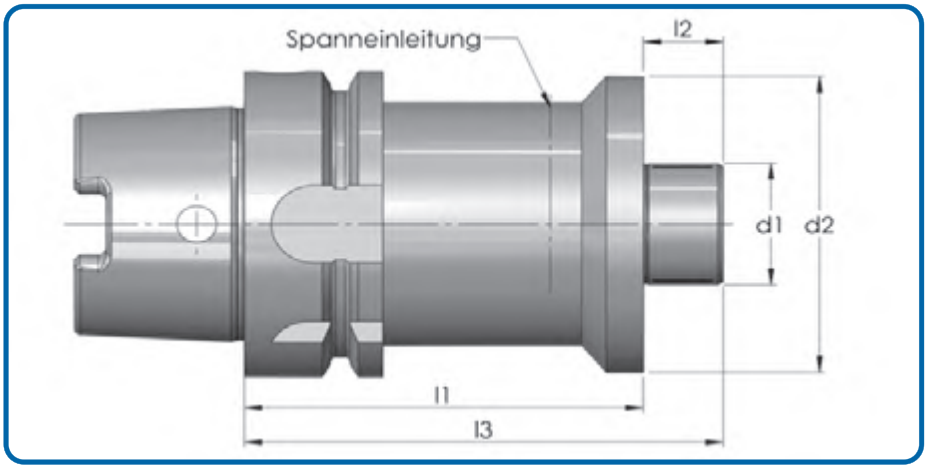
Reducer

Réducteur

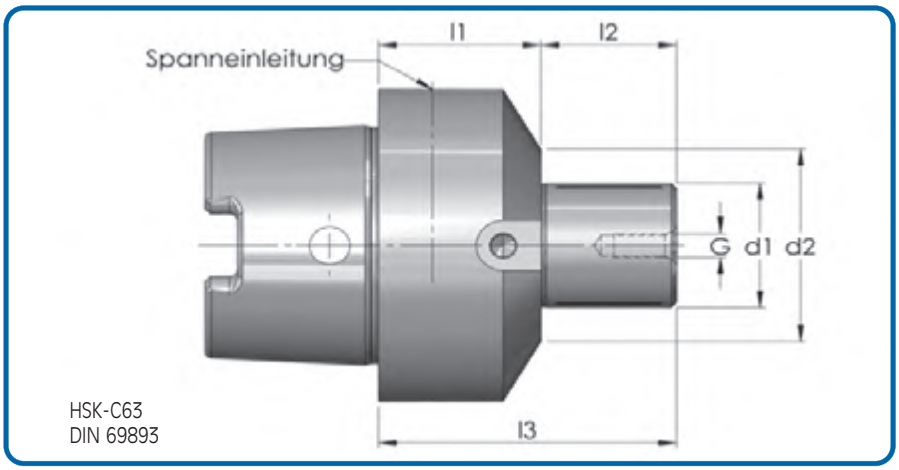
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.049	12	2	40	2
05.024.050		3		
05.024.051		4		
05.024.052		5		
05.024.053		6		
05.024.053		7		
05.024.054		8		
05.024.057		9		
05.024.059	20	2	53	2,5
05.024.060		3		
05.024.061		4		
05.024.062		5		
05.024.063		6		
05.024.064		7		
05.024.065		8		
05.024.066		9		
05.024.067		10		
05.024.068		11		
05.024.069		12		
05.024.070		13		
05.024.071		14		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.072	20	15	53	2,5
05.024.073		16		
05.024.074		17		
05.024.075		18		
05.024.076	22	3	53	2,5
05.024.077		4		
05.024.078		5		
05.024.040		6		
05.024.041		8		
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		
05.024.090	32	3	64,5	3
05.024.091		4		
05.024.092		5		
05.024.080		6		
05.024.093		7		
05.024.081		8		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.094	32	9	64,5	3
05.024.082		10		
05.024.095		11		
05.024.083		12		
05.024.096		13		
05.024.084		14		
05.024.097		15		
05.024.085		16		
05.024.098		17		
05.024.086		18		
05.024.099		19		
05.024.087		20		
05.024.089		22		
05.024.088		25		



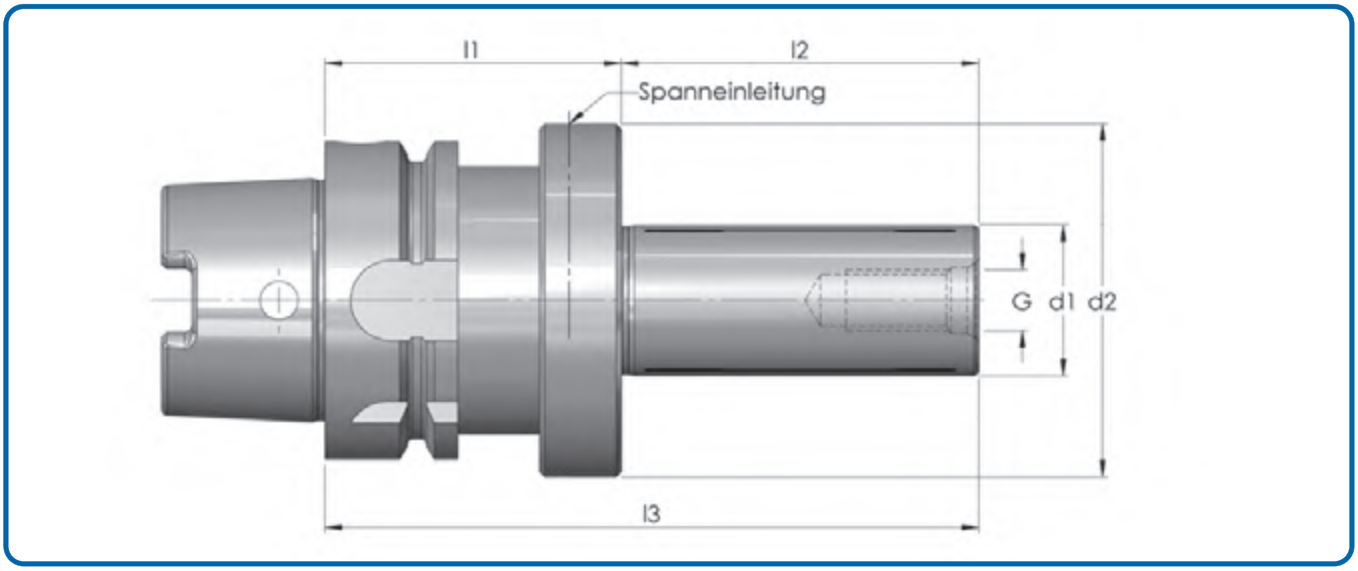
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	l_2	
4003-083.00	HSK-A63	22	48	50	19	
4003-097.00		22	48	110	19	
4003-009.00		27	53	75	20	
4003-037.00		32	60	100	20	



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	G	l_1	l_2	l_3	
4003-001.00	HSK-C63	22	44	-	30	32	62	
4003-089.00		22	46	M8-LH	31	31,5	62,5	

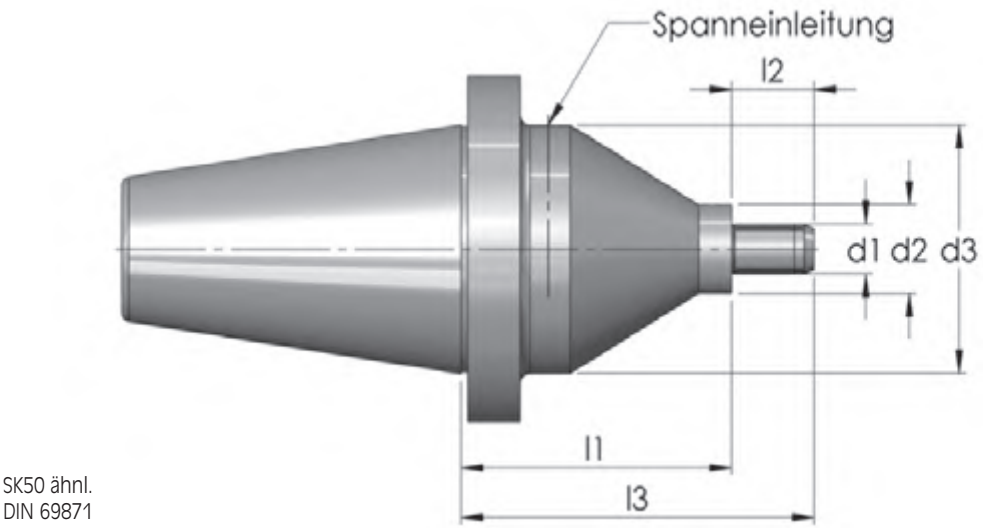
Mit oder ohne Fräseranzugschraube nach Wahl des Kunden,
weitere Grö ßen und Ausführungen auf Anfrage.

Verwendung:
Zum Werkzeugschleifen, zur Rundlaufprüfung, Werkstückspannung
spielfreie zentrische Aufnahme für Walzenstirnfräser und Eckenfräser.



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	G_1	
4003-165.00	HSK-A63	30	80	58	80	138	M12	
4003-166.00		35	80	58	80	138	M12	
4003-167.00		40	80	58	90	148	M12	
4003-170.00		40	80	58	140	198	M12	
4003-168.00		60	100	58	60	118	M!2	
4003-169.00		80	150	58	60	118	M12	

Mit oder ohne Fräseranzugschraube nach Wahl des Kunden,
weitere Grö ßen und Ausführungen auf Anfrage.

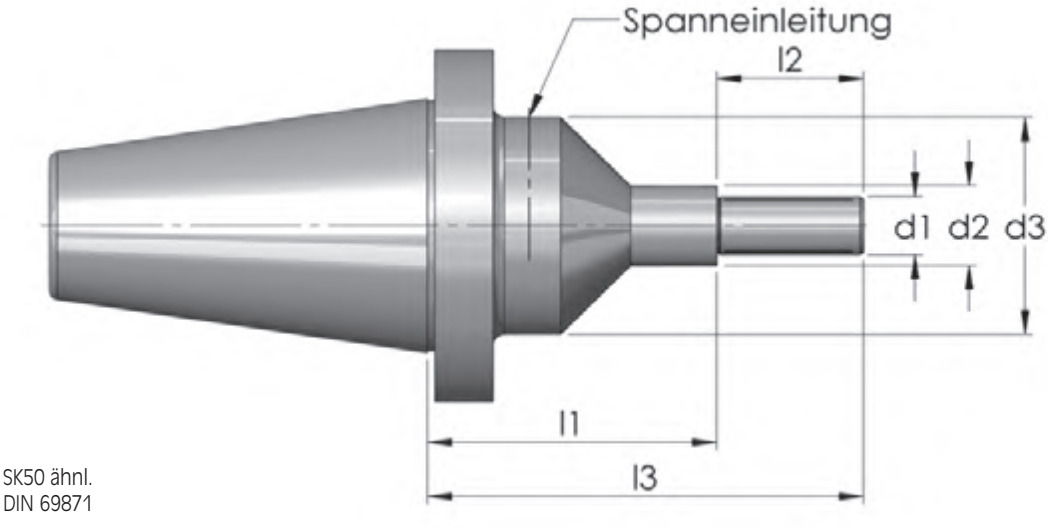


SK50 ähnl.
DIN 69871

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	
4003-150.00	SK 50	12	23	70	83,25	25	108,25	
4003-151.00		14	25	70	83,25	25	108,25	
4003-152.00		19	30	70	83,25	25	108,25	
4003-153.00		1 1/4"	43	70	83,25	25	108,25	
4003-154.00		1 3/4"	55	70	83,25	25	108,25	

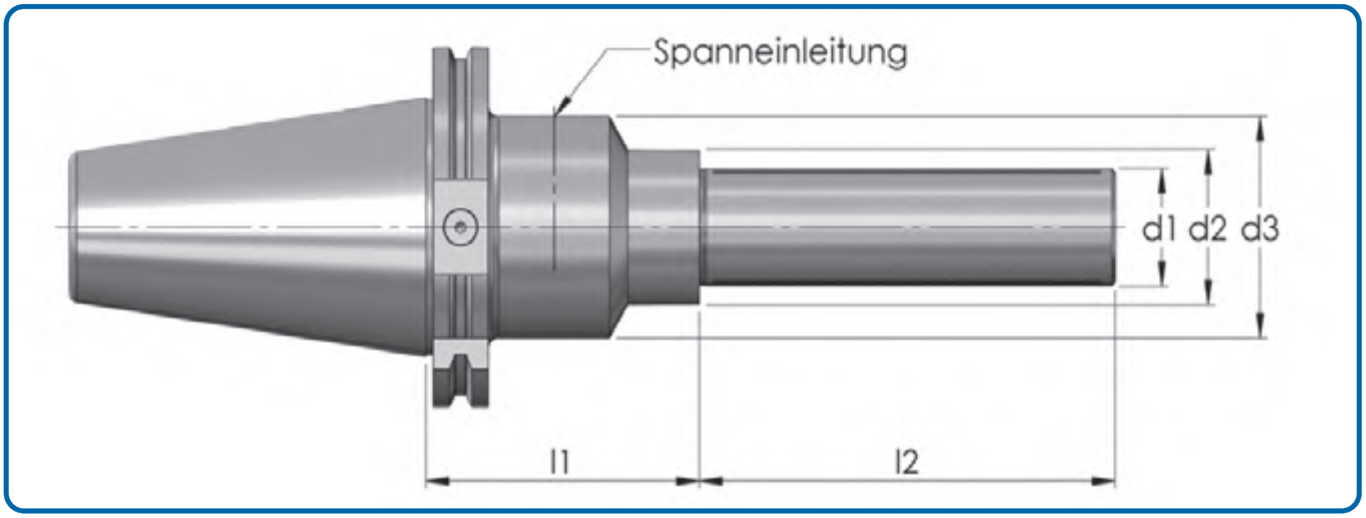
Weitere Größen und Hydro-Dehndorne auch nach Kundenwunsch

lange Ausführung



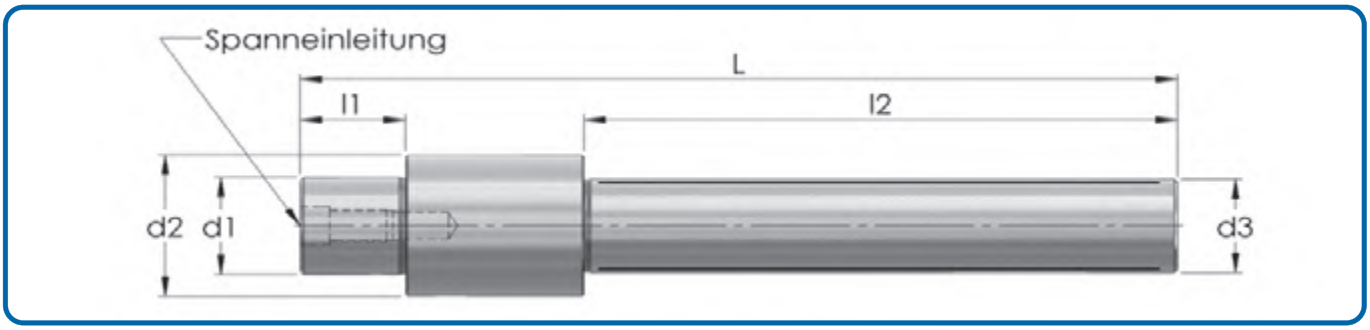
SK50 ähnl.
DIN 69871

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	
4003-160.00	SK 50	8	16	60	80	32	112	
4003-161.00		13	19	60	80	40	120	
4003-155.00		16	26	60	80	60	140	
4003-156.00		22	32	60	80	90	170	
4003-157.00		27	37	60	80	110	190	
4003-158.00		32	42	60	80	130	210	
4003-159.00		40	50	60	80	130	210	



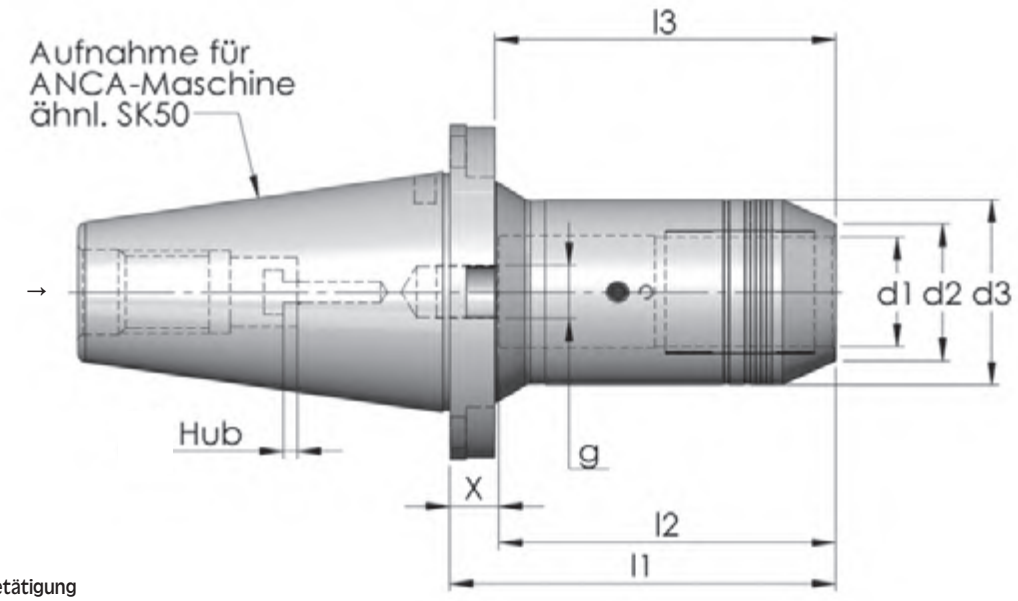
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2
4003-020.00	SK50	22	32	60	80	150
4003-021.00	SK50	27	37	60	80	200
4003-022.00	SK50	32	42	60	80	200
4003-023.00	SK50	40	50	60	80	220
4003-024.00	SK50	50	60	60	80	250

Zylindrische-Dehndorne



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	L
4003-085.00	20	28	19,92	30	200	280
4003-086.00	20	28	19,99	30	200	280
4003-193.00	30	55	31,75	40	205	260
4003-194.00	30	55	32	40	205	260
4003-199.00	30	55	32	40	250	305
4003-195.00	30	60	40	40	210	265
4003-200.00	30	60	40	40	250	305
4003-196.00	30	65	44,45	40	210	265

Verwendung:
Zum Werkzeugschleifen, zur Rundlaufprüfung, Werkstückspannung
spielfreie zentrische Aufnahme für Walzenstirnfräse und Eckenfräser.

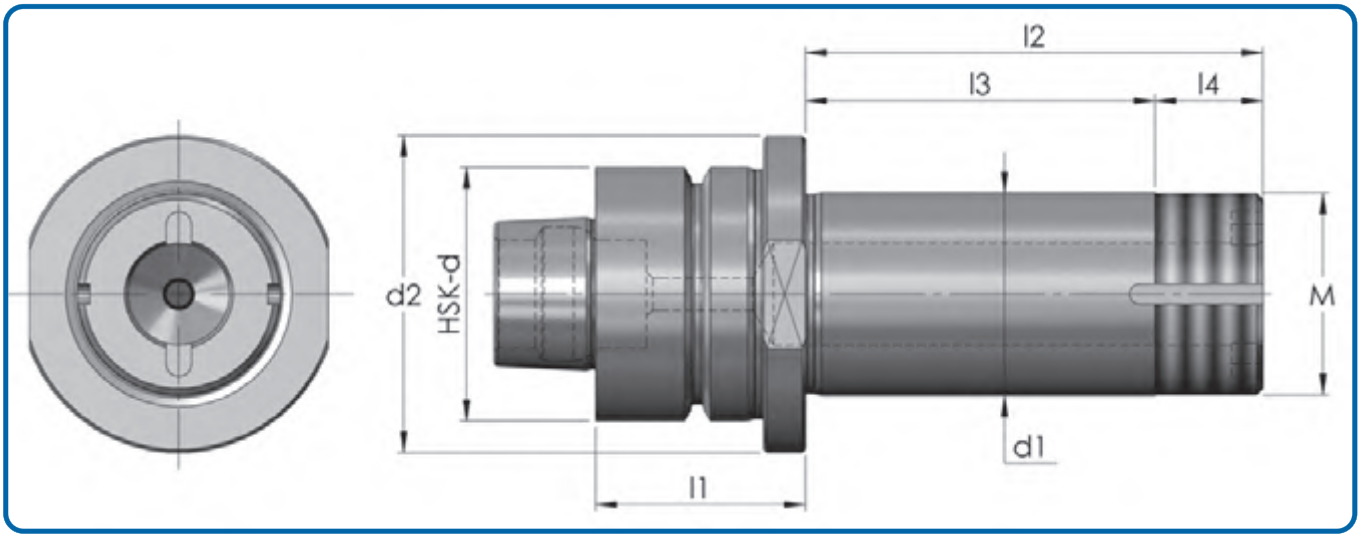


→ Druckbetätigung

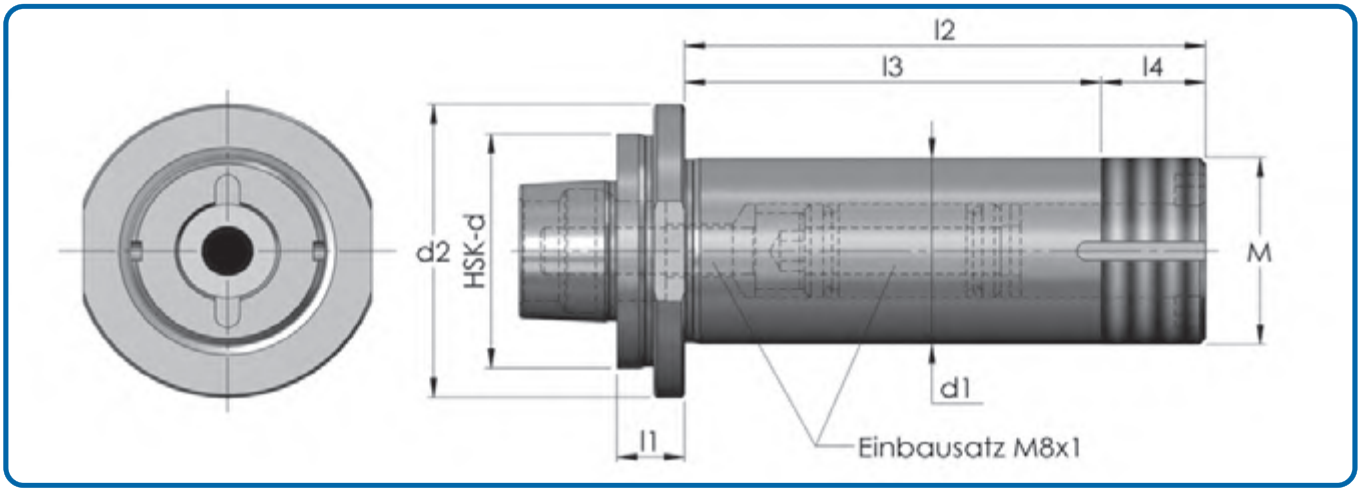
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	X	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g
30.05.043.940	12	21,5	36,5	42	65	62	112	50	96,2	77	37,5	M 8 x 1
30.05.043.941	20	28	42	-	65	17	112	95	96,2	77	-	M16 x 1
30.05.043.942	22	30	44	-	65	17	112	95	96,2	78	-	M16 x 1
30.05.043.943	32	40	54	-	65	17	112	95	96,2	87	-	M16 x 1
4004-621.00	20	28	42	60,5	101,6	16	82	66	60,8	41	-	M16 x 1

Weitere Grö ßen für ANCA auf Anfrage.

Reduzierstücke sind erhältlich siehe Seite 10.



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_4	**M**	**Ringsatz bestehend aus:**		
									b=20	b=10	b=4
5003-2360.00	HSK-F40	32	50	33	55	38	17	M32x1,5	0x	3x	2x
5003-2361.00		32	50	33	72	55			1x	2x	4x
5003-2362.00		32	50	33	95	78			2x	2x	5x
5003-2212.00	HSK-F50	31,75	55	35	55	38	17	M32x1,5	0x	3x	2x
5003-2213.00		31,75	55	35	68	51			1x	2x	3x
5003-2214.00		31,75	55	35	78	61			1x	2x	5x
5003-2215.00		31,75	55	35	85	68			1x	3x	5x
5003-2359.00		31,75	55	35	95	78			2x	2x	5x
5003-2217.00	HSK-F40	31,75	50	11	38	21	17	M32x1,5	0x	1x	3x
5003-2218.00		31,75	50	11	68	51			1x	2x	3x
5003-2219.00		31,75	50	11	78	61			1x	2x	5x
5003-2220.00		31,75	50	11	85	68			1x	3x	5x
5003-2350.00		31,75	50	11	95	78			2x	2x	5x



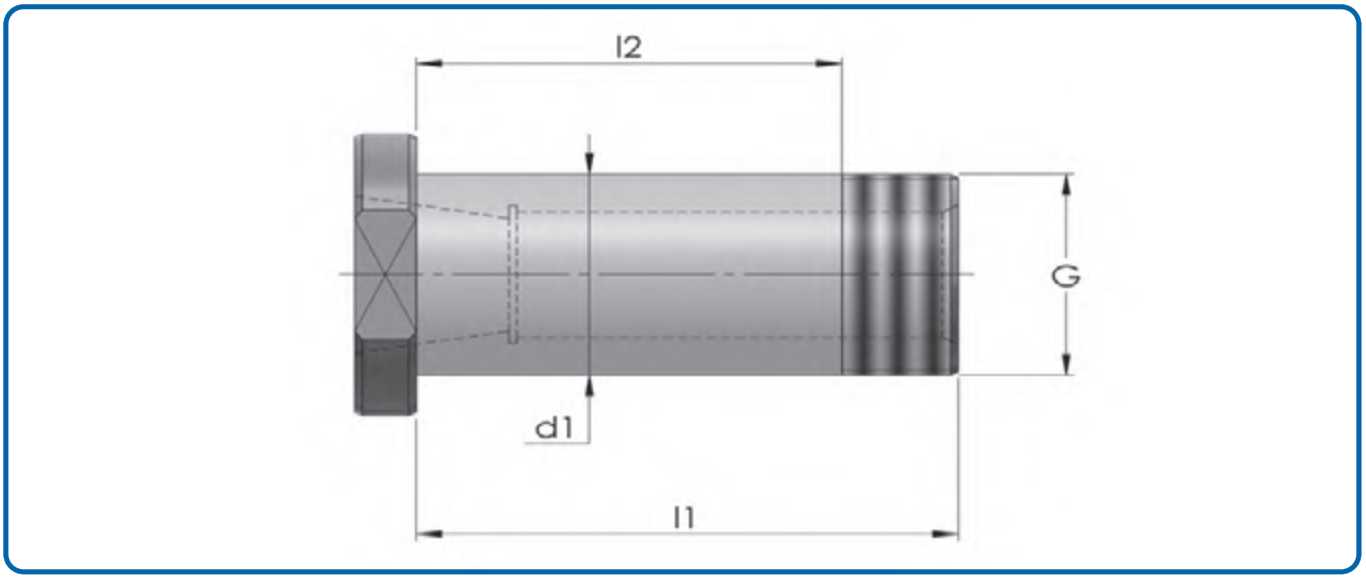
Zubehörteile

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Distanzringe Ø50x31,75**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Nasenscheibe Ø43xØ32**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Spannmutter Ø47xM32x1,5**
9009-4737.00	Breite 4 mm	9007-1957.05	Breite 1,5 mm	9007-1957.01	Breite 16 mm
9009-4738.00	Breite 10 mm				
9009-4739.00	Breite 20 mm				

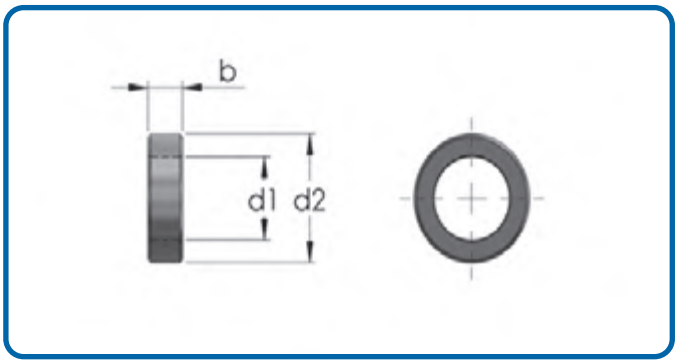


ANCA Schleifscheibenaufnahme

Innenkegel mit Spannsystem M14 x 1,5



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ANCA	d_1	l_2	l_1	G
5003-2029.00	30	32	38	53	M32 x 1,5
5003-2030.00	30	32	55	70	M32 x 1,5
5003-2031.00	30	32	70	85	M32 x 1,5
5003-2032.00	30	32	85	100	M32 x 1,5
5003-2033.00	30	31,75	38	53	M32 x 1,5
5003-2034.00	30	31,75	55	70	M32 x 1,5
5003-2035.00	30	31,75	70	85	M32 x 1,5
5003-2036.00	30	31,75	85	100	M32 x 1,5



Distanzscheiben

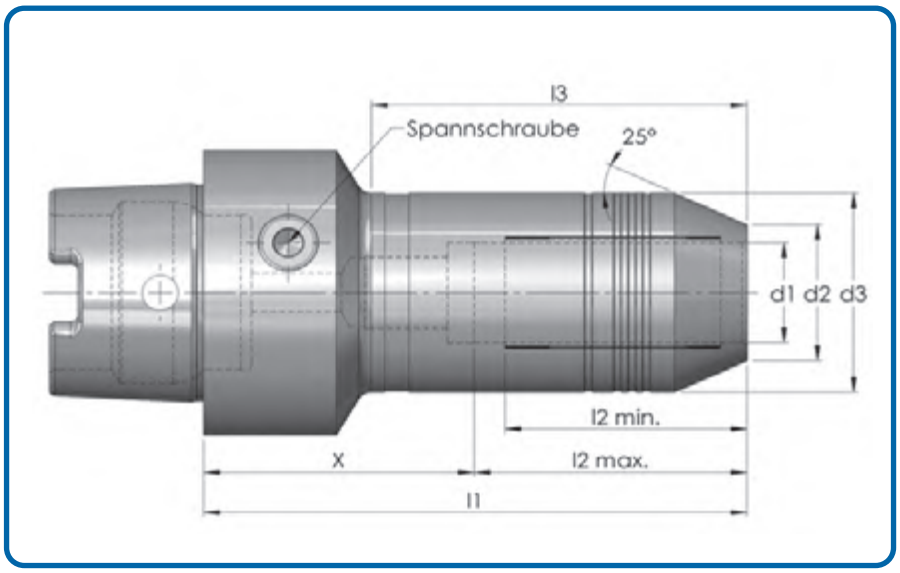
Breite (b)	Bestell-Nr. ø50 x ø32	Bestell-Nr. ø50 x ø31,75
4 mm	5009-622.00	5009-625.00
10 mm	5009-623.00	5009-626.00
20 mm	5009-624.00	5009-627.00

Einbausystem-Mutter	Bestell-Nr.
M14 x 1,5	5009-631.00

Nutmutter-mutter	Bestell-Nr.
M32 x 1,5	D-1804/32

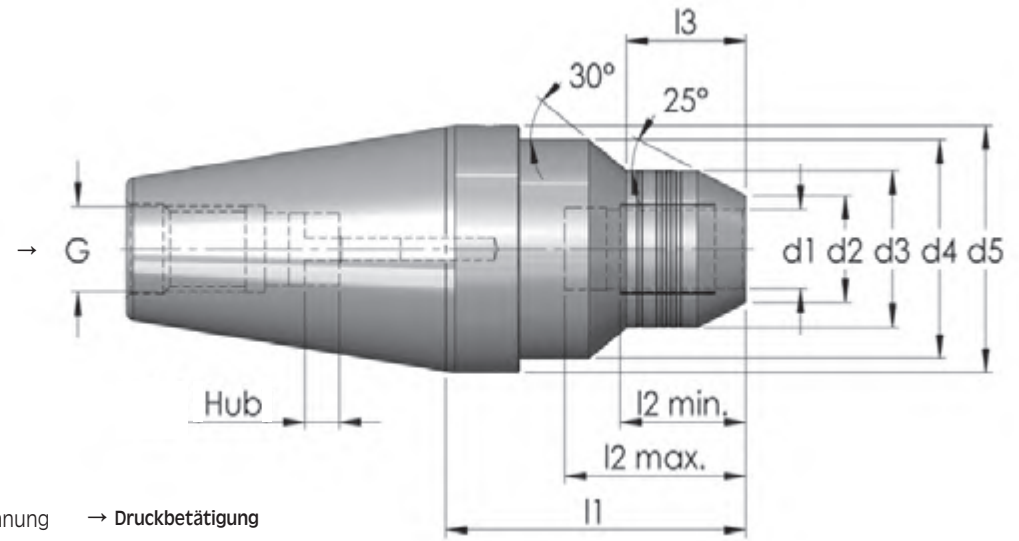


Nasenscheibe	Bestell-Nr.
ø50 x ø32 x 1,5	9007-1957.05



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**X**	**l_1**	**l_2 max.**	**l_2 min.**	**l_3**	
153.05.036.911	HSK-C63	6	15	30,5	69,5	112,5	43	25	78	
153.05.036.912		8	17	32,5	69,5	112,5	43	25	79	
153.05.036.913		10	19	34,5	62,5	112,5	50	28,5	79	
153.05.036.914*		12	21,5	36,5	62,5	112,5	50	28,5	79	
153.05.036.915		14	23,5	38,5	60,5	112,5	52	28,5	80	
153.05.036.916		16	25,5	40,5	58,5	112,5	54	30	81	
153.05.036.917		18	27,5	42	58,5	112,5	54	30	82	
153.05.036.918*		20	28	42	56,5	112,5	56	30	82	
153.05.036.919*		22	30	44	56,5	112,5	56	32	83	
153.05.036.920*		32	40	54	51	112,5	61,5	45	85	

* Für diese Größen sind entsprechende Reduzierstücke lieferbar.

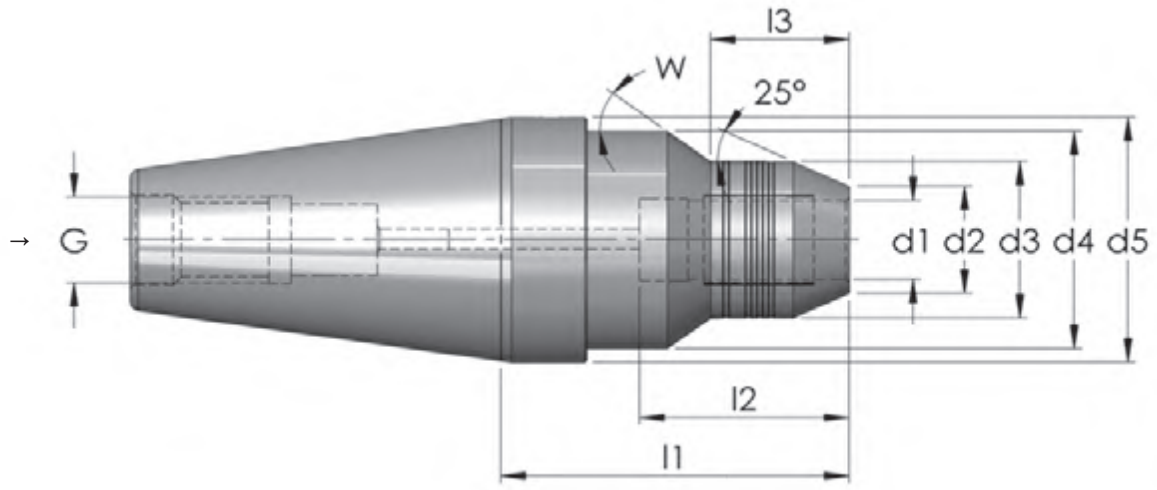


ISO-50
automatische Spannung → **Druckbetätigung**

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2 max.	l_2 min.	l_3	G	
30.05.043.946	SK50	12	21,5	32	32	90	50	28,5	22	M 24	
30.05.043.947		20	28	42	42	90	64	30	30	M 24	
30.05.043.948		22	30	44	44	90	64	32	30	M 24	
30.05.043.949		32	40	54	54	90	64	45	70	M 24	

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage.

Zubehör: Reduzierstücke siehe Seite 10.

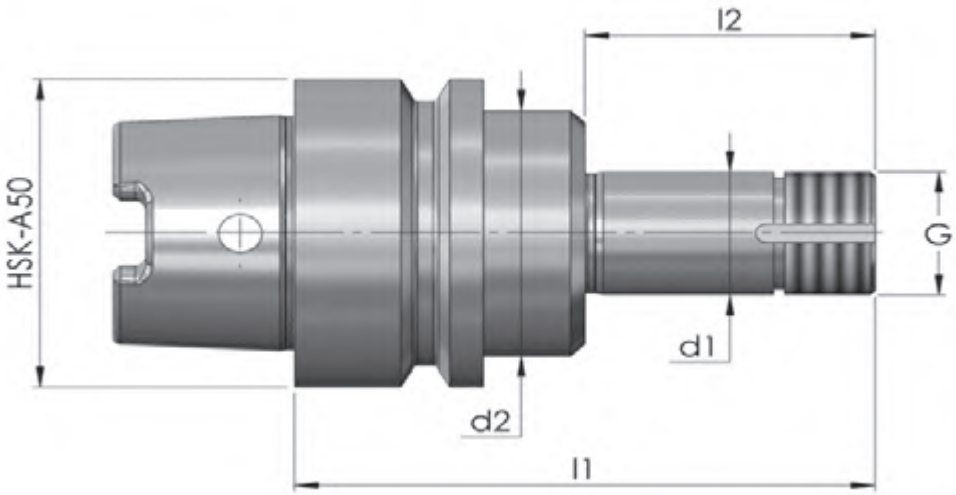


→ Druckbetätigung

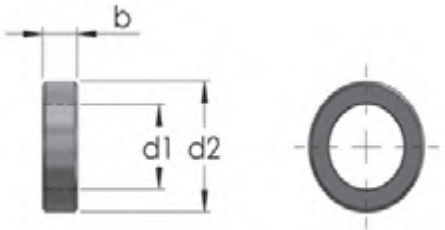
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	l_1	l_2	l_3	**W**	**G**
30.05.043.907	SK50	6	23	26	54	69	140	37	72	30°	M24
30.05.043.908		8	25	28	54	69	140	37	72	30°	M24
30.05.043.909		10	27	30	54	69	140	42	72	30°	M24
30.05.043.910		12	29	32	54	69	140	47	72	30°	M24
30.05.043.914		14	23,5	34	54	69	140	47	72	30°	M24
30.05.043.911		20	28	42	54	69	140	52	80	30°	M24
30.05.043.913		22	32	42	54	69	140	59,5	80	30°	M24
30.05.043.912		32	40	54	54	69	140	62	120	--	M24
30.05.043.923		22	32	42	--	69	110	59,5	90	--	M24

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage

Zubehör: Reduzierstücke siehe Seite 10.



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel	d_1	d_2	l_2	l_1	G
5003-2038.00	50	20	40	40	80	M20 x 1
5003-2039.00	50	20	40	60	100	M20 x 1
5003-2040.00	50	20	40	75	115	M20 x 1
5003-2041.00	50	20	40	85	125	M20 x 1
5003-2042.00	50	20	40	100	140	M20 x 1



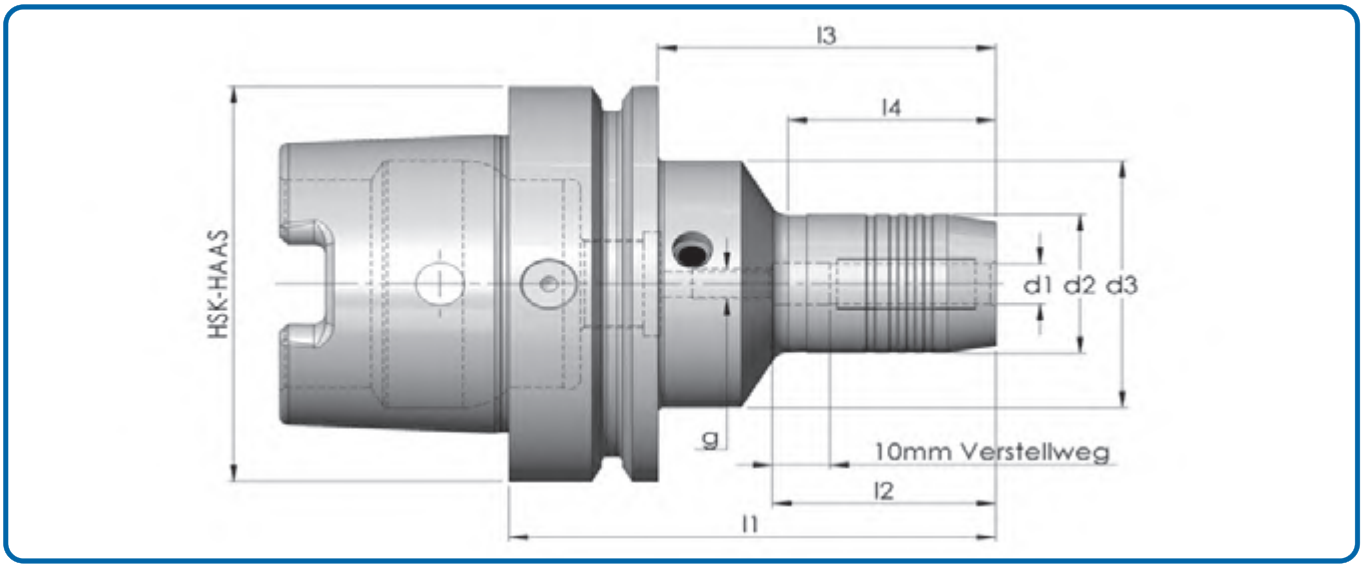
Distanzscheiben

Breite (b)	Bestell-Nr. ø50 x ø20	Bestell-Nr. ø35 x ø20
4 mm	5009-617.00	5009-628.00
10 mm	5009-618.00	5009-629.00
20 mm	5009-619.00	5009-630.00

Nutmutter-mutter	Bestell-Nr.
M20 x 1	D-1804/20



Nasenscheibe	Bestell-Nr.
ø50 x ø20 x 2	5007-523.00



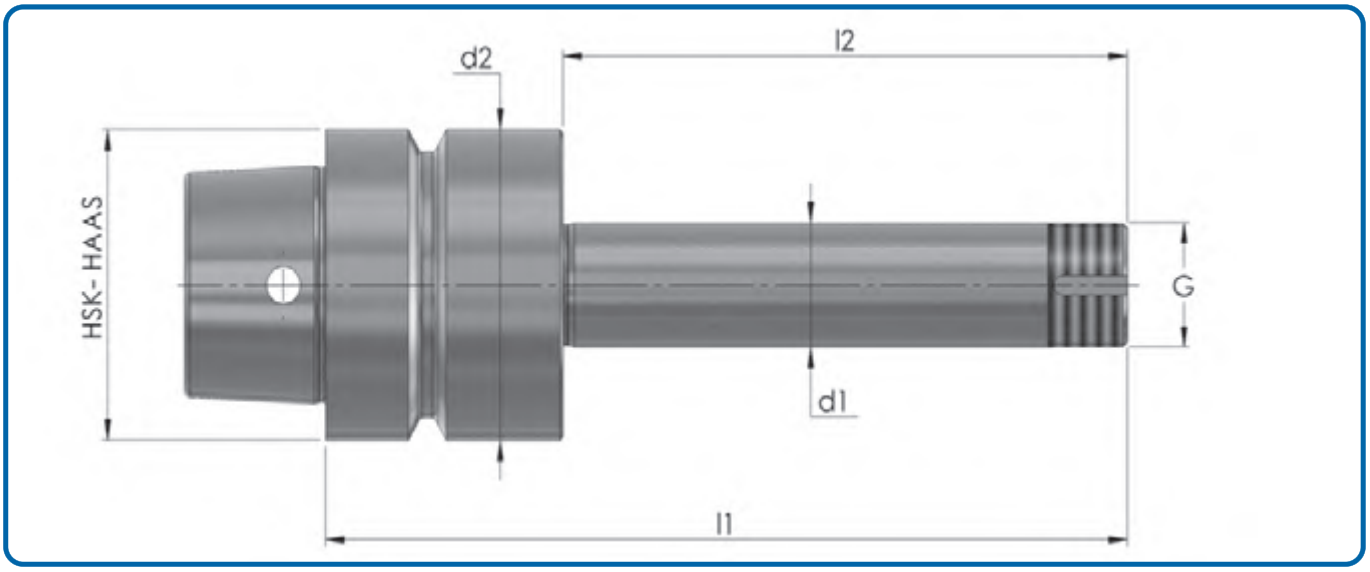
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	g	
4004-798.00	HSK-80	12	32	56	85	47	59	33	M8 x 1	

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage

Zubehör: Reduzierstücke siehe Seite 10.

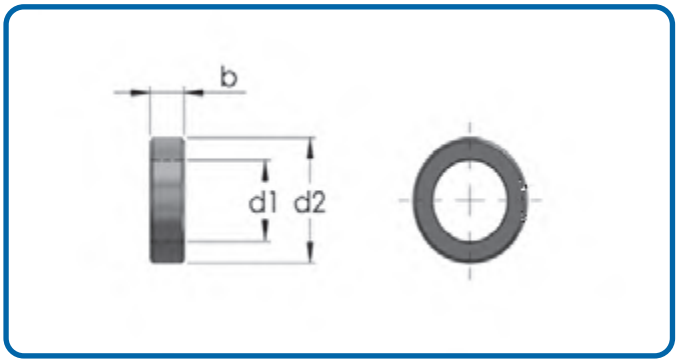
HAAS Schleifscheibenaufnahmen

mit Ringsatz ø50 und Ringsatz ø35



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel	d_1	d_2	l_2	l_1	G
5003-2042.00	50	20	50	40	82	M20 x 1
5003-2043.00	50	20	50	60	102	M20 x 1
5003-2044.00	50	20	50	100	142	M20 x 1

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage



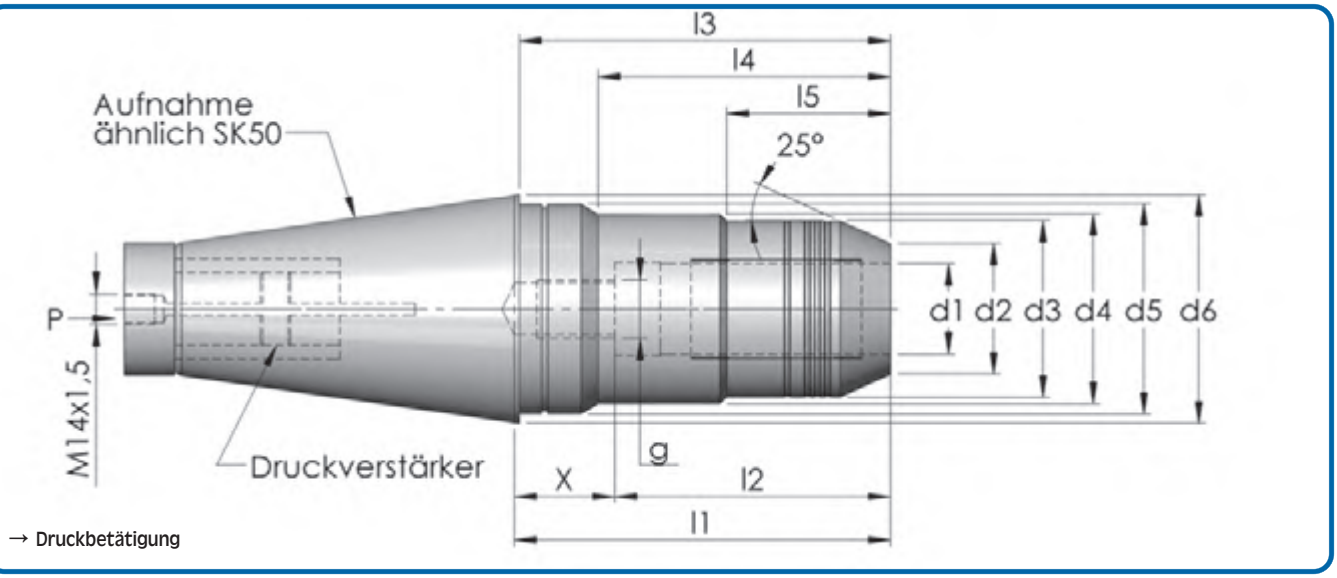
Distanzscheiben

Breite (b)	Bestell-Nr. ø50 x ø20	Bestell-Nr. ø35 x ø20
4 mm	5009-617.00	5009-628.00
10 mm	5009-618.00	5009-629.00
20 mm	5009-619.00	5009-630.00

Nutmutter-mutter	Bestell-Nr.
M20 x 1	D-1804/20



Nasenscheibe	Bestell-Nr.
ø50 x ø20 x 2	5007-523.00

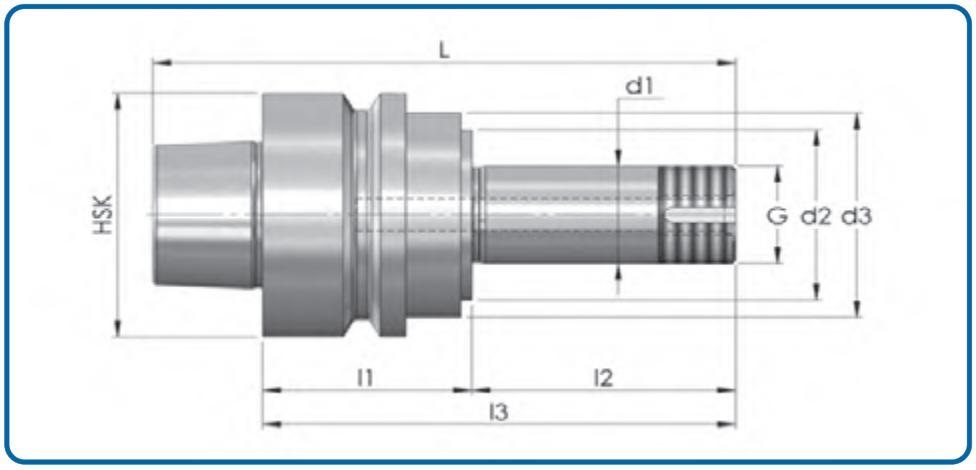


→ Druckbetätigung

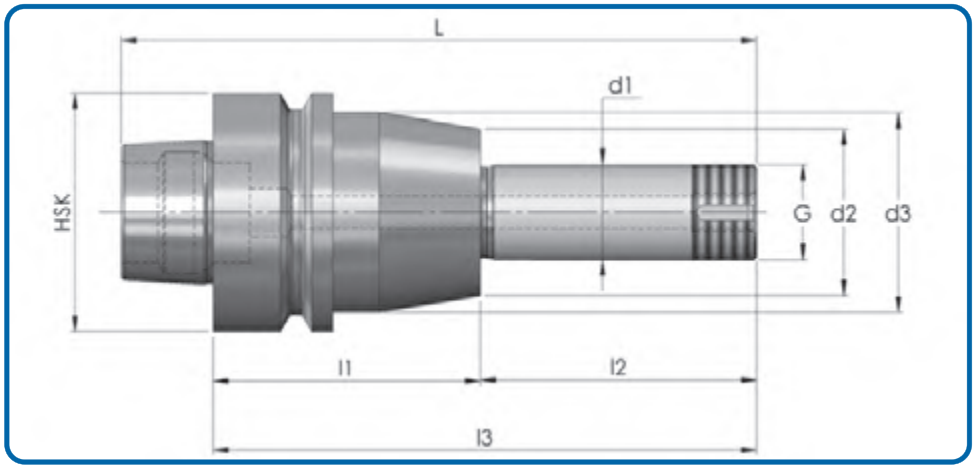
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	d_6	X	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g
4004-496.00	12	21,5	36,5	42	65	70	26	80	54	78	53	37,5	M 8 x 1
4004-404.00	20	28	42	-	65	70	26	80	54	78	55,5	-	M16 x 1
4004-497.00	22	30	44	-	65	70	26	80	54	78	56,5	-	M16 x 1
4004-405.00	32	40	54	-	65	70	26	90	64	78	61,5	-	M16 x 1
4004-361.00	32	50	54	-	65	70	77,5	140	62	138	120	-	-

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage.

Zubehör: Reduzierstücke sind erhältlich siehe Seite 10.



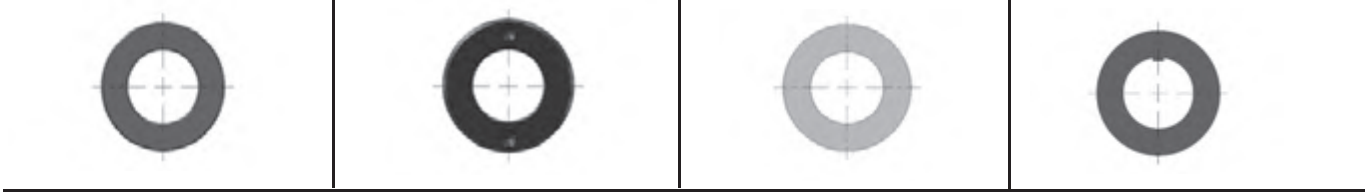
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK	d_1	d_2	d_3	G	l_1	l_2	l_3	L	
5003- 759.00	HSK-F50	20	35	42	M20x1	38	48	86	106	
5003- 1180.00		20	--	33	M20x1	36	50	86	106	
5003- 972.00		20	--	33	M20x1	38	75	113	133	
5003- 973.00		20	--	33	M20x1	38	100	138	158	
5003- 762.00		20	35	42	M20x1	38	124	162	182	

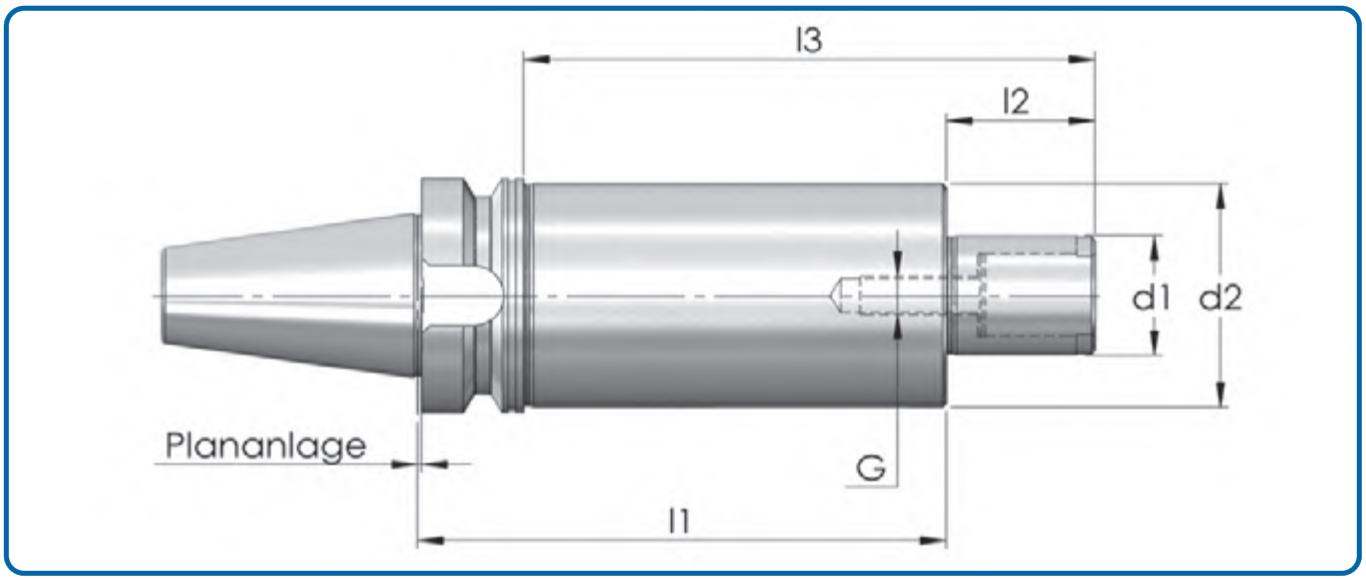


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK	d_1	d_2	d_3	G	l_1	l_2	l_3	L	
5003-990.00	HSK-F50	20	35	42	M20x1	58	28	86	106	
5003-760.00		20	35	42	M20x1	58	60	118	138	
5003-761.00/-1124.00		20	35	42	M20x1	58	90	148	168	
5003-763.00		20	35	42	M20x1	150	48	198	218	

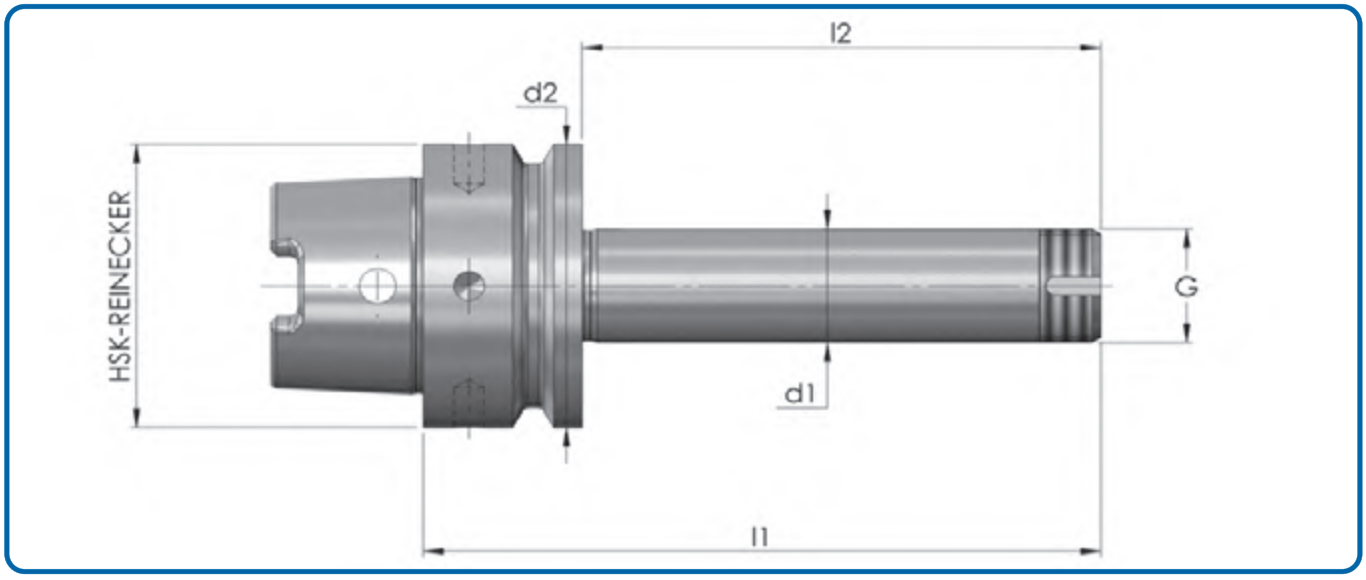
Zubehörteile

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Zwischenring ø20 x Ø35	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Stirnlochmutter	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Deckscheibe hart ø20	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Nasenscheibe ø20
2421506	Breite 2 mm	5009-412.00	M 20 x 1 x 6	5009-411.00	Breite: 1 mm	5009-411.01	Breite: 1,5 mm
5009-628.00	Breite 4 mm						
5009-512.00	Breite 5 mm						
3043506	Breite 6 mm						
5009-513.00	Breite 10 mm						
3043806	Breite 12 mm						
5009-630.00	Breite 20 mm						



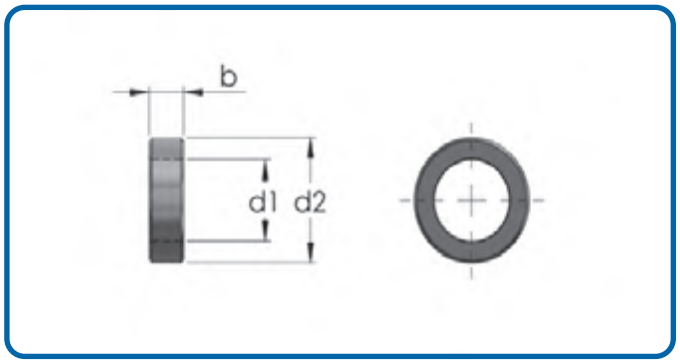


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cone	**d_1**	**d_2**	**l_2**	**l_1**	**G**	
9003-6343.00	BT-40 FC	32	60	38	135	M10x1	



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel	d_1	d_2	l_2	l_1	G
5003-2014.00	50	20	50	40	66	M20 x 1
5003-2015.00	50	20	50	60	86	M20 x 1
5003-2016.00	50	20	50	85	111	M20 x 1
5003-2017.00	50	20	50	110	136	M20 x 1

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage



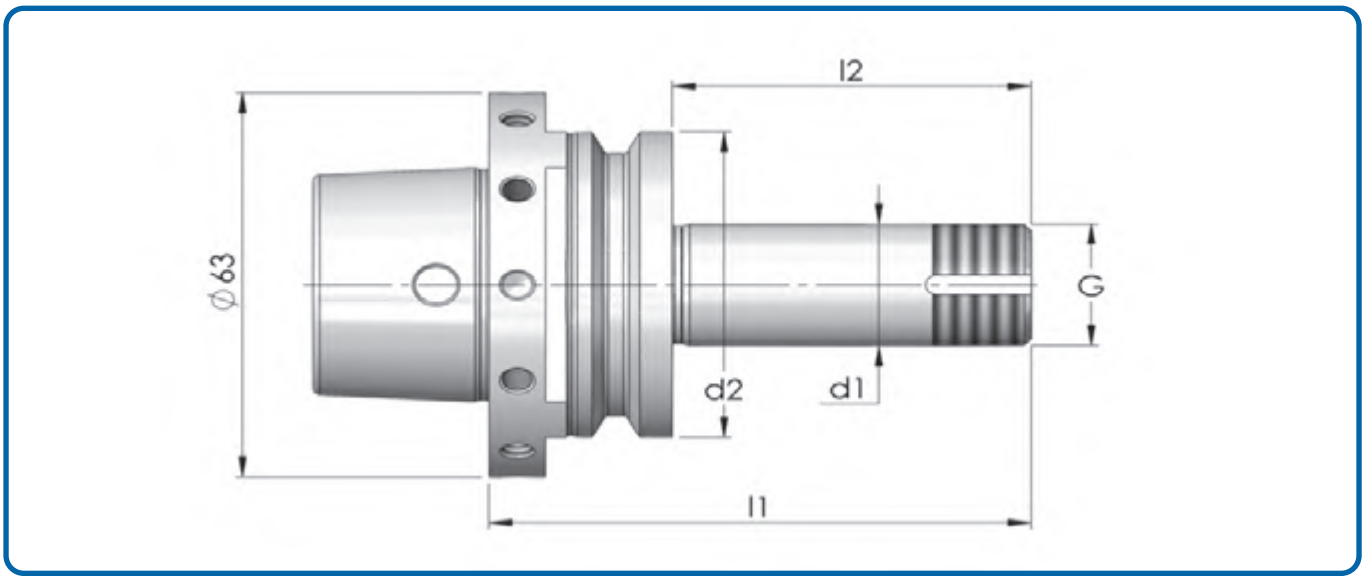
Distanzscheiben

Breite (b)	Bestell-Nr. ø50 x ø20	Bestell-Nr. ø35 x ø20
4 mm	5009-617.00	5009-628.00
10 mm	5009-618.00	5009-629.00
20 mm	5009-619.00	5009-630.00

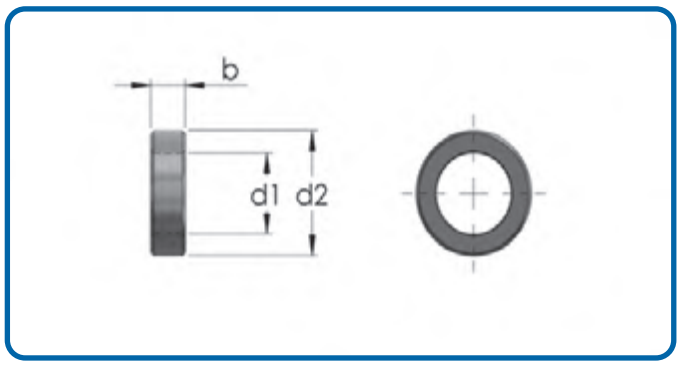
Nutmutter-mutter	Bestell-Nr.
M20 x 1	D-1804/20



Nasenscheibe	Bestell-Nr.
ø50 x ø20 x 2	5007-523.00



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel	d_1	d_2	l_2	l_1	G
5003-2339.00	HSK-E50	20	50	80	106	M20 x 1
5003-2619.00	HSK-E50	20	50	51	77	M20 x 1



Distanzscheiben

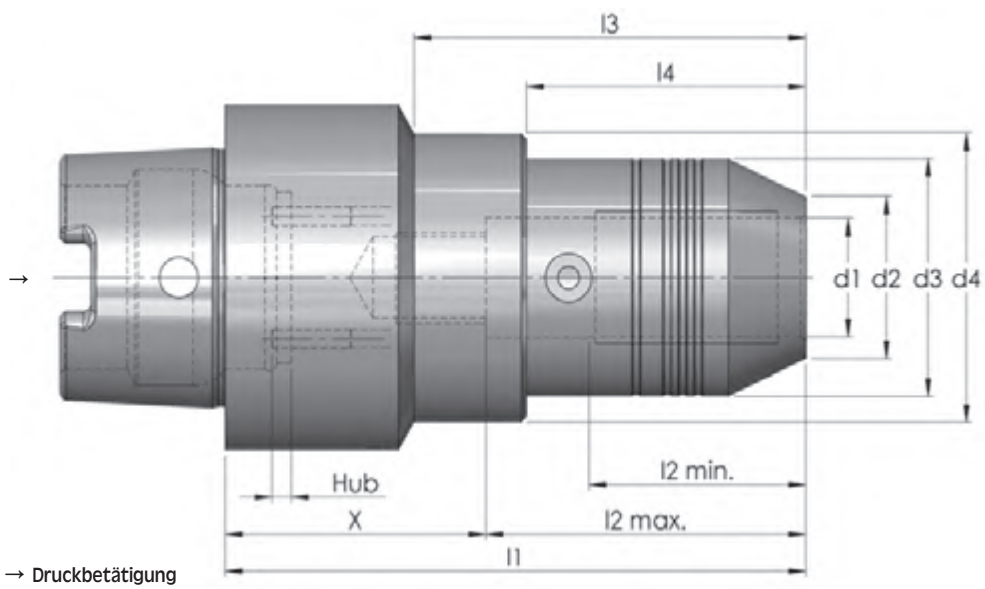
Breite (b)	Bestell-Nr. ø50 x ø20
4 mm	5009-617.00
10 mm	5009-618.00
12 mm	5009-687.00
20 mm	5009-619.00
27 mm	5009-688.00

Nutmutter-mutter	Bestell-Nr.
M20 x 1	D-1804/20



Nasenscheibe	Bestell-Nr.
ø50 x ø20 x 2	5009-523.00

Notizen

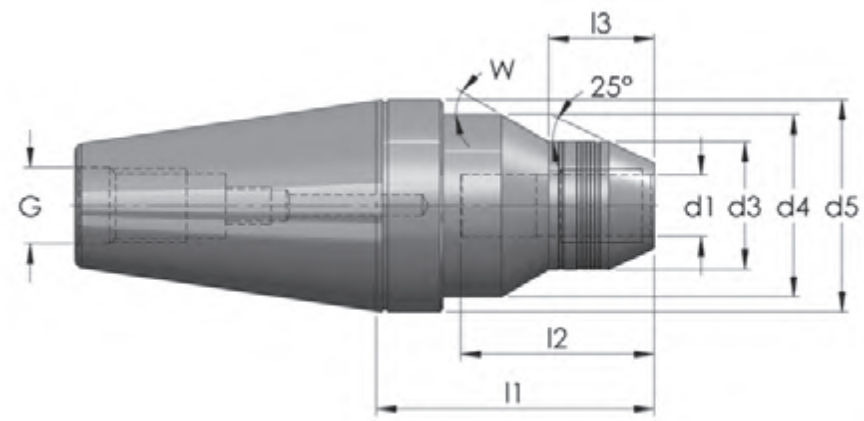


→ Druckbetätigung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	X	l_1	l_2 max.	l_2 min.	l_3	l_4	
153.05.036.901	HSK-C63	6	15	30,5	38	69,5	112,5	43	25	45,5	35,5	
153.05.036.902		8	17	32,5	38	69,5	112,5	43	25	45,5	35,5	
153.05.036.903		10	19	34,5	42	62,5	112,5	50	28,5	37,5	37,5	
153.05.036.904*		12	21,5	36,5	42	62,5	112,5	50	28,5	37,5	37,5	
153.05.036.905		14	23,5	38,5	-	60,5	112,5	52	28,5	40	-	
153.05.036.906		16	25,5	40,5	-	58,5	112,5	54	30	45	-	
153.05.036.907		18	27,5	42	-	58,5	112,5	54	30	50	-	
153.05.036.908*		20	28	42	-	56,5	112,5	56	30	57	-	
153.05.036.909*		22	30	44	-	56,5	112,5	56	32	57	-	
153.05.036.910*		32	40	54	-	51	112,5	61,5	45	57,5	-	

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage

Zubehör: Reduzierstücke siehe Seite 10.



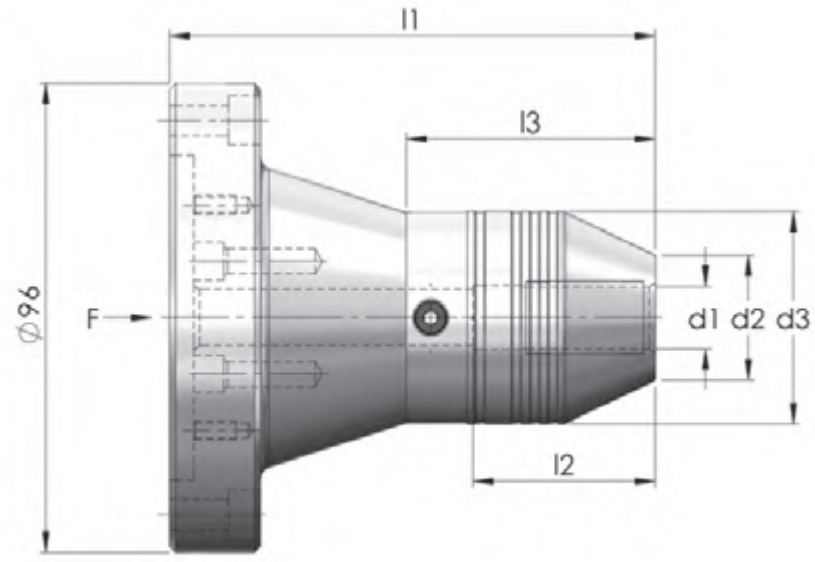
ISO-50
automatische Spannung

Automatischer Druckaufbau durch Axialhub auf Druckkolben!

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_3	d_4	d_5	l_1	l_2	l_3	**W**	**G**
30.05.043.907	SK50	6	26	54	69	140	37	72	30°	M24
30.05.043.908		8	28	54	69	140	37	72	30°	M24
30.05.043.909		10	30	54	69	140	42	72	30°	M24
30.05.043.910		12	32	54	69	140	47	72	30°	M24
30.05.043.914		14	34	54	69	140	47	72	30°	M24
30.05.043.911		20	42	54	69	140	52	80	30°	M24
30.05.043.913		22	42	54	69	140	59,5	80	30°	M24
30.05.043.912		32	54	54	69	140	62	120	--	M24
30.05.043.923		22	42	--	69	110	59,5	90	--	M24

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage

Zubehör: Reduzierstücke siehe Seite 10.



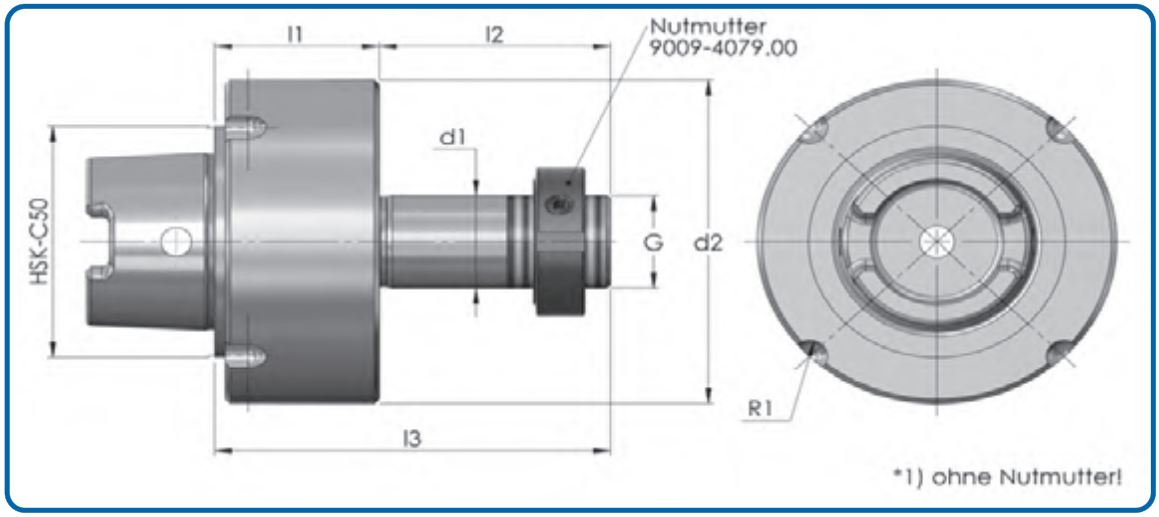
→ Druckbetätigung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	d_3	l_1	l_1	l_1		
4007-403.00	ø12	21,5	36,5	90	70	45		
4007-393.00	ø20	28	42	90	70	45		
4007-404.00	ø22	30	44	90	70	45		
4007-405.00	ø25	30	44	90	70	45		
4007-406.00	ø32	40	54	90	70	58		

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage

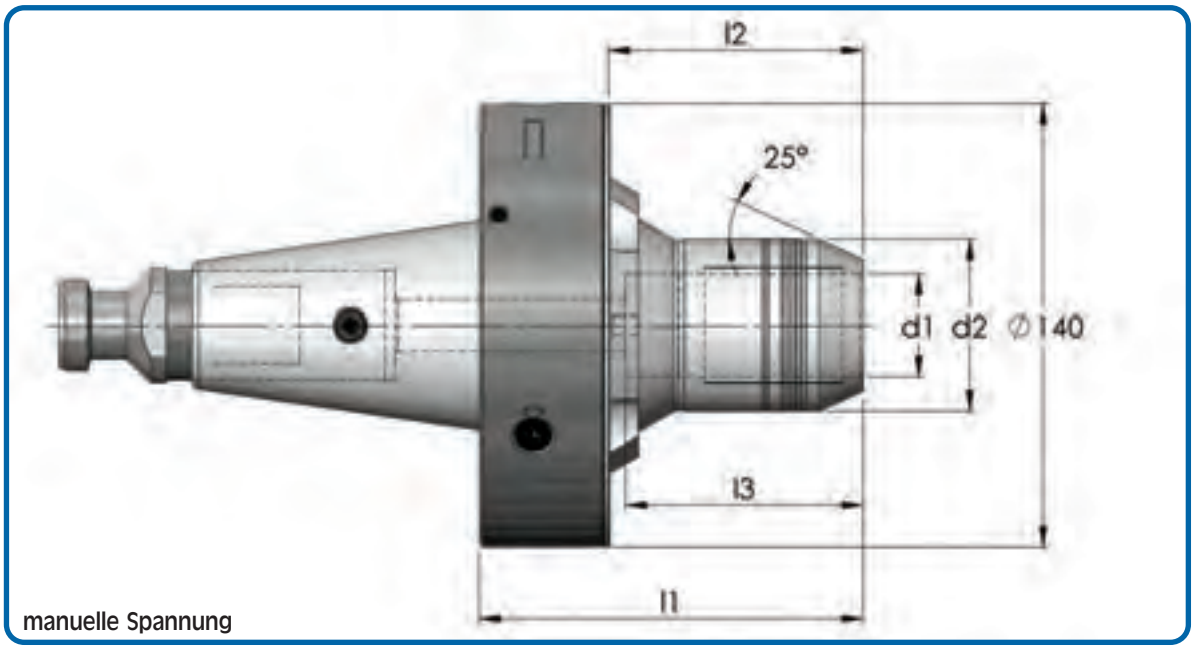
Zubehör: Reduzierstücke siehe Seite 10.

SCHNEEBERGER HSK-C Schleifdorne mit Spannmutter



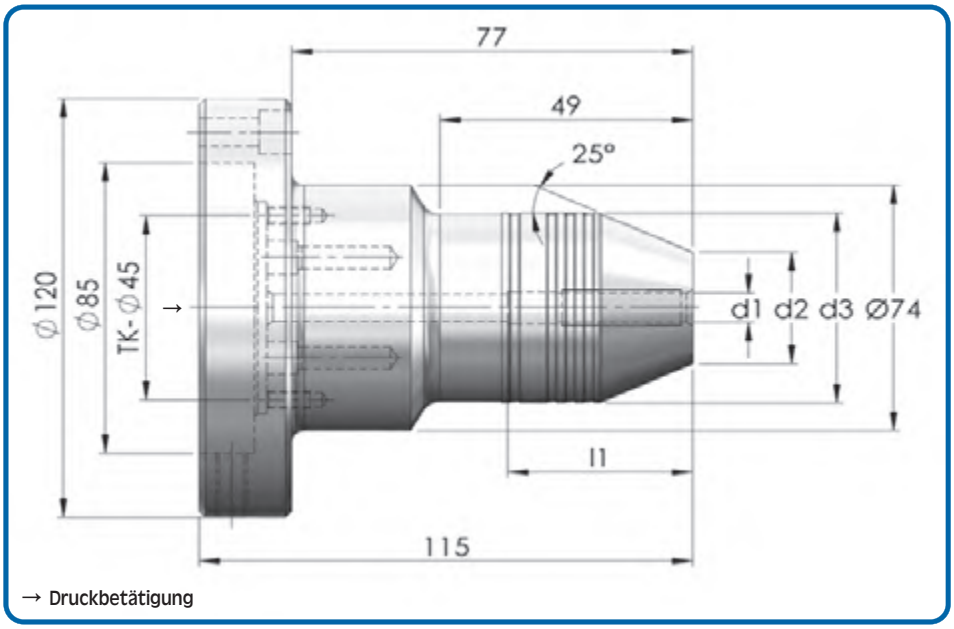
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	R_1	G_1
5003- 1511.00	HSK-C50	20	70	32	45	77	3,5	M20x1
5003- 522.00		20	70	32	65	97	3,5	M20x1
5003- 1077.00		20	70	32	70	102	3,5	M20x1
5003- 1512.00		20	70	32	85	117	3,5	M20x1
5003- 1079.00		20	70	32	95	127	3,5	M20x1
5003- 523.00		20	70	32	105	137	3,5	M20x1
5003- 1078.00		20	70	32	130	162	3,5	M20x1
5003- 1701.01*1)		20	70	32	145	177	3,5	M20x1

SCHNEEBERGER Hydro-Dehnspannfutter



manuelle Spannung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**SK**	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3
4004-1059.00	50	20	42	110	80	60
4004-958.00		32	54	110	80	75

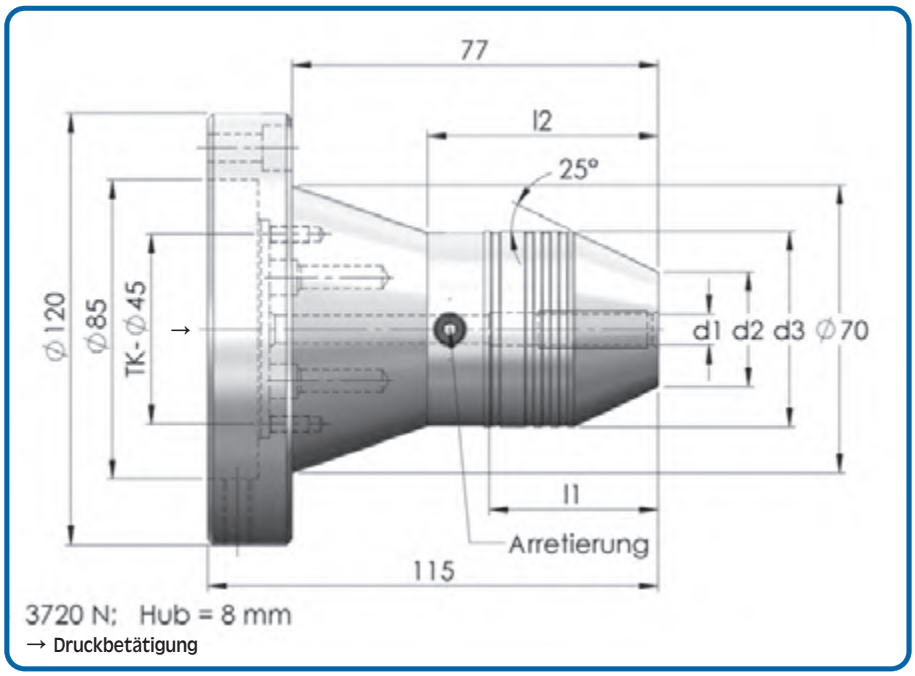


→ Druckbetätigung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	d_3	l_1	
4007-102.00	6	16,5	43,5	37	
4007-103.00	8	18,5	43,5	37	
4007-104.00	10	20,5	43,5	42	
4007-105.00	12	23	43,5	42	
4007-106.00	14	25	43,5	47	
4007-107.00	16	27,5	43,5	52	
4007-235.00	16	40	54,0	51	
4007-108.00	20	32	43,5	52	
4007-109.00	25	37	43,5	58	
4007-110.00	32	62	55,5	62	

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage

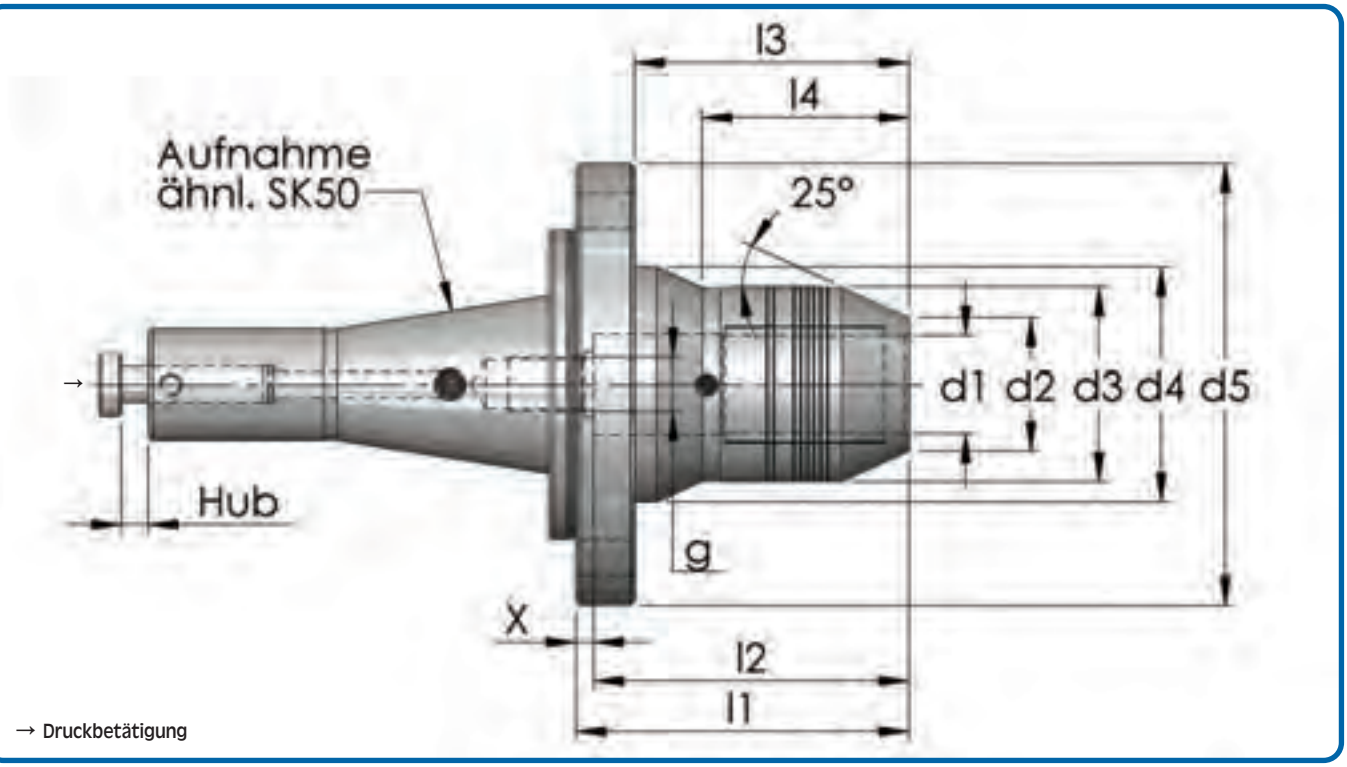
Zubehör: Reduzierstücke siehe Seite 10.



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	
4007-263.00	12	29	42	40	52,75	
4007-264.00	20	22,5	36,5	40	48	
4007-237.00	32	41	54	51	59,5	

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage

Zubehör: Reduzierstücke siehe Seite 10.

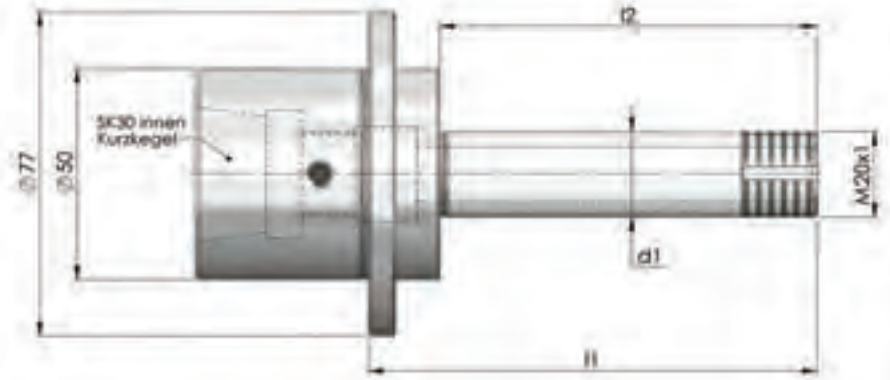


→ Druckbetätigung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5	X	l_1	l_2	l_3	l_4	g	
30.05.043.935	12	21,5	36,5	45	100	9	59	50	46	33	M 8 x 1	
30.05.043.936	20	28	42	50	100	7	67	60	54	41	M12 x 1	
30.05.043.937	22	30	44	53	100	7	74	67	61	43	M12 x 1	
30.05.043.938	32	40	54	57	100	7	79	72	66	56	M12 x 1	
30.05.043.952	6	15	36,5	45	100	67	110	43	97	84	M 5	
30.05.043.953	8	17	36,5	45	100	67	110	43	97	84	M 6	
30.05.043.954	10	19	36,5	45	100	67	110	43	97	84	M 8 x 1	
30.05.043.955	12	21,5	36,5	45	100	60	110	50	97	84	M 8 x 1	
30.05.043.956	20	28	42	50	100	50	110	60	97	84	M12 x 1	

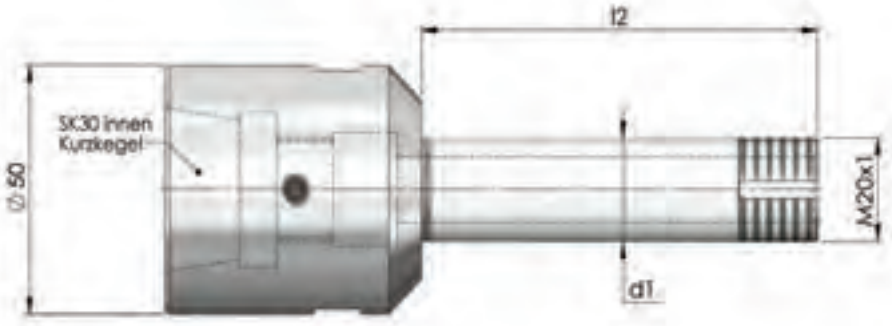
Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage

Zubehör: Reduzierstücke (siehe Seite 10).



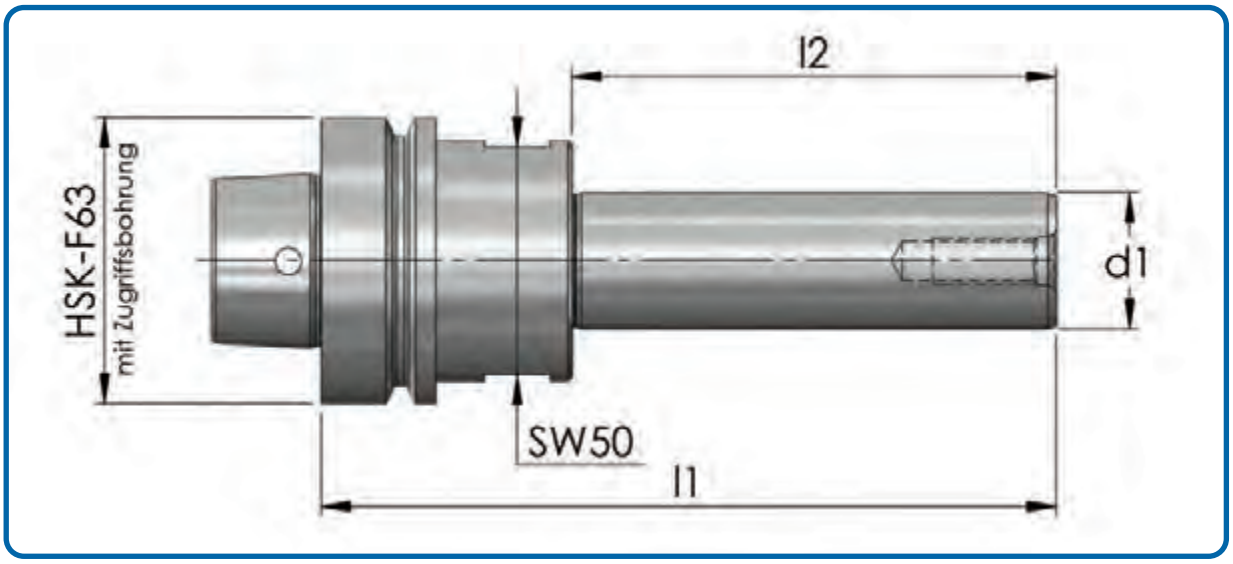
Variante 1

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	l_1	l2	
9007-1974.00	20	76	60	
9007-1973.00		101	85	
9007-1956.00		116	100	
9007-1961.00	20	-	100	



Variante 2

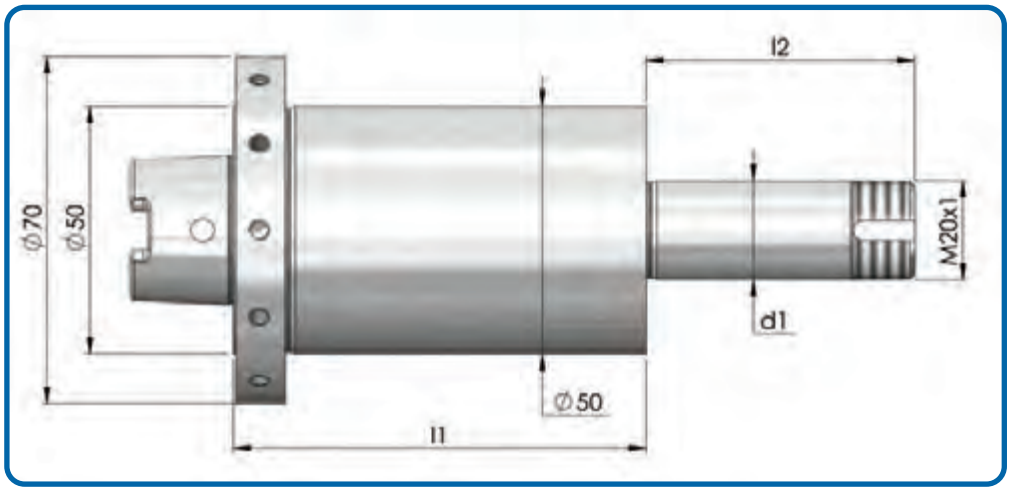
Walter Schleifscheibendorn



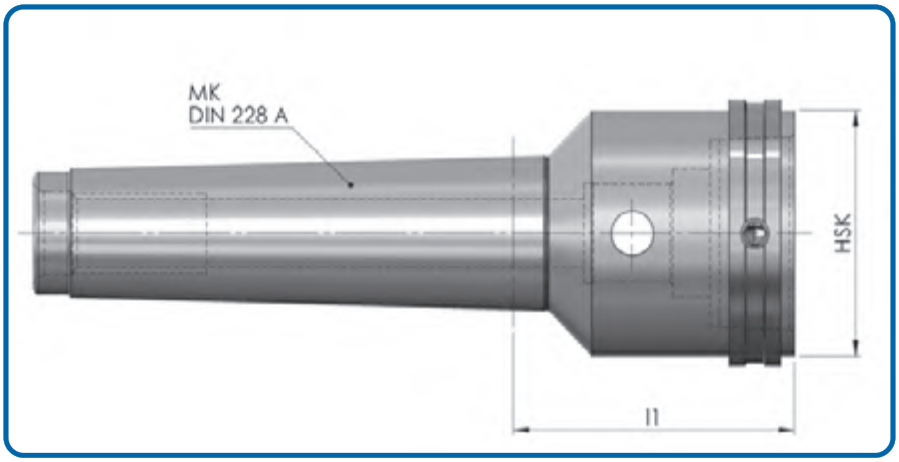
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**	**l_1**	**l_2**	
5003-2496.00	16	167	110	
5003-2497.00	30	167	110	
5003-2498.00	35	167	110	
5003-2499.00	40	167	110	
5003-2500.00	50	167	110	

Walter Schleifscheibenaufnahme

HSK-C40/50



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**l_2**
5003-2414.00	HSK-C40/50	20	80	52



Zwischenhülse mit HSK-A-Spannpatrone

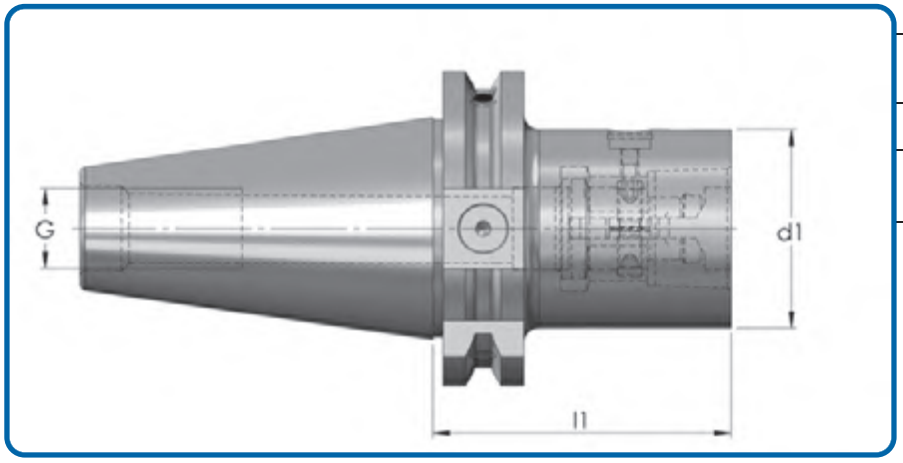
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**Kegel HSK**	**l_1**
01.066.010	MK 4	HSK-A 32	40
01.066.011		HSK-A 40	45
01.066.012		HSK-A 50	60
01.066.013		HSK-A 63	70
01.066.014		HSK-A 80	80
01.066.015		HSK-A100	100
01.066.000	MK 5	HSK-A 32	40
01.066.001		HSK-A 40	45
01.066.002		HSK-A 50	60
01.066.003		HSK-A 63	70
01.066.004		HSK-A 80	80
01.066.005		HSK-A100	100

Zwischenhülse mit HSK-A-Spannpatrone mit montiertem KM-Rohr

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**Kegel HSK**	**l_1**
01.066.050	MK 5	HSK-A 32	40
01.066.051		HSK-A 40	50
01.066.052		HSK-A 50	60
01.066.053		HSK-A 63	80
01.066.054		HSK-A 80	90
01.066.055		HSK-A100	110

Zwischenhülse mit Spannpatrone für HSK-E-Futter

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**Kegel HSK**	**l_1**
01.066.111	MK 5	HSK-E 32	50
01.066.112		HSK-E 40	60
01.066.113		HSK-E 50	70
01.066.114		HSK-E 63	80



Holder DIN 69 871 form AD+B for HSK-F

Queues de fixation DIN 69 871 forme AD+B pour HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69 893-1, Form F

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Steilkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69 893-1, form F

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper 0,003 mm.

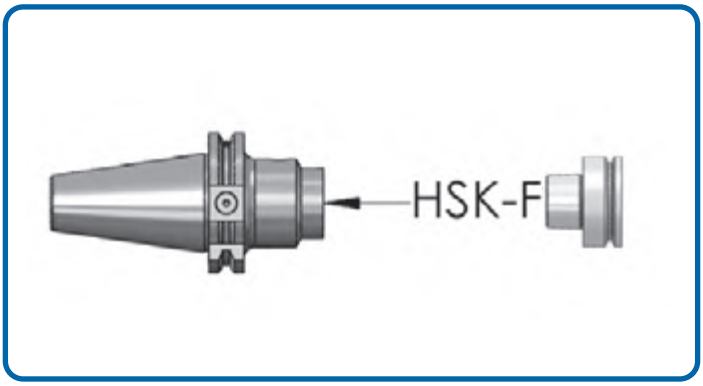
FRANCAIS

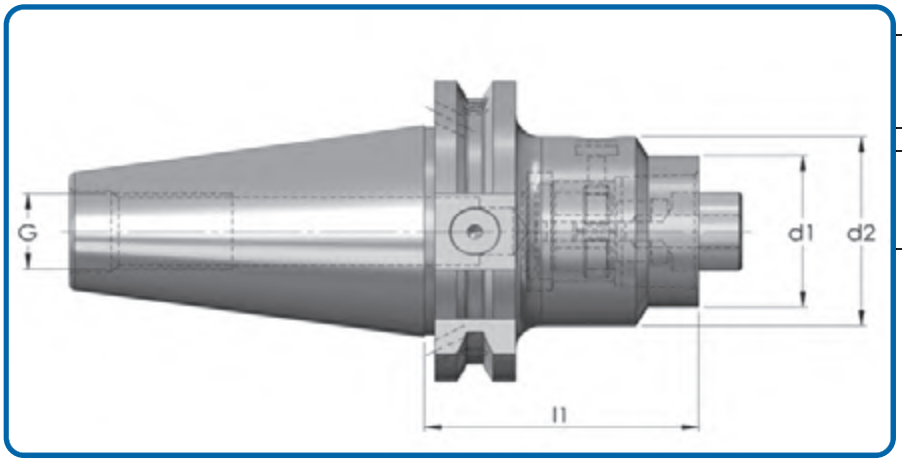
Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme F.

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**HSK-F** d_1	l_1	**M**
28.07.066.120	SK 40	40	60	16
28.07.066.121		50	60	
28.07.066.122		63	75	
28.07.066.123		80	110	
30.07.066.120	SK 50	40	60	24
30.07.066.121		50	60	
30.07.066.122		63	75	
30.07.066.123		80	75	





Holder DIN 69 871 for HSK-A with assembled coolant tube

Queues de fixation DIN 69 871 pour HSK-A tube du refrigérant assembler

Anwendungsbeispiel:

Für Voreinstellungsgeräte mit SK-Spindelausführung und/oder

-Wuchtmaschinen

-Werkzeugschleifen

-Erodieren

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69 893-1, Form A, C und E

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Steilkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69 893-1, form A, C and E

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper 0,003 mm.

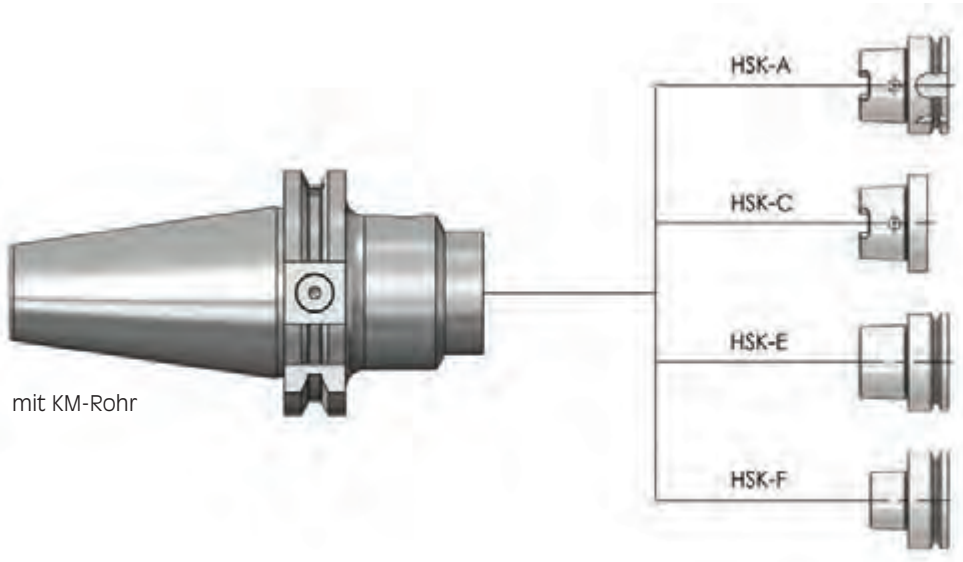
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme A, C et E.

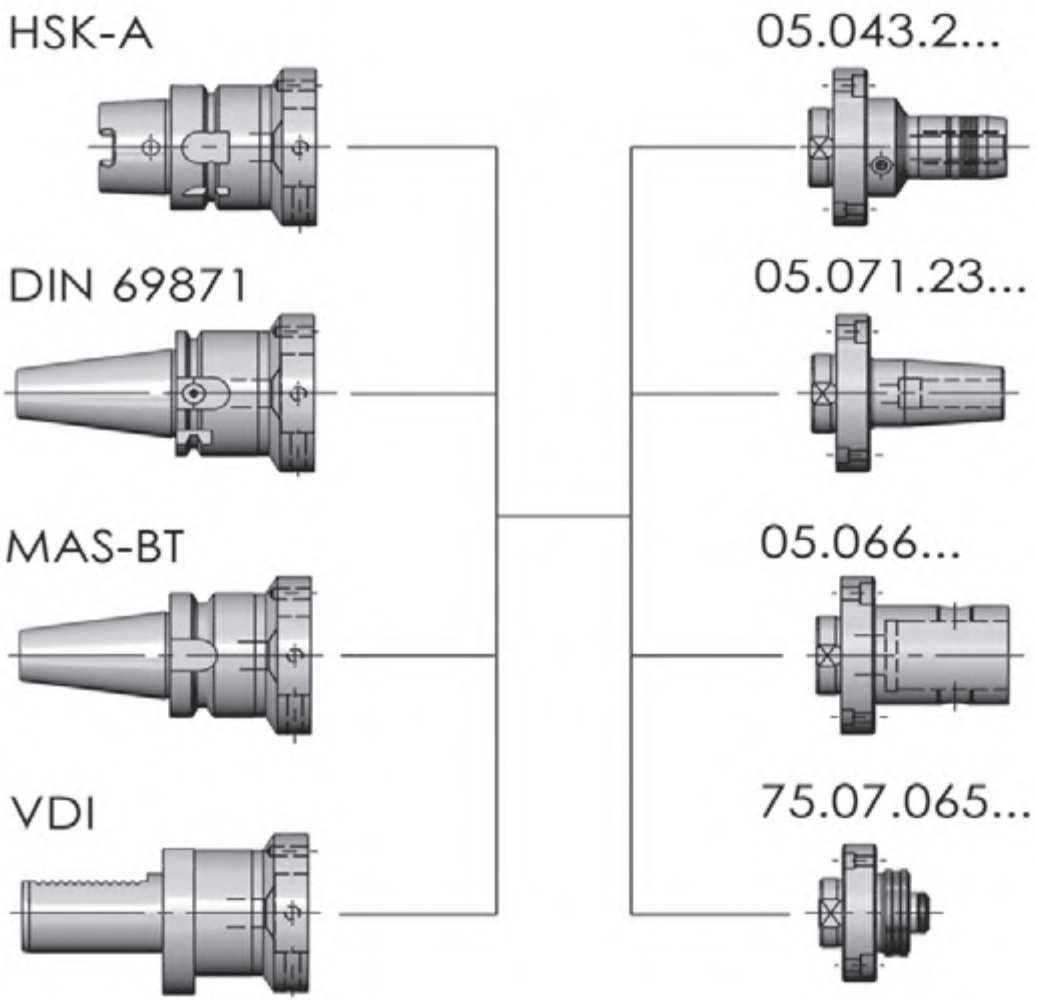
Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**HSK-A/C/E** d_1	**HSK-F** d_2	d_1	l_1	G
28.07.066.049	SK 40	25	32	45	45	16
28.07.066.050		32	40	55	55	
28.07.066.051		40	50	75	75	
28.07.066.052		50	63	95	95	
28.07.066.053		63	80	110	110	
28.07.066.054		80	100	150	150	
28.07.066.055		100	120	150	150	
28.07.066.063*	SK 40	63	80	110	110	16
30.07.066.050	SK 50	32	40	75	75	24
30.07.066.051		40	50	75	75	
30.07.066.052		50	63	75	75	
30.07.066.053		63	80	75	75	
30.07.066.054		80	100	100	100	
30.07.066.055		100	125	150	150	
30.07.066.063*	SK 50	63	80	75	75	24
30.07.066.064*		80	100	100	100	



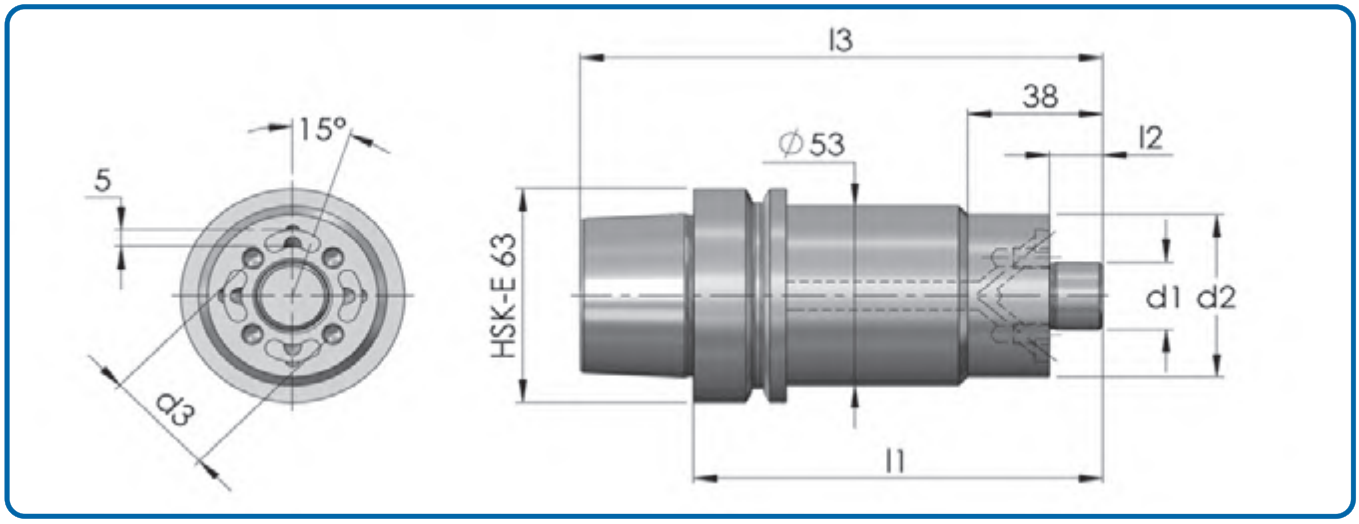
mit KM-Rohr



Verwendung:
Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften mit hö chsten Rundlaufanforderungen!
Wo Hartmetallbohrer, Fräser oder Reibahlen eingesetzt werden, um hohe Rundlaufgenauigkeiten zu erzielen, kann der Rundlauf radial justierbar eingestellt werden!

Mit dem Radial-Spannsystem kö nnen die aufgenommenen Spannwerkzeuge mit vier radial angeordneten Justierschrauben in zwei Achsen auf eine Rundlaufgenauigkeit von 0,001 mm eingestellt werden.

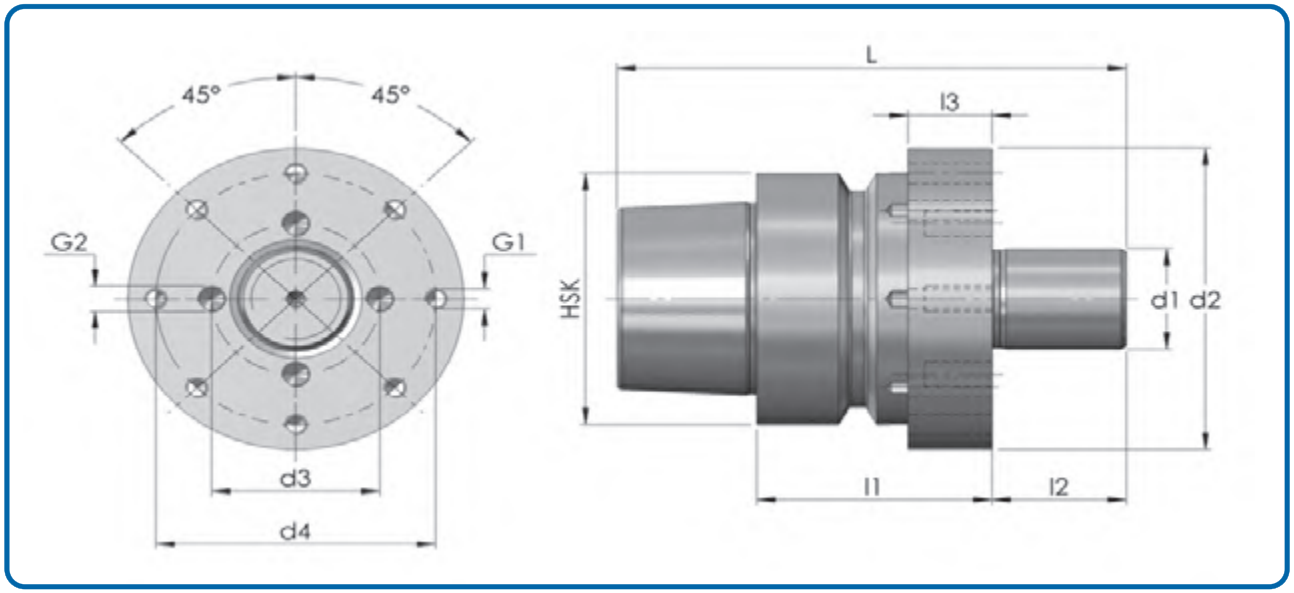
Hinweis:
Für das komplette Spannsystem sind die Aufnahmen und Spannfutter einzeln zu bestellen.



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	**d_1** (h6)	**d_2**	**d_3**	**l_1** (±0,1)	**l_2**	**l_3**	
5003-1157.00	HSK-E63	20	48	32	100	15	147	
5003-1158.00		20	48	36	100	16	148	
5003-1159.00		20	48	36	118	14	164	

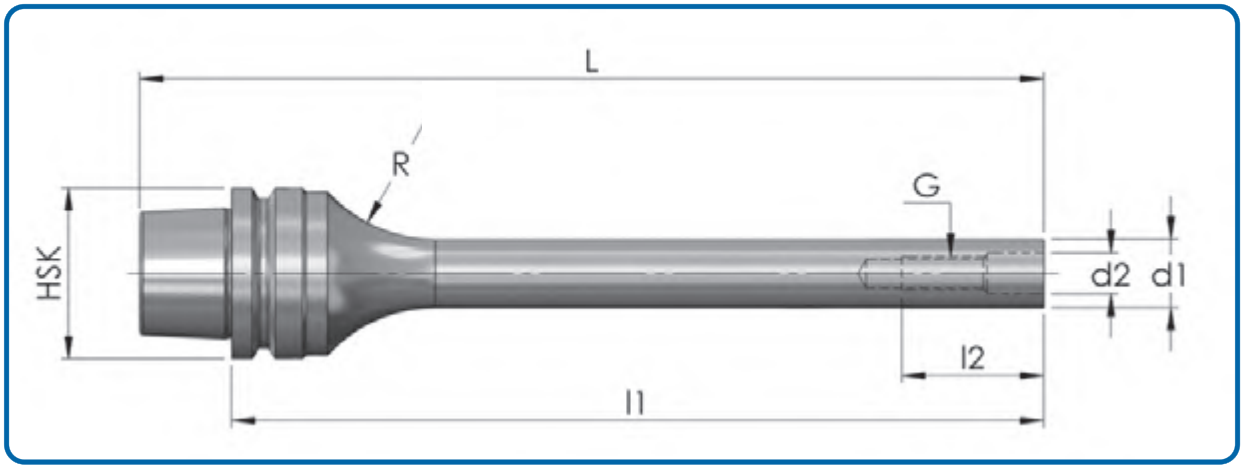
HSK-E Schleifscheibenaufnahmen – Sonder

für Werkzeugschleifmaschinen System Haas



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2	l_3	L	G_1	G_2
5003-1150.00	HSK-E50	20	60	30	50	42	24	15	91	M4	M5
5003-1151.00		20	60	30	50	62	24	15	111	M4	M5
5003-1152.00		45	108	55	98	50	28	15	78	M4	M5
5003-1153.00		51	108	61	98	50	28	15	78	M4	M5
5003-1157.00	HSK-E63	20	53	32	--	100	15	74	147	M6	M6
5003-1158.00		20	53	36	--	100	16	74	148	M6	M6
5003-1159.00		20	53	36	--	100	14	92	164	M6	M6

Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage



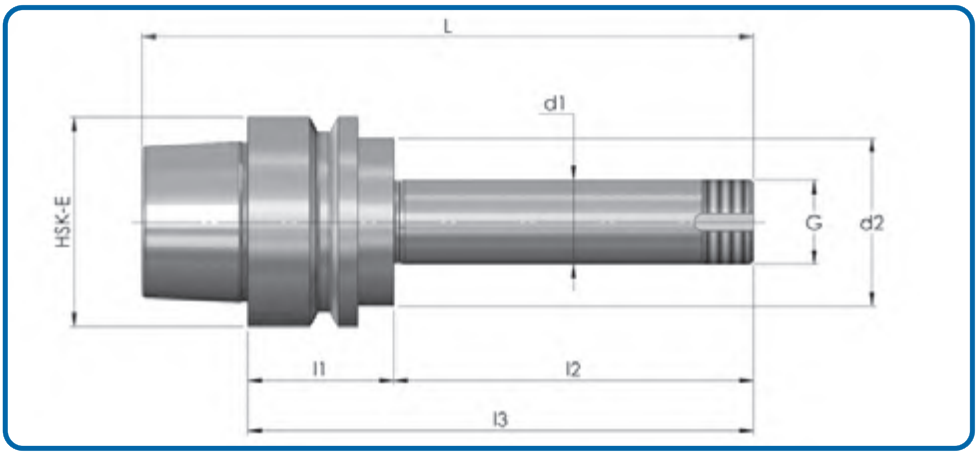
Ausführung: Schwingungsgedämpft

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	**d_1**	**d_2**	**G**	**l_1**	**l_2**	**L**	**R**	
5003-1083.00	HSK-E25	6	--	M3	77	10	90	20	
KW38363		6,7	4	M4	60	12	73	20	
KW38364		9,7	6	M5	61	25	74	20	
5003-1085.00		10	6	M5	119	20	129	20	
KW38365		11,7	6	M5	60	25	73	20	
5003-1084.00		12	6	M5	100	20	113	20	
5003-1285.00		12	6,5	M6	31	16	44	20	
5003-1264.00	HSK-E40	10,7	6	M5	80	13	100	15	

Ausführung: Nitrierstahl / Dämpfung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	**d_1**	**d_2**	**G**	**l_1**	**l_2**	**L**	**R**	
KW38367	HSK-E25	6,7	4	M4	49	12	62	20	
KW38366		9,7	6	M5	45	25	58	20	
KW38369		11,7	6	M5	60	25	73	20	
KW38370		11,7	6	M5	75	25	88	20	
KW38368		15,7	9	M8	57	25	70	20	
KW38372		15,7	9	M8	77	25	90	20	
KW38371		19,7	13	M12	64	30	77	20	
KW38373		19,7	13	M12	74	30	87	20	
KW38374		23,7	13	M12	77	30	90	20	

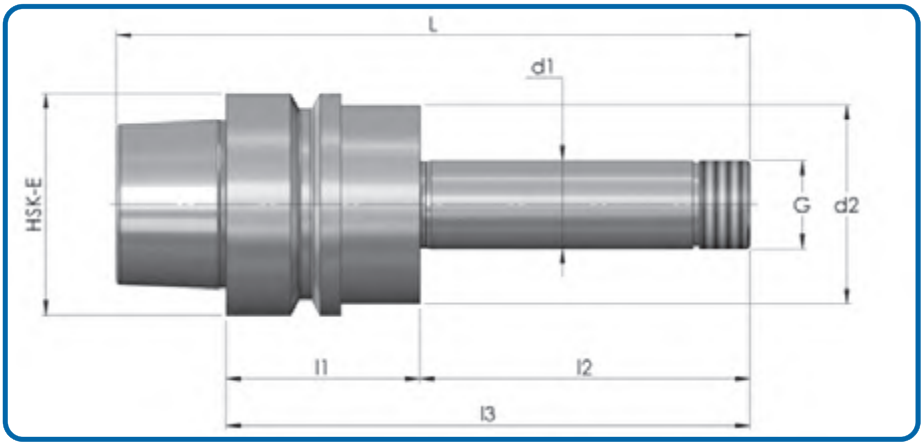
HSK-E50 Schleifscheibenaufnahme
mit Längsnuten im Zapfen



* ohne Kühlmittelrohrgewinde

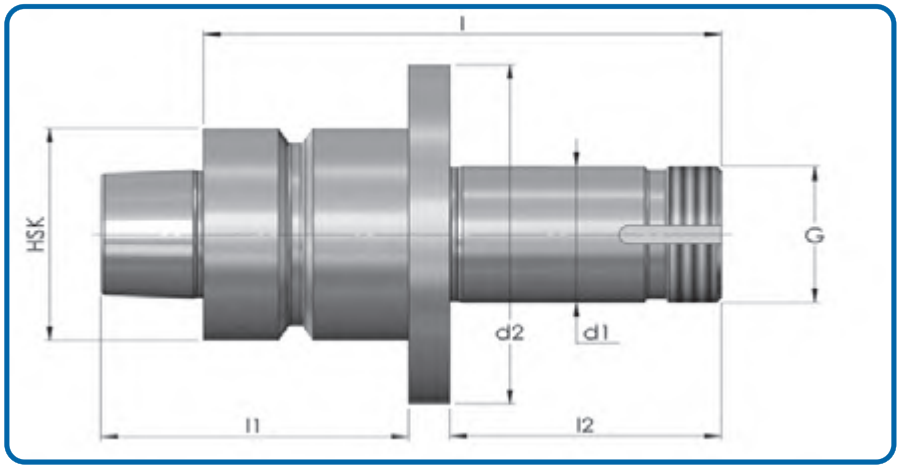
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	**d_1**	**d_2**	**G**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**L**
5003-809.00	HSK-E50	20	35	M 20x1	28	27	55	80
5003-808.00		20	35	M 20x1	28	57	85	110
5003-1287.00		20	35	M 20x1	38	48	86	111
5003-1454.00*		20	35	M 20x1	27	55	82	107
5003-1203.00*		20	35	M 20x1	27	85	112	137
5003-1416.00		20	40	M 20x1	34,5	85	119,5	144,5
5003-1131.00*		20	50	M 20x1	42	40	82	107
5003-1453.00*		20	50	M 20x1	42	60	102	127
5003-1068.00	HSK-C/E50	20	50	M 20x1	58	48	106	131
5003-171.00	ähnl. HSK-C50	20	40	M 20x1	34	38	72,5	97,5
5003-170.00		20	40	M 20x1	34,5	65	99,5	124,5
5003-169.00		20	40	M 20x1	34,5	85	119,5	144,5

HSK-E50 Schleifscheibenaufnahme
ohne Längsnuten im Zapfen



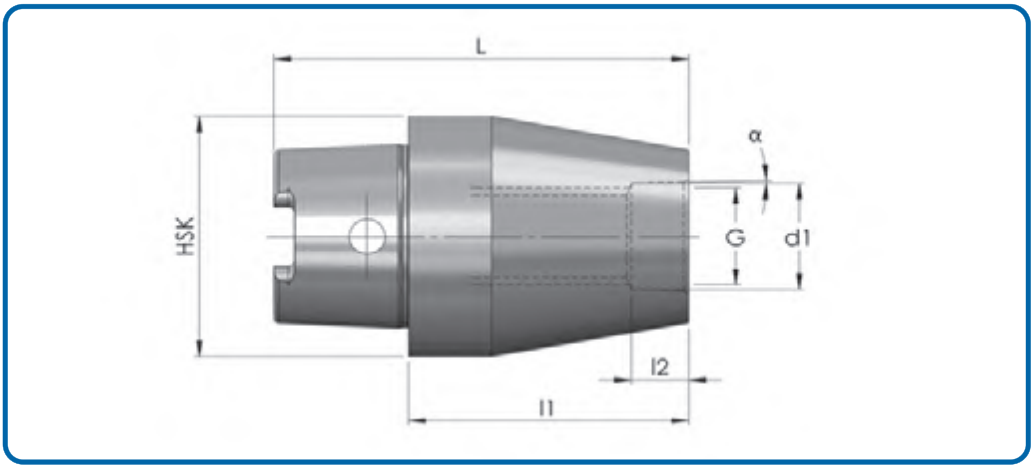
* ohne Kühlmittelrohrgewinde

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	**d_1**	**d_2**	**G**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**L**
5003-1073.00	HSK-E50	20	45	M 20x1	50	35	85	110
5003-901.00*		20	50	M 20x1,5	26	75	101	126
5003-1074.00		20	45	M 20x1	44	75	109	114
5003-902.00*		20	50	M 20x1,5	26	100	126	151
5003-587.00*		20	50	M 20x1	50	60	110	135
5003-586.00*		20	50	M 20x1	50	100	150	175
5003-781.00	HSK-E63	20	34	M 16x1	49	55	104	136
5003-782.00		20	34	M 16x1	49	70	119	151
5003-783.00		20	34	M 16x1	49	80	129	161
5003-1829.00		22	60	M 20x1,5	46	75	106	153

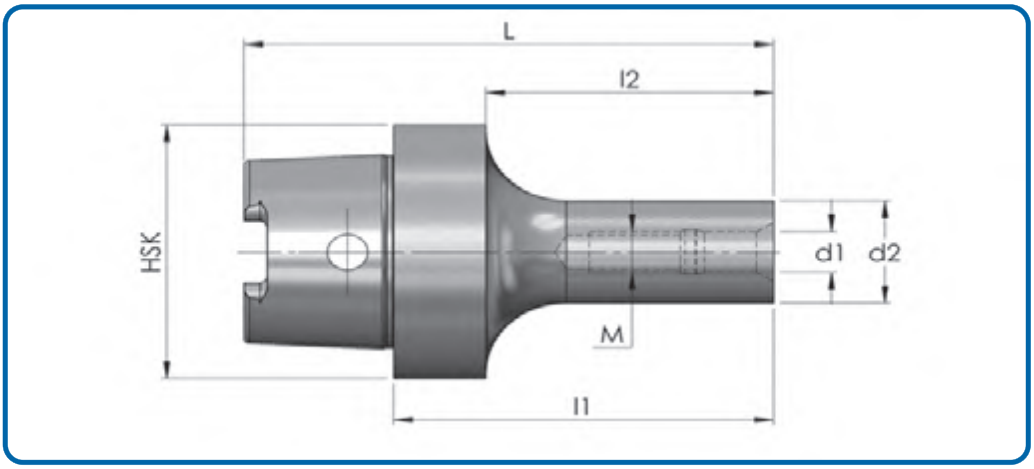


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	**d_1**	**d_2**	**G**	**l**	**l_1**	**l_2**
5003-773.00	HSK-F50	32	80	M32x1,5	138	60	90
5003-774.00/-657.00		32	80	M32x1,5	101	60	53
5003-1297.00	HSK-C63	76	101	M50x1,5	151	122	51
5003-1298.00		76	101	M50x1,5	191	162	51
5003-1068.00		20	60	M50x1,5	131	35	48

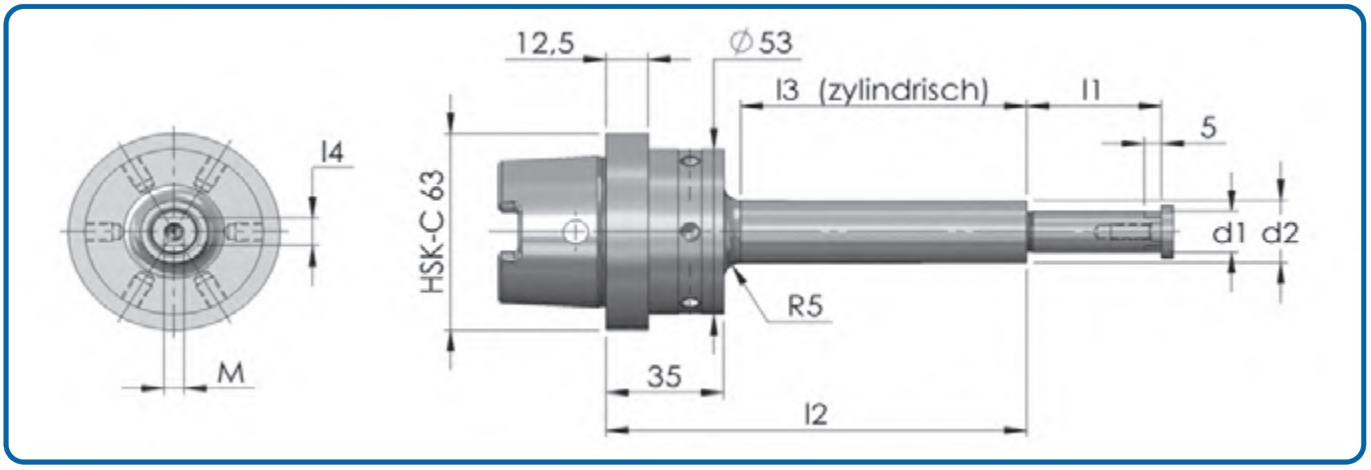
Weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	d_1	a	**G**	l_1	l_2	**L**
5003- 880.00	HSK-C25	11	1°26'	M10	27	5,5	40
5003- 879.00		13,3	1°26'	M12x1	27	5,5	40
5003- 876.00	HSK-C40	13,3	1°26'	M12x1	28	5,5	48
5003- 878.00		18,4	1°26'	M14	35	7,5	55
5003- 877.00		36	-	M36x2	110	51	130
5003-1215.00	HSK-C63	13,3	1°26'	M12x1	36	5,5	68
5003- 882.00		18,4	1°26'	M14	36	7,5	68
5003- 881.00		36	-	M36x2	110	51	142



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	d_1	d_2	**M**	l_1	l_2	**L**
5003- 874.00	HSK-C25	4	10	M 4	33	25	46
5003- 873.00		4	7,5	M 4	38	30	51
5003- 899.00		6,2	12	M 6	38	25	51
5003- 872.00		6,5	9,5	M 6	48	40	61
5003-1072.00		6,5	14	M 6	33	25	33
5003- 875.00	HSK-C40	10	17	M 8	50	40	70
5003- 884.00		10	17	M 8	67	55	70
5003-1647.00	HSK-C50	4,5	10	M 4	70	50	95
5003-1648.00		6,5	15	M 6	40	20	65
5003-1649.00		6,5	15	M 6	90	70	115
5003-1650.00		8,5	20	M 8	70	50	95
5003-1651.00		10,5	25	M10	80	60	105
5003-1652.00		10,5	25	M10	140	120	165
5003- 166.00	HSK-C63	10	23	M10	105	92,5	137
5003- 168.00		12	28	M12	135	122,5	167
5003- 167.00		14	33	M12	175	162,5	207

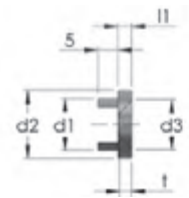


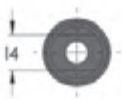
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	**d_1** (h6)	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**l_4**	**M**
5003-1142.00	HSK-C63	13	20	40	125	85	8,9	M5
5003-1143.00		13	20	40	210	170	8,9	M5
5003-1144.00		16	25	40	150	110	9,9	M6
5003-1145.00		16	25	40	230	190	9,9	M6
5003-1146.00		20	32	40	155	115	11,9	M8
5003-1147.00		20	32	40	205	165	11,9	M8
5003-1148.00		20	32	40	250	210	11,9	M8

Zubehörteile

Spannelemente

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**t**	**l_1**	**l_4**
5009-484.00	13	20	12,5	3	3,5	9
5009-485.00	16	25	14,5	3,5	4	10
5009-486.00	20	32	19	4,5	5	12





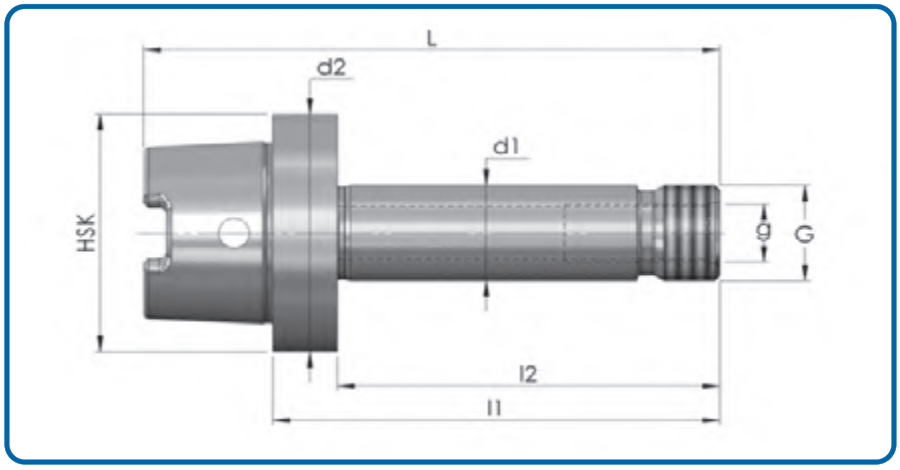
Zum Spannen wird eine Senkschraube DIN 7991 benötigt!

Distanzscheiben

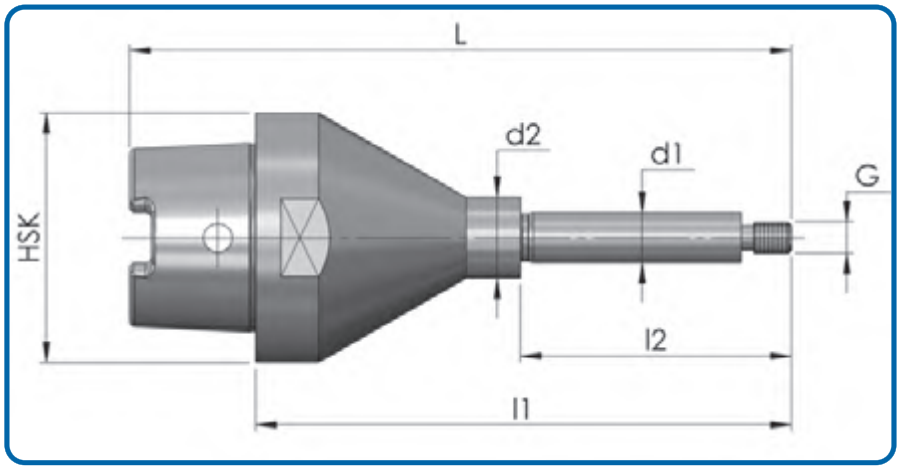
Breite (b)	**Bestell-Nr.** ø13 x ø20	**Bestell-Nr.** ø16 x ø25	**Bestell-Nr.** ø20 x ø32
1 mm	5009-487.01	5009-488.01	5009-489.01
2 mm	5009-487.02	5009-488.02	5009-489.02
3 mm	5009-487.03	5009-488.03	5009-489.03
6 mm	5009-487.04	5009-488.04	5009-489.04
10 mm	5009-487.05	5009-488.05	5009-489.05
15 mm	5009-487.06	5009-488.06	5009-489.06
Set (alle 6 Abmessungen)	5009-487.00	5009-488.00	5009-489.00

HSK-C Schleifscheibenaufnahme – Sonder

weitere Größen und Ausführungen auf Anfrage



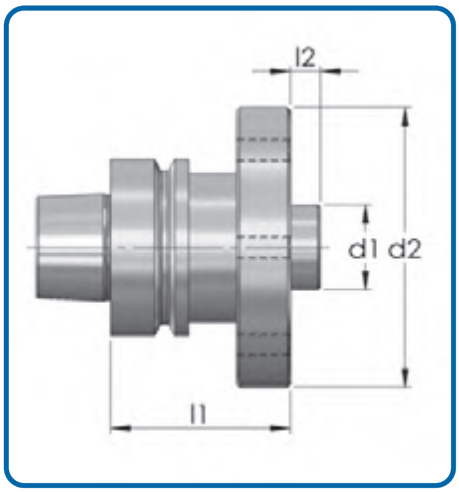
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	**d_1**	**d_2**	**G**	**l_1**	**l_2**	**L**	**g**
5003-989.00	HSK-C50	20	50	M 20x1,5	86,5	74	111,5	M12 x 1



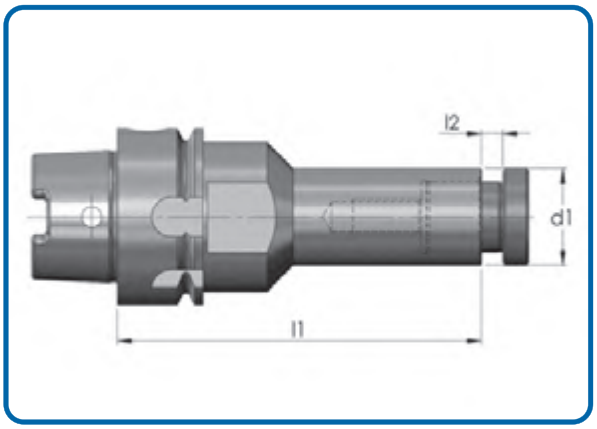
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK**	**d_1**	**d_2**	**G**	**l_1**	**l_2**	**L**
5003- 724.00	HSK-C36/46	20	46	M 20x1	62	45	78
5003- 723.00		20	46	M 20x1	97	80	113
5003- 654.00	HSK-C40	8	13	M 8x1	60	30	80
5003- 847.00		8	13	M 5	85	43	105
5003- 655.00		12	16	M 12x1	60	20	80
5003- 958.00		13	22	M 8	89	45	109
5003- 893.00		16	28	M 10	89	45	109
5003- 1082.00		16	25	M 10	99	56	119
5003- 843.00	HSK-C50	12	32	M 10x1	58	28	83
5003- 736.00	HSK-C63	10	16	M 10x 1	149	33	181
5003- 720.00		20	25	M 16x1	150	92	182

Sägeblattaufnahmedorne

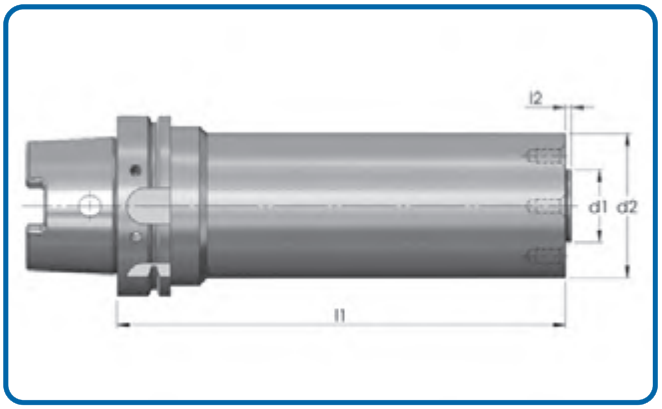
nach Kundenvorgabe



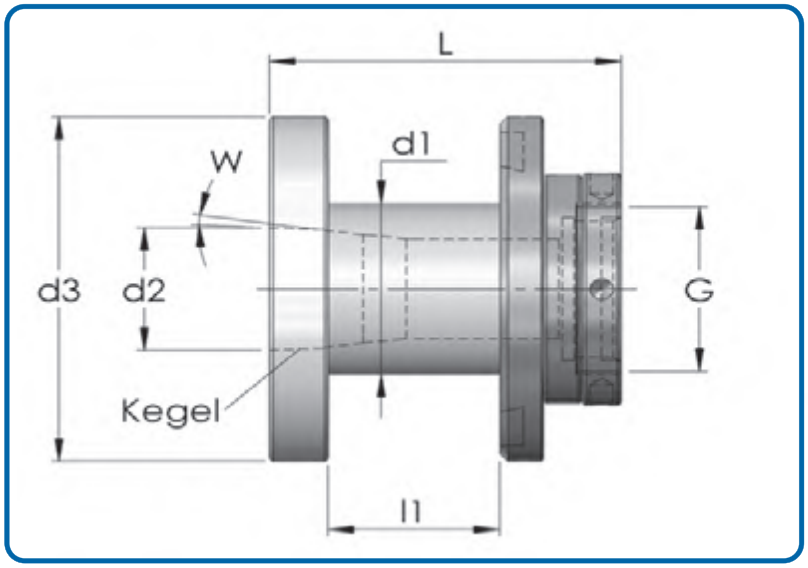
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cone	d_1	d_2	l_1	l_2
5003-2541.00	HSK-A63	30	160	60	2
5003-1930.00		50	180	86,5	3,5
5003-2199.00	HSK-A80	40	250	80	2,5
5003-1929.00		40	250	80	3
5003-1697.00	HSK-A100	40	120	399	10
5003-2353.00	HSK-F63	30	90	120	2,5
5003-2636.00		30	100	60	10



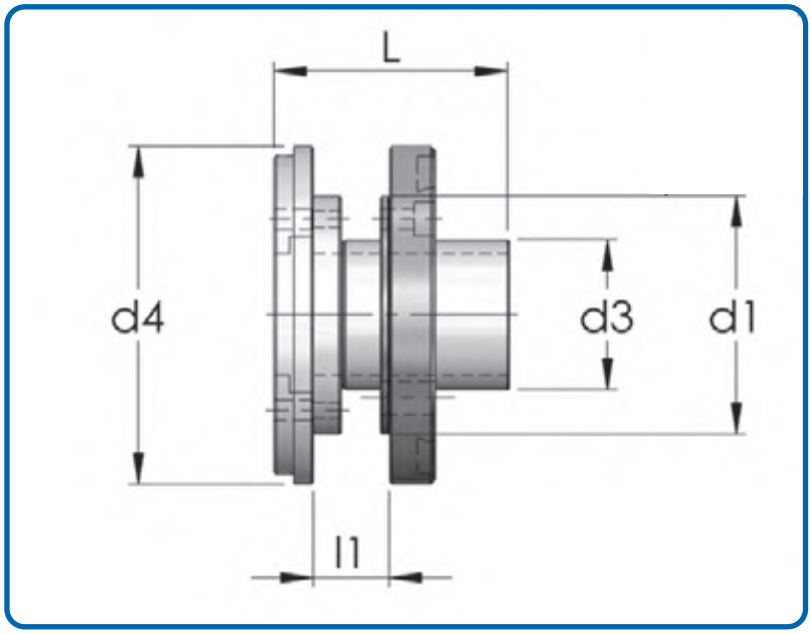
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cone	d_1		l_1	l_2
5003-2131.00	HSK-A40	22		85	3-8
5003-2132.00	HSK-A50	22		85	3-8
5003-2306.00	HSK-E40	22		85	3-8



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cone	d_1	d_2	l_1	l_2
5003-2607.00	HSK-A63	15	40	130	2,5
5003-2620.00	HSK-A100	22	60	60	3,2
5003-2372.00		30	80	195	7
5003-2621.00		40	80	195	3,2
5003-2622.00		40	80	245	3,2
5003-2168.00		40	80	295	3,2
5003-2519.00		40	80	365	3,2
5003-2572.00		116	120	139	16
5003-2571.00		116	120	189	16



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	w	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**G**	**l_1**	**L**	
4003-112.00	1:5,715	5°	36	36	101	M50x1,5-LH	min. 42,5	90	
4003-028.00	1:6	4°45'50"	58	58	120	M75x1,5-LH	min. 47	85	

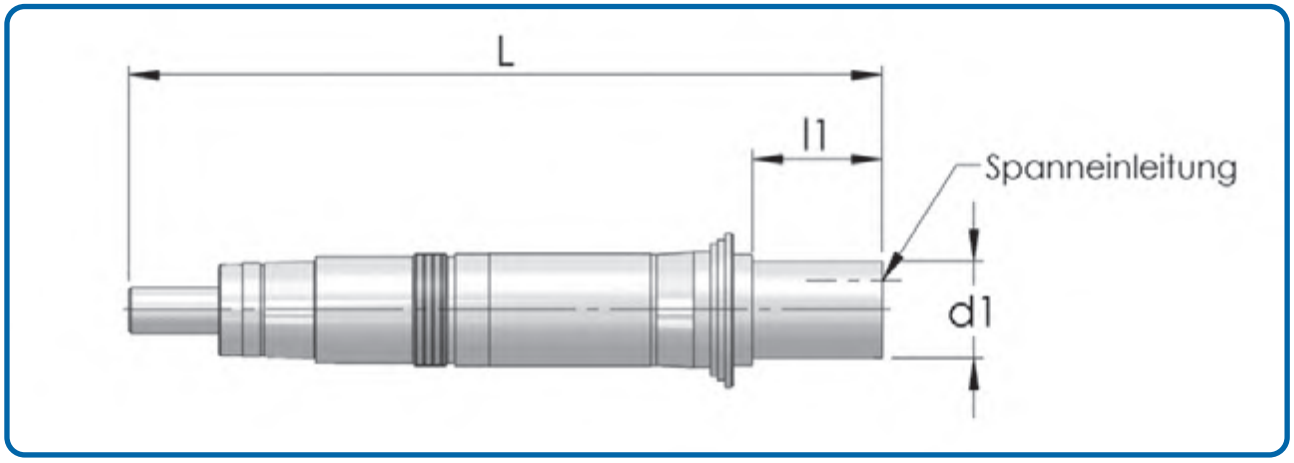


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**d_4**	**l_1**	**L**	
4003-087.00	127	65	80	180	min. 20	120	

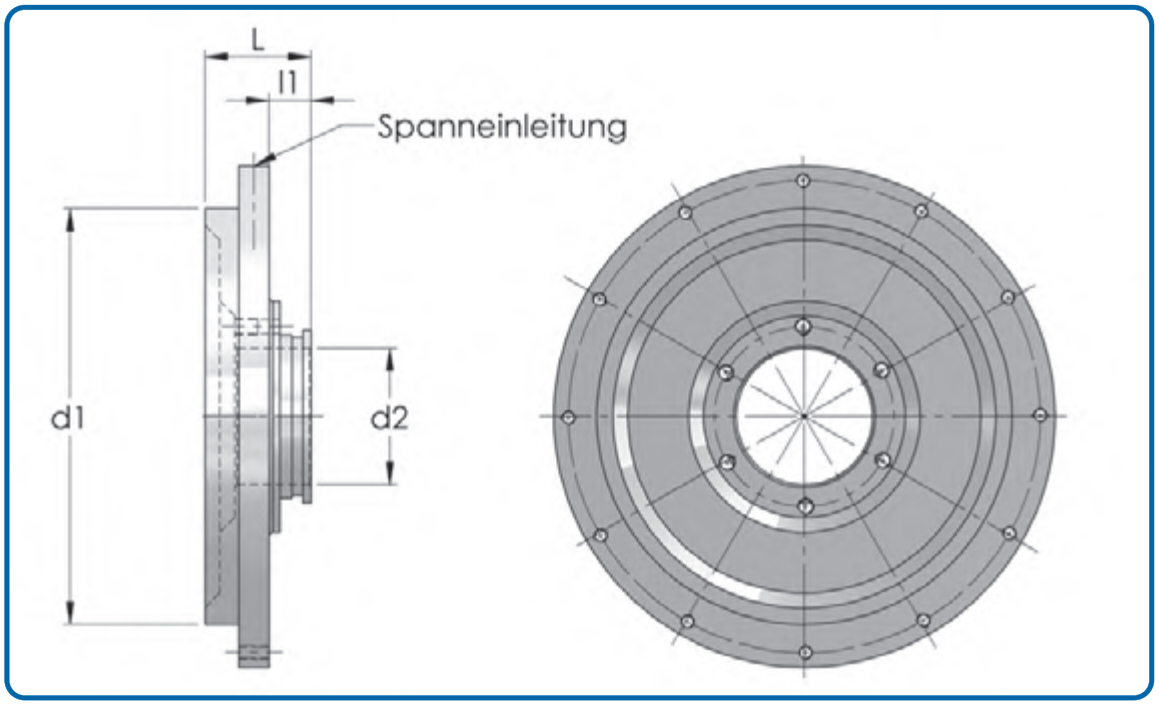


Art.-Nr. 4008-013.00 **ø79 x ø52 x 209,5**

weitere Abmessungen zum Beispiel:
Art.-Nr. 4008-014.00 **ø79 x ø63 x 214,5**



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	l_1	L	
4008-001.00	52	71	412	
4008-002.00	80	90	568	



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	l_1	L	
4003-008.00	99,9	203,7	25	78	
4003-050.00	99,9	304,9	25	78	



HSK-A100 x ø 10 x ø 23 x 260
Art.-Nr. 4004-422.00

„Rank und schlank"



SK-40 x ø 25 x ø 32 x 190
Art.-Nr. 4004-608.00

Aufsteckfräserdorne-Dehndorn



BT40 x ø 32 x 100 AD + B

Art.-Nr. 39.02.045. -S-

Dehndorne zur Zentrierung / Rundlauf-Steigerung, Dämpfung somit sehr gute Oberfläche und Standzeiterhöhung bei PKD Schneiden!



HSK-63 Hydro-Dehndorn



ø 22 als Aufsteckfräserdorn

HSK-C63 x ø 22 x 31 x 62,5
Art.-Nr. 4003-089.00

HSK-63 Hydro-Dehndorn



HSK-A63 x ø 20 x 34 x 160
Art.-Nr. 4003-131.00

HSK-C25 Hydro-Dehndorn



HSK-C25 x ø 6,5 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-105.00

HSK-C25 x ø 0,8 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-106.00

HSK-C25 x ø 10,0 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-110.00

zum Spannen von Schleifscheiben

HSK-C25 Hydro-Dehndorn



Hydro-Spindel mit Reduziereinsätzen automat. Druckbeaufschlagung durch Zugstange!

ø 32 x ø 16 x 66
Art.-Nr. 4009-615.00

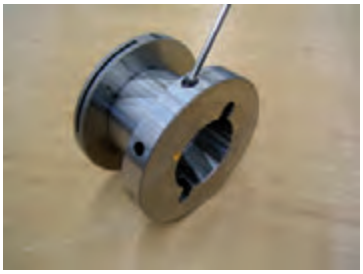
ø 32 x ø 100 x 516
Art.-Nr. 4008-007.00



Hydro-Dehndorn-Flansch auf Spindel montiert!!!!

Hydro-Dehndorn-Flansch mit Kegel 1:6

Art.-Nr. 4003-028.00 mit



Hydro-Dehndorn-Flansch

ø 101 x Kegel 5° x ø 51 x M50 x 1,5 x 93
Art.-Nr. 4003-1128.00





ø 368 x ø 304,9 x 78
Art.-Nr. 4003-008.00



Hydroflansch ø 304

Zur Zentrierung von CBN-Schleifscheiben



Hydro-Dehndorn

SK40 DIN 2080
SK40 x ø 27 x 500
Art.-Nr. 4003-103.00

SK40 x ø 22 x 500
Art.-Nr. 4003-



Dehndorn - Spindeln

zyl. Hydro-Dehndorn ø 20
ø25 x ø 49 x ø 20 x M18 x 140 mm

Spannlänge ø 70 x 490 mm
Besonderheit 2-fache Spanneinleitung stirnseitig links/rechts - Spanneinleitung

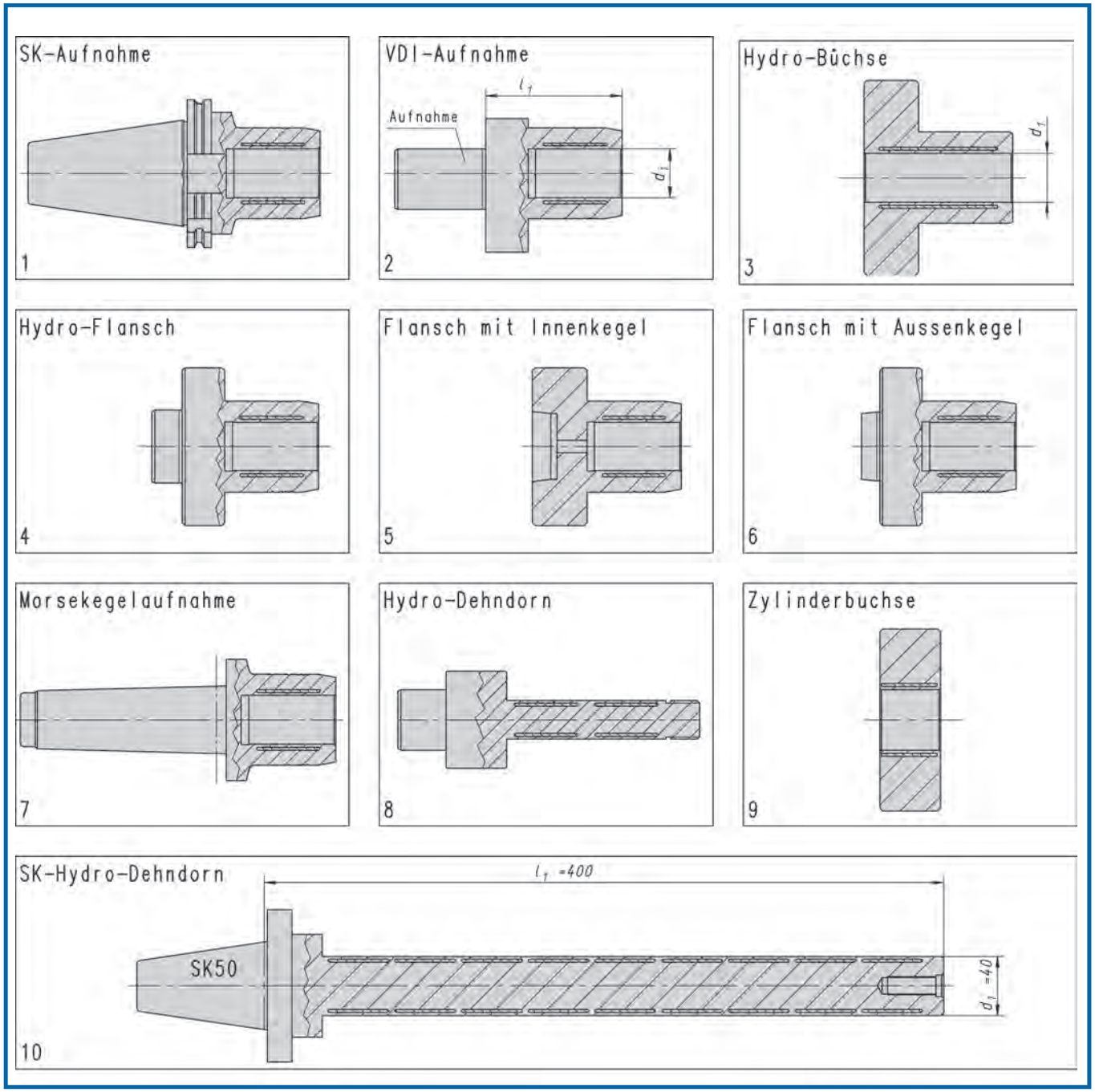
Zum Spannen von Hohlkörpern / Pinolen







Beispiele für Sonderteile



Ihre Anfrage: Beispiel: Nr. 3
Kegel/Aufnahme: ł 110 mm
Durchmesser d1: ł 25 mm
L nge l1: 80 mm

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 0150314 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 0150314 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

Katalognotiz

Dieser Katalog, seine grafische Gestaltung und das verwendete Artikelnummernsystem sind urheberrechtlich geschützt. Der Katalog wird unseren Kunden kostenlos zur Verfügung gestellt, er ist jedoch unser jederzeit rückforderbares Eigentum.

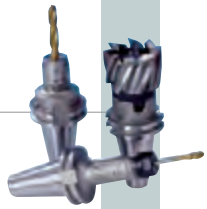
Nachdruck und jede Art von Vervielfältigung – auch auszugsweise – ist nur zulässig mit schriftlicher Genehmigung der Firma

GEWEFA GmbH & Co., Präz.-Werkzeugfabrik, Josef-Mayer-Str. 50, 72393 Burladingen

DIN 69893 HSK



DIN 69871 SK / GEWEFA + Plananlage



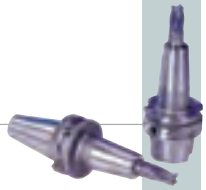
MAS-BT / GEWEFA + Face Contact



Hydrodehn-Spannfutter, Dehndorne,
RadAx®, SECURLOK®, HYDROPIN®



InduTerm® Schrumpffutter



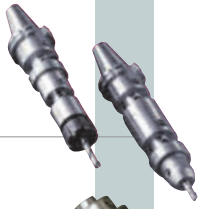
Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®



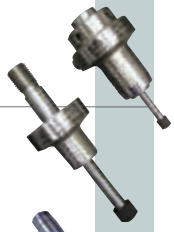
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Synchrofutter, Gewefa-synchro®



Werkzeugsysteme
Geweflex® Gewefix®



Gewefa Grindtec®



Spindeln/Sonderwerkzeuge



GEWEFA
Fertigungs - Programm

GEWEFA®
- SPANNWERKZEUGE -

GEWEFA-GrindTec®

WERKZEUGSCHLEIFEN

GEWEFA® GERMANY

Josef C. Pfister GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50,
D-72393 Burladingen

Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD.

Edinburgh Way,
Leafield Industrial Estate,
Corsham, Wiltshire SN 13 9XZ, UK

Tel.: +44 1225 811666
Fax: +44 1225 811388
E-mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road,
Suite F,
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com

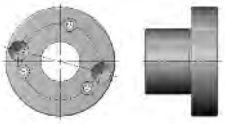
GEWEFA®
- SPANNWERKZEUGE -

GEWEFA®
Holz



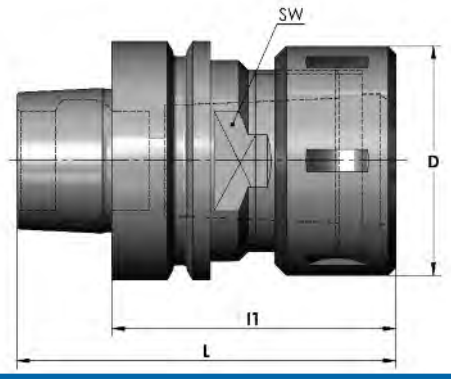
Werkzeuge für die Holzbearbeitung

Inhaltsverzeichnis

Spannzangenfutter ER/OZ HSK-F, SK	2 - 4	
Spannzangen + Muttern ER/OZ + Drehmomentschlüssel	5 - 6	
Hydro-Dehnspannfutter HSK-E/F, SK, MAS-BT	7 - 10	
Reduzierstücke für Hydrofutter	11	
Kurzbohrfutter HSK-F, SK	12 - 13	
InduTerm® Schrumpffutter HSK-F, SK, MAS-BT	14 - 16	
Hydro-Dehndorne HSK-A/E/F, HSK-63W85	17 - 24	
Aufsteckfräsdorne HSK-F, HSK-63/85	25 - 29	
Fräsdorne System R	30 - 31	
Aufnahmeschäfte HSK x HSK / SK x HSK	32 - 33	
Kontrolldorne HSK-A/E/F	34	
Hydrobüchsen	35 - 37	
Rohlinge HSK - A/E/F	38 - 39	

Spannzangenfutter OZ

DIN 69893 HKS-F für Spannzangen mit Kegel 1:10 DIN 6391/ 6388



collet chuck OZ
for collets with cone 1:10/
DIN 6391/6388
DIN 69893 HSK-F

Mandrins porte-fraises OZ
avec cône 1:10/DIN 6391/6388
DIN 69893 HSK-F

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel max. 0,005 mm

Lieferumfang: Mit Spannmutter

Hinweis: Spannzangen nach Art.- Nr.: 05.021. und 05.028.

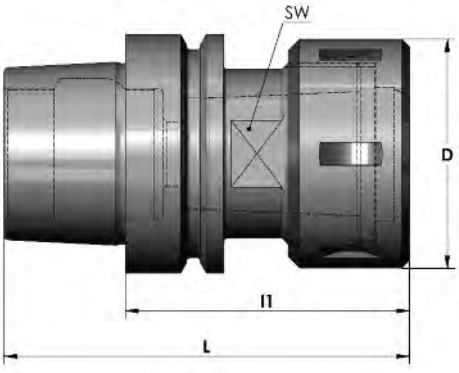
gewuchtet: G= 6,3 n= 24 000/min

Bestell-Nr.	HSK-d	Spannbereich	D	L	l_1	SW
170.05.006.020	HSK- F 50	2-25	60	100	75	46
170.05.006.021		2-25	60	140	115	46
171.05.006.020	HSK- F 63	2-25	60	100	75	46
171.05.006.021		2-25	60	140	115	46
171.05.006.024		6-40	85	140	115	60
171.05.006.025		2-25	60	100	75	46

rostfrei

Spannzangenfutter OZ

DIN 69893 HSK-F für Spannzangen mit Kegel 1:10 DIN 6391/ 6388



collet chuck OZ
for collets with cone 1:10/
DIN 6391/6388
DIN 69893 HSK-E

Mandrins porte-fraises OZ
avec cône 1:10/DIN 6391/6388
DIN 69893 HSK-F

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel max. 0,005 mm

Lieferumfang: Mit Spannmutter

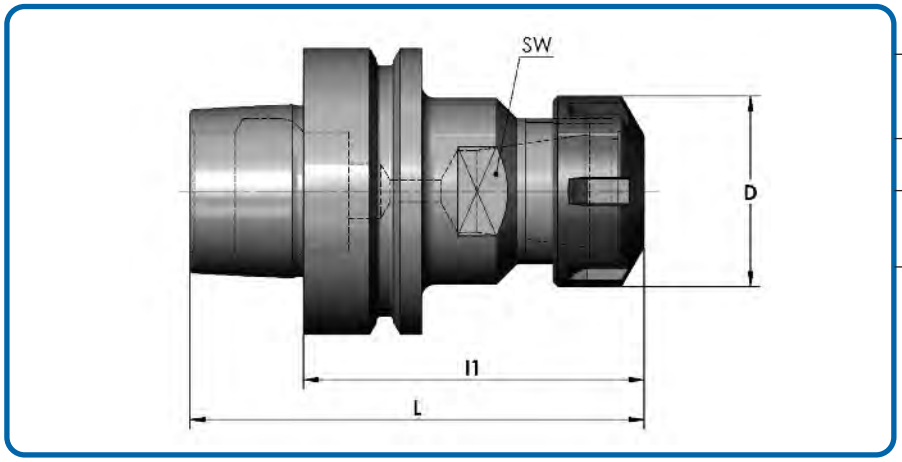
Hinweis: Spannzangen nach Art.- Nr.: 05.021. und 05.028.

gewuchtet: G= 6,3 n= 24 000/min

Bestell-Nr.	HSK-d	Spannbereich	D	L	l_1	SW
86.05.006.020	HSK- E 63	2-25	60	103	78	46

Spannzangenfutter ER

DIN 69893 HSK-F für Spannzangen mit Kegel 8° DIN 6499



collet chuck ER
DIN 69893 HSK-F

Mandrins porte-fraises ER
DIN 69893 HSK-F

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom HSK zum Innenkegel max. 0,005 mm

Lieferumfang: Mit Spannmutter

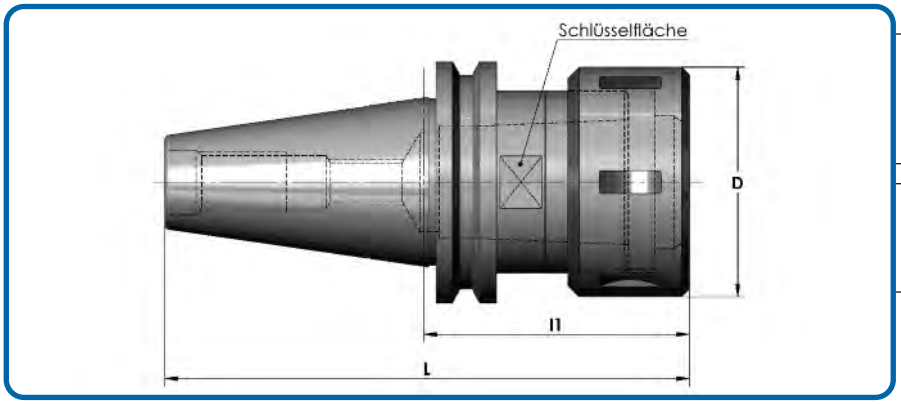
Hinweis: Spannzangen nach Art.- Nr.: 05.027.

gewuchtet: G= 6,3 n= 24 000/min

Bestell-Nr.	HSK-d	Spannbereich	D	L	l_1	SW
170.05.008.003	HSK- F 50	1-16 ER25	42	90	70	36
170.05.008.006		2-20 ER32	50	85	65	36
170.05.008.004		2-20 ER32	50	100	80	36
170.05.008.005		3-26 ER40	63	100	80	46
171.05.008.020	HSK - F 63	1-16 ER25	42	100	75	41
171.05.008.012		2-20 ER32	50	100	75	41
171.05.008.006		3-26 ER40	63	100	75	46
171.05.008.004		3-26 ER40	63	115	90	46
171.05.008.007		3-26 ER40	63	150	125	46
172.05.008.020	HSK - F 80	1-16 ER25	42	107	75	36
172.05.008.003		2-20 ER32	50	112	80	36
172.05.008.004		3-26 ER40	63	112	80	58

Spannzangenfutter OZ

DIN 69871 ohne Mitnehmernuten für Spannzangen mit Kegel 1:10 DIN 6391/6388



collet chuck OZ without drive nut for collets with cone 1:10/DIN 6388

Mandrins porte-fraises OZ, sans enclenche par pinces de serrage avec cône 1:10/DIN 6388

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom SK zum Innenkegel max. 0,005 mm

Lieferumfang: Mit Spannmutter

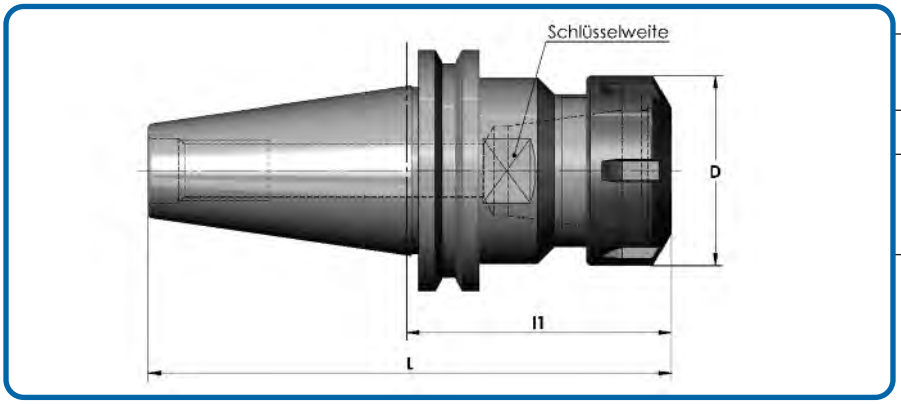
Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr.: 05.021. und 05.028.

gewuchtet: G= 6,3 n= 15 000/min

Bestell-Nr.	Kegel	Spannbereich	D	L	l_1	SW
64.05.006.009	SK- 30	2-25	60	107,8	70	46
64.05.006.011		2-25	60	117,8	75	46
64.05.006.010		2-25	60	122,8	80	46
64.05.006.012		2-25	60	197,8	150	46
28.05.006.020	SK- 40	2-25	60	138,4	70	46
28.05.006.022		2-25	60	158,4	90	46
28.05.006.021		3-32	72	158,4	90	60

Spannzangenfutter ER

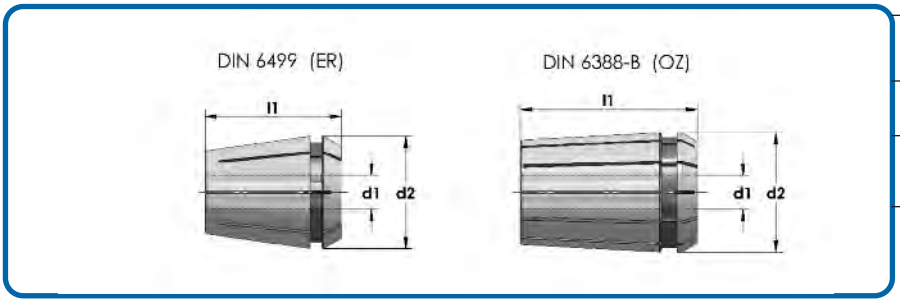
DIN 69871 ohne Mitnehmernuten für Spannzangen 8° DIN 6499



collet chuck ER without drive nut

Mandrins porte fraises ER sans enclenche

Bestell-Nr.	Kegel	Spannbereich	D	L	l_1	SW
64.05.008.115	SK 30	1-10 ER16	28	147,8	100	24
64.05.008.019		2-20 ER32	50	97,8	50	47
64.05.008.020		2-20 ER32	50	117,8	70	41
64.05.008.021		3-26 ER40	63	104,8	57	47
28.05.008.031	SK 40	2-20 ER32	50	138,4	70	41
28.05.008.030		3-26 ER40	63	138,4	70	47



Collets ER/OZ

Pinces de serrage ER/OZ

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Ausführung: Bitte beachten Sie, daß verschiedene Größen von Fräserspannfutter lieferbar sind und folglich Spannzangen in verschiedenen Spannbereichen zu berücksichtigen sind.

Anmerkung: Die ER-Spannzagen sind mit unseren Fräserspannfutter ER aufnehmbar.

Spannzangen ER DIN 6499

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_2	l_1
05.027.020	2-20 ER32 (470E)	2	33	40
05.027.021		3		
05.027.022		4		
05.027.023		5		
05.027.024		6		
05.024.025		7		
05.027.026		8		
05.027.027		9		
05.027.028		10		
05.027.029		11		
05.027.030		12		
05.027.031		13		
05.027.032		14		
05.027.033		15		
05.027.034		16		
05.027.035		17		
05.027.036		18		
05.027.037		19		
05.027.038		20		
05.027.040	3-26 ER40 (472E)	3	41	46
05.027.041		4		
05.027.042		5		
05.027.043		6		
05.027.044		7		
05.027.045		8		
05.027.046		9		
05.027.047		10		
05.027.048		11		
05.027.049		12		
05.027.050		13		
05.027.051		14		
05.027.052		15		
05.027.053		16		
05.027.054		17		
05.027.055		18		
05.027.056		19		
05.027.057		20		
05.027.058		21		
05.027.059		22		
05.027.060		23		
05.027.061		24		
05.027.062		25		
05.027.063		26		

Spannzangen OZ DIN 6388

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_2	l_1
05.028.105	2-25 (462E)	4	35,05	52
05.028.106		4,5		
05.028.107		5		
05.028.108		5,5		
05.028.109		6		
05.028.110		6,5		
05.028.111		7		
05.028.112		7,5		
05.028.113		8		
05.028.114		8,5		
05.028.115		9		
05.028.116		9,5		
05.028.117		10		
05.028.118		10,5		
05.028.119		11		
05.028.120		11,5		
05.028.121		12		
05.028.122		12,5		
05.028.123		13		
05.028.124		13,5		
05.028.125		14		
05.028.126		14,5		
05.028.127		15		
05.028.128		15,5		
05.028.129		16		
05.028.130		16,5		
05.028.131		17		
05.028.132		17,5		
05.028.133		18		
05.028.134		18,5		
05.028.135		19		
05.028.136		19,5		
05.028.137		20		
05.028.138		20,5		
05.028.139		21		
05.028.140		21,5		
05.028.141		22		
05.028.142		22,5		
05.028.143		23		
05.028.144		23,5		
05.028.145		24		
05.028.146		24,5		
05.028.147		25		

Spannzangenmutter
+ Zubehör

Spannmutter UM-ER
n <15 000/min



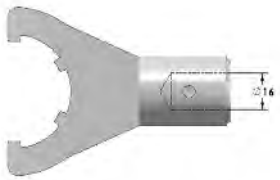
Bestell-Nr.	
05.029.402	ER 32
05.029.403	ER 40

Spannmutter HU-ER
n >15 000/min



Bestell-Nr.	
05.029.434	ER 32
05.029.435	ER 40

Schlüsseleinsatz-ER



Bestell-Nr.	
05.029.352	ER 32
05.029.353	ER 40

Spannmutter-OZ



Bestell-Nr.	
05.029.002	2-25

Schlüsseleinsatz-OZ



Bestell-Nr.	
05.029.252	2-25

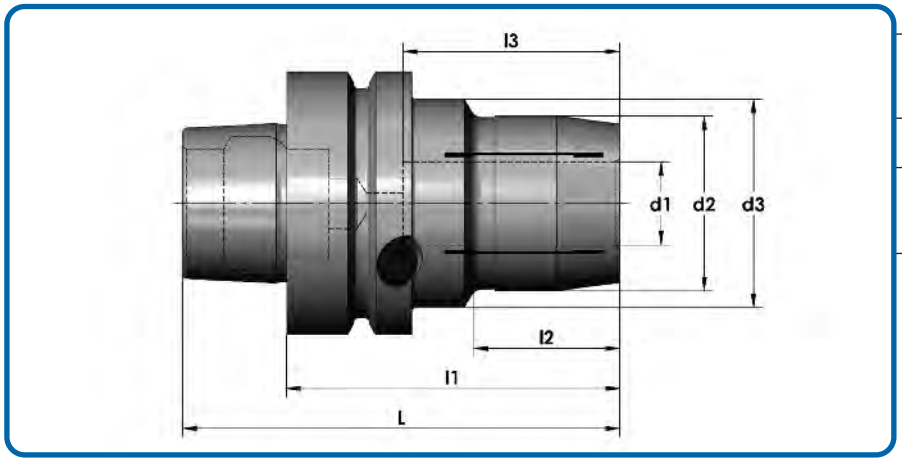
Drehmomentschlüssel

20 - 150 NM



Bestell-Nr.	Spannbereich (ø in mm)	Drehmomente (Nm)
05.029.701	1 - 6	80
	7 - 10	100
	11 - 15	120
	16 - 40	150

Hydro-Dehnspannfutter
DIN 69893 HSK-F



Hydraulic chuck
DIN 69893 HSK-F

Mandrin expansible
DIN 69893 HSK-F

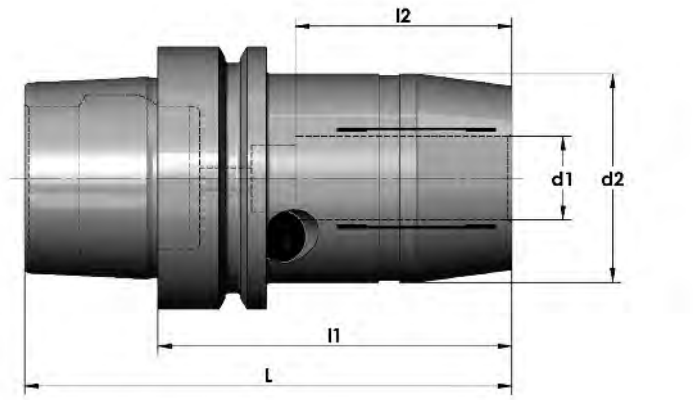
Verwendung: Für Zylinderschäfte nach DIN 1835 Form A+ B und Din 6535, Form HA+ HB

Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

gewuchtet: G= 6,3 n= 24 000/min

Bestell-Nr.	HSK-d	d_1	d_2	d_3	L	l_1	l_2	l_3	Bajonett
170.05.036.004	HSK - F 50	12	32	42	105	85	34	52	ohne
170.05.036.005		14	32	42	105	85	34	52	ohne
170.05.036.007		18	40	42	105	85	35	52	ohne
170.05.036.008		20	42	42	105	85	59	52	ohne
170.05.036.009		25	50	42	120	100	74	52	ohne
171.05.036.029	HSK - F 63	8	26	50	105	80	32	37	ohne
171.05.036.028		10	30	50	105	80	33	42	ohne
171.05.036.027		12	32	50	105	80	34	47	ohne
171.05.036.026		16	32	50	105	80	35	52	ohne
171.05.036.025		20	42	50	105	80	35	52	ohne
171.05.036.019		20	42	50	110	80	43	52	mit
171.05.036.023		22	42	53	150	125	43	52	ohne
171.05.036.021		25	53	53	105	80	50	52	mit
171.05.036.020		25	50	53	110	85	-	52	mit
171.05.036.030		29,5	60	53	150	125	-	62	ohne
171.05.036.022		30	60	53	150	125	-	62	ohne
171.05.036.024		40	70	53	155	130	-	72	ohne
171.05.036.211	HSK - F 63	16	38	50	175	150	106	52	ohne
171.05.036.213		20	42	50	175	150	106	52	ohne
171.05.036.214		25	50	50	175	150	124	52	ohne
171.05.036.234		25	50	50	275	250	224	52	ohne
171.05.036.038	HSK - F 63	1/4"	26	50	100	75	30	37	ohne
171.05.036.037		1/4"	26	50	110	85	30	37	mit
171.05.036.031		3/8"	30	50	110	85	39,5	52	ohne
171.05.036.032		1/2"	32	50	110	85	39,5	52	mit
171.05.036.034		5/8"	32	50	110	85	35	52	ohne
171.05.036.033		3/4"	42	50	110	85	43	52	mit
171.05.036.035		1"	50	50	110	85	59	52	mit
171.05.036.036		1"	50	50	140	115	-	52	mit
171.05.036.039		1 1/4"	60	53	140	115	-	62	ohne

Hydro-Dehnspannfutter
DIN 69893 HSK-E



Hydraulic chuck
DIN 69893 HSK-E

Mandrin expansible
DIN 69893 HSK-E

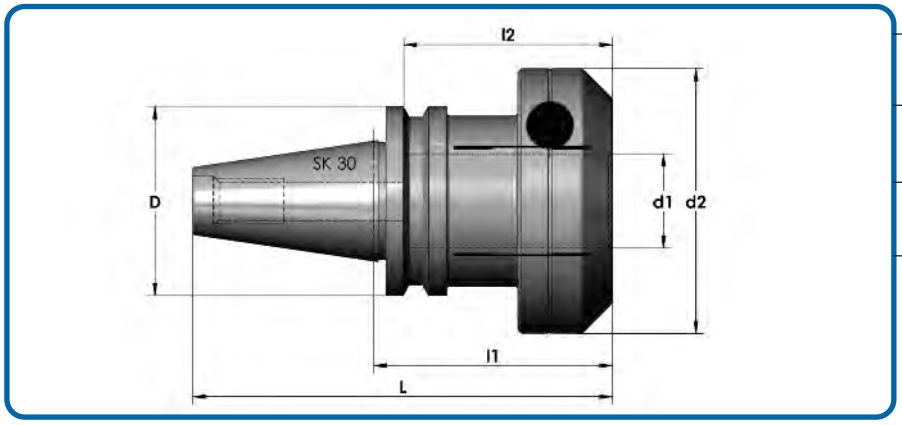
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 A+B

Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

gewuchtet: G= 6,3 n= 24 000/min

Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	d_2	L	l_1	l_2
86.05.036.019	HSK - E 63	20	50	117	85	52
86.05.036.020		25	50	117	85	52

Hydro-Dehnspannfutter
ohne Mitnehmernuten



Hydraulic chuck without drive nut

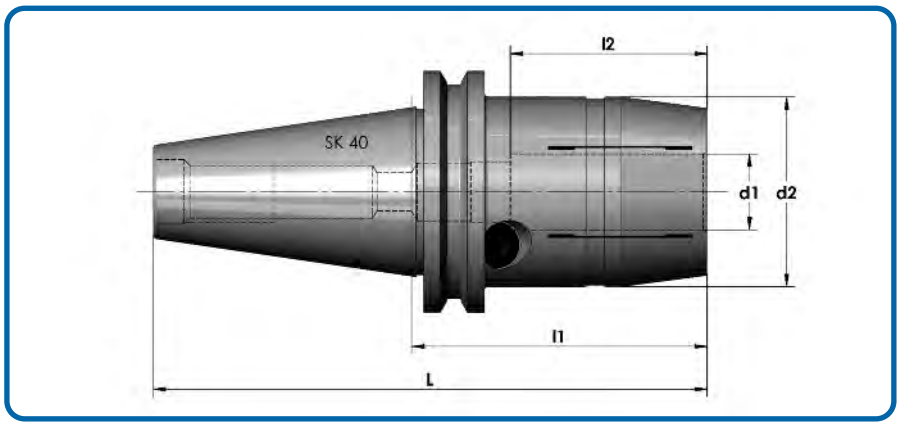
Mandrin expansible sans enclenche

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 A+B

Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

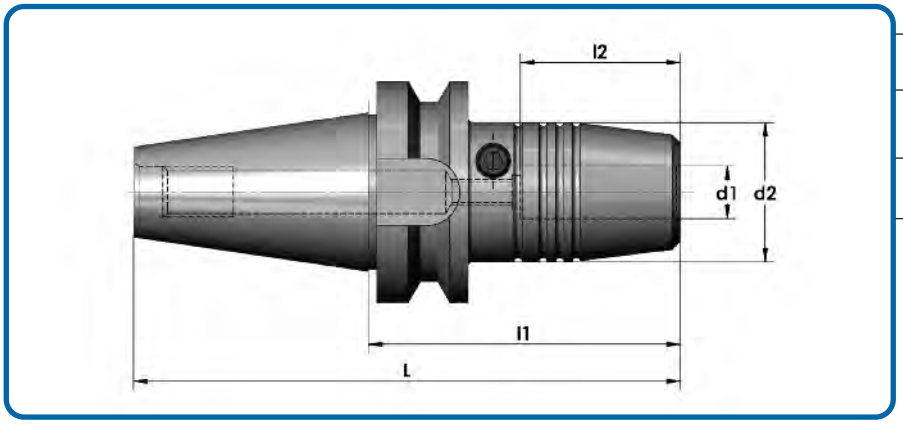
gewuchtet: G= 6,3 n= 15 000/min

Bestell-Nr.	Kegel	D	d_1	d_2	L	l_1	l_2
64.05.043.215	SK 30 (DIN)	50	10	30	120	72	42
64.05.043.214		50	12	32	120	72	47
64.05.043.213		50	16	38	128	80	52
64.05.043.209		50	20	63	111	63	52
64.05.043.229		50	20	43,5	126	78	52
64.05.043.208		50	20	42	138	90	52
64.05.043.210		50	25	70	111	63	55
64.05.043.230		50	25	50	132	84	55
64.05.043.221	SKI 30 (DIN)	50	3/8"	70	111	63	55
64.05.043.223		50	1/2"	70	111	63	55
64.05.043.224		50	3/4"	70	111	63	55
64.05.043.225		50	1"	70	111	63	55
4004- 195.00	SK 30 (ISO)	46	1/2"	70	111	63	47



Bestell-Nr.	Kegel	d_1	d_2	L	l_1	l_2	
28.05.043.228	SK 40	20	70	128,4	60	52	
28.05.043.221		20	42	146,4	78	52	
28.05.043.229		25	70	128,4	60	52	
28.05.043.220		25	50	146,4	78	52	

Hydro-Dehnspannfutter
MAS - BT



Hydraulic chuck

Mandrin expansible

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft nach DIN 1835 A+B und 6535 HA+HB

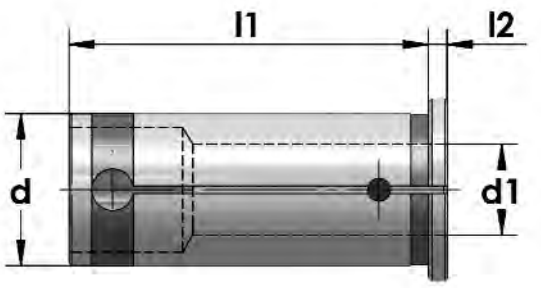
Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

gewuchtet: G= 6,3 n= 24 000/min

Bestell-Nr.	Kegel	d_1	d_2	L	l_1	l_2
37.05.043.006	MAS BT 25	1/2"	33,5	105	65	38,5
67.05.043.209	MAS BT 30	20	70	111,4	63	52
65.05.043.006	MAS BT 35	1/2"	33,5	75	75	38,5
39.05.043.004	MAS BT 40	12	32	155,4	90	47
39.05.043.006		16	38	155,4	90	52
39.05.043.008		20	42	155,4	90	52
39.05.043.009		25	50	155,4	90	58

Reduzierstück

Ø12 / Ø20 / Ø25



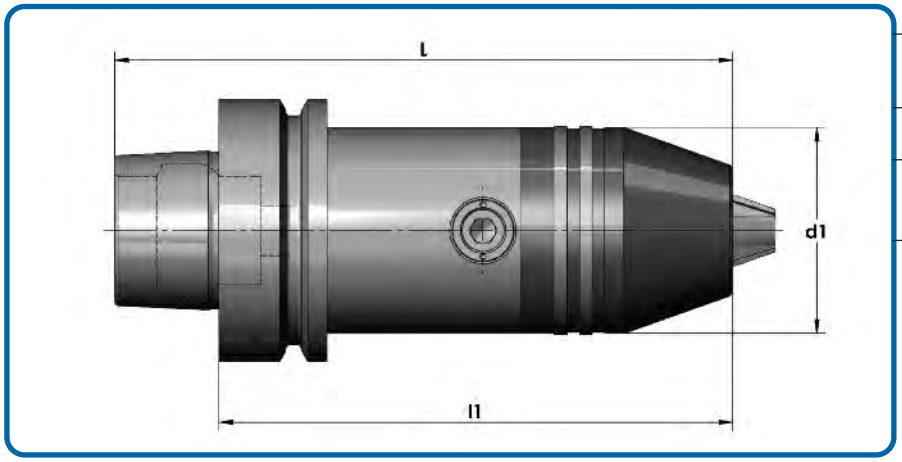
Reducer

Reducteur

Verwendung: zur Spanndurchmesser-Reduzierung,
passend in alle Hydro- Dehnspannfutter

Bestell-Nr.	d_1	d_2	Bestell-Nr.	d_1	d_2
05.024.025	3	12	05.024.038	5	25
05.024.026	4	12	05.024.030	6	25
05.024.027	5	12	05.024.031	8	25
05.024.028	6	12	05.024.032	10	25
05.024.029	8	12	05.024.033	12	25
			05.024.034	14	25
05.024.007	3	20			
			05.024.035	16	25
05.024.008	4	20			
			05.024.036	18	25
05.024.009	5	20			
			05.024.037	20	25
05.024.001	6	20			
05.024.002	8	20			
05.024.003	10	20			
05.024.004	12	20			
05.024.005	14	20			
05.024.006	16	20			

Kurzbohrfutter
DIN 69893 HSK-F



Short drill chucks
DIN 69893 HSK-F

Mandrins de perçage courts sans enclenche

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

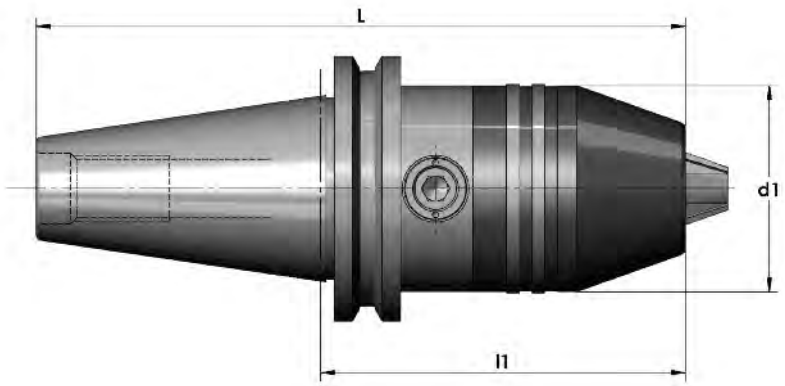
Hinweis: Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraftverstärkung. Kein selbständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei Links- oder Rechtslauf, sowie bei Spindelstop. Spannen und Lösen mit Sechskantschlüssel.

gewuchtet: G= 6,3 n= 8 000/min

Bestell-Nr.	Kegel	Spannbereich	D	L	l_1
170.05.046.021	HSK - F 50	1- 13	50	139,1	119,1
170.05.046.022		2,5- 16	50	145	125
171.05.046.021	HSK - F 63	1- 13	50	123	97
171.05.046.022		2,5- 16	50	127	102

Kurzbohrfutter

DIN 69871 und MAS-BT ohne Mitnehmernuten



Short drill chucks without drive nut

Mandrins de perçage courts sans enclenche

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

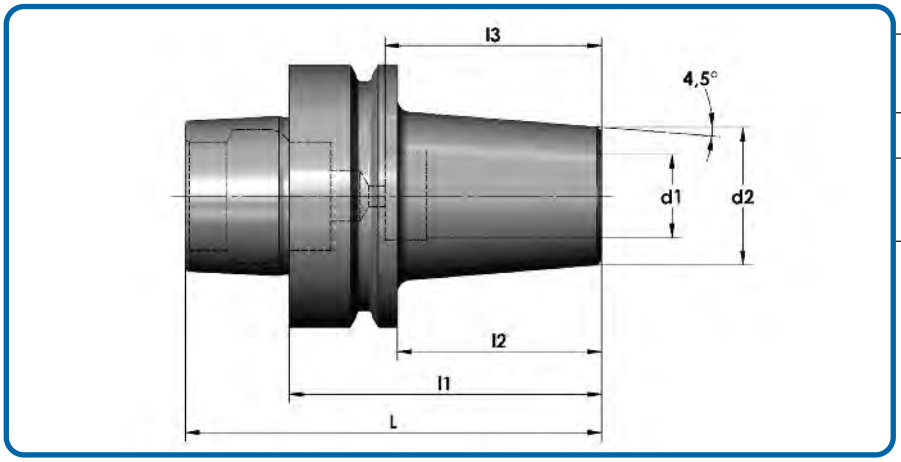
Hinweis: Hohe Präzision und Rundlaufgenauigkeit. Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische Spannkraftverstärkung. Kein selbständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei Links- oder Rechtslauf, sowie bei Spindelstop. Spannen und Lösen mit Sechskantschlüssel.

gewuchtet: G= 6,3 n= 8 000/min

Bestell-Nr.	Kegel	Spannbereich	D	L	l_1
64.05.046.051	SK 30	1 - 13	50	150,8	103
28.05.046.051	SK 40	1 - 13	50	155,9	87,5
28.05.046.052		2,5 - 16	50	161,4	93
67.05.046.010	BT 30	0 - 8	36	128,4	80
67.05.046.011		1 - 13	50	140,9	92,5
67.05.046.012		2,5 - 16	50	146,4	98

Schrumpffutter InduTerm®

DIN 69893 HSK-F



Shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-F

Mandrin de retrecissement
DIN 69893 HSK-F

Verwendung: Zum Spannen von Hartmetall- Werkzeugschäften nach DIN 6535 HA und HSS

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung d_1 = 0,003 mm

Hinweis: Der Spanndurchesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

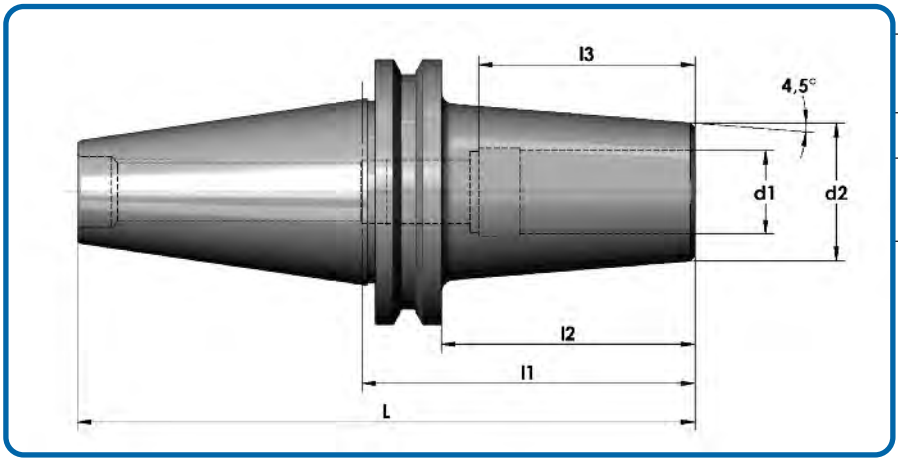
Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube.

gewuchtet: G= 6,3 n= 24 000/min

Bestell-Nr.	HSK-d	d_1	d_2	L	l_1	l_2	l_3
170.05.071.004	HSK- F 50	8	21	95	75	49	36
170.05.071.005		10	24	95	75	49	42
170.05.071.006		12	24	95	75	49	47
171.05.071.226	HSK - F 63	8	21	100	75	49	36
171.05.071.227		10	24	100	75	49	42
171.05.071.212		12	24	100	75	49	47
171.05.071.214		12	18	110	85	59	47
171.05.071.215		14	27	100	75	49	47
171.05.071.213		16	27	100	75	49	50
171.05.071.216		16	27	110	85	59	50
171.05.071.217		18	33	100	75	49	50
171.05.071.209		18	33	150	125	94	50
171.05.071.210		20	33	100	75	49	52
171.05.071.218		20	38	110	85	49	52
171.05.071.211		25	44	100	75	49	58
171.05.071.219		25	38	110	85	59	50
171.05.071.220	HSK - F 63	1/4"	21	105	80	36	36
171.05.071.221		3/8"	24	110	85	42	42
171.05.071.222		1/2"	24	115	90	47	47
171.05.071.223		5/8"	33	120	95	50	50
171.05.071.224		3/4"	33	125	110	52	52
171.05.071.225		1"	44	140	115	58	58

Schrumpffutter InduTerm®

DIN 69871 ohne Mitnehmernuen



Shrink chuck InduTerm®
DIN 69871

Mandrin de retrecissement
DIN 69893

Verwendung: Zum Spannen von Hartmetall- Werkzeugschäften nach DIN 6535 HA und HSS

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung d_1 = 0,003 mm

Hinweis: Der Spanndurchesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

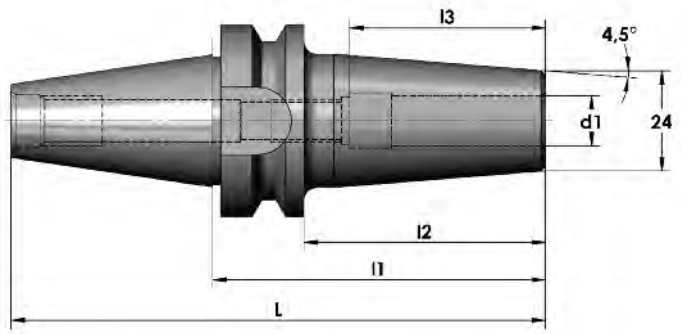
Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube.

gewuchtet: G= 6,3 n= 24 000/min

Bestell-Nr.	HSK-d	d_1	d_2	L	l_1	l_2	l_2
64.05.071.030	HSK- F 50	3	11	112,8	65	45	10
64.05.071.031		4	14	112,8	65	45	20
64.05.071.032		5	16	112,8	65	45	20
64.05.071.033		6	21	112,8	65	45	36
64.05.071.034		8	21	112,8	65	45	36
64.05.071.035		10	24	112,8	65	45	42
64.05.071.036		12	24	112,8	65	45	47
64.05.071.037		14	27	112,8	65	45	47
64.05.071.038		16	27	112,8	65	45	50
64.05.071.039		18	33	112,8	65	45	50
64.05.071.040		20	33	117,8	70	50	52
64.05.071.041		25	44	122,8	75	55	58
28.05.071.021	HSK - F 63	6	20	148,8	80	60	36
28.05.071.022		8	20	148,8	80	60	36
28.05.071.023		10	24	148,8	80	60	42
28.05.071.024		12	24	148,8	80	60	47
28.05.071.025		14	27	148,8	80	60	47
28.05.071.026		16	27	148,8	80	60	50
28.05.071.027		18	27	148,8	80	60	50
28.05.071.028		20	33	148,8	80	60	52
28.05.071.029		25	44	148,8	80	60	58

Schrumpffutter InduTerm®

MAS-BT ohne Mitnehmernuten



Shrink chuck InduTerm®

Mandrin de retrecissement

Verwendung: Zum Spannen von Hartmetall- Werkzeugschäften nach DIN 6535 HA und HSS

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung d_1 = 0,003 mm

Hinweis: Der Spanndurchesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

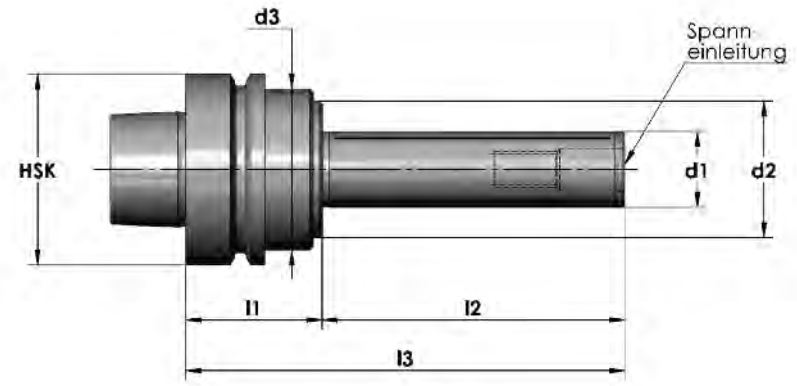
Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube.

gewuchtet: G= 6,3 n= 24 000/min

Bestell-Nr.	Kegel	d_1	d_2	L	l_1	l_2	l_3
67.05.071.065	BT 30	12	24	128,4	128,4	58	47
67.05.071.056		12	24	138,4	138,4	68	47
67.05.071.058		16	27	138,4	138,4	68	50
67.05.071.069		20	33	128,4	128,4	58	52

HSK-F63 Hydro-Dehndorne

mit zentraler Spanneinleitung



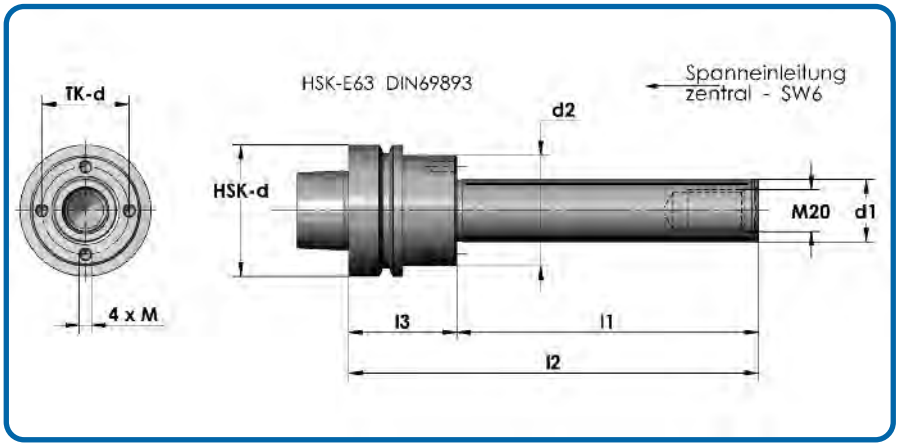
Hydraulic expension arbors

Hydraulic mandrin d'alongement

Bestell-Nr.	HSK	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3
171.02.041.053	HSK - F 63	14	40	53	45	100	145
171.02.041.111		15	40		45	50	95
171.02.041.054		15	40		45	100	145
171.02.041.112		16	40		45	70	115
171.02.041.040		16	40		45	100	145
171.02.041.020		16	40		45	115	160
171.02.041.041		20	40		45	100	145
171.02.041.021		20	40		45	115	160
171.02.041.113		22	45		45	80	125
171.02.041.042		22	45		45	100	145
171.02.041.032	HSK - F 63	22	45	53	45	115	160
171.02.041.043		25	45		45	100	145
171.02.041.026		25	45		45	115	160
171.02.041.033		25,4	45		45	115	160
171.02.041.044		30	50		45	100	145
171.02.041.022		30	50		45	115	160
171.02.041.124		30	50		45	200	245
171.02.041.045		31,75	50		45	100	145
171.02.041.023		31,75	50		45	115	160
171.02.041.034		32	50		45	115	160
171.02.041.046	HSK - F 63	35	63	53	55	100	155
171.02.041.027		35	63		55	115	170
171.02.041.024		40	63		55	115	170
171.02.041.038		40	63		55	120	175
171.02.041.028		45	63		55	115	170
171.02.041.029		50	70		65	115	180
171.02.041.039		50	70		65	120	185
171.02.041.089		50	70		65	160	225
171.02.041.025		55	75		65	115	180
171.02.041.051		60	80		65	100	165
171.02.041.030	HSK - F 63	60	80	53	65	115	180
171.02.041.071		60	80		65	150	215
171.02.041.036		65	80		65	115	180
171.02.041.035		73	90		65	115	180
171.02.041.052		80	100		65	100	165
171.02.041.031		80	100		6	115	180
171.02.041.072		80	100		65	150	215
171.02.041.037		122	162		65	115	180

Holz-Hydro-Dehndorne

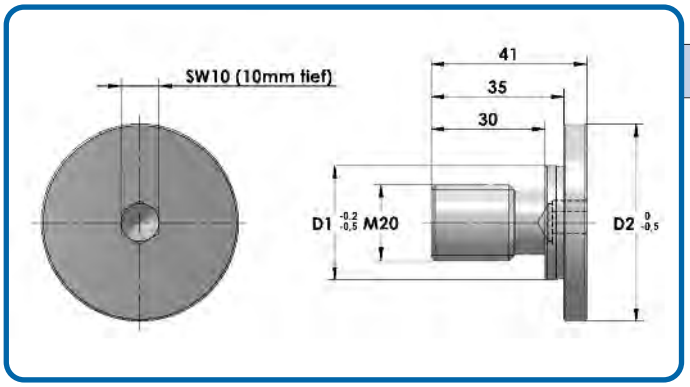
mit 4x90° Gewindebohrungen stirnseitig



Hydraulic expension arbors

Hydraulic mandrin d'alongement

Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	TK-Ø	M
-	HSK - F 63	30	53	125	167	42	42	M5
4003-275.00	HSK - F 63	30	53	145	197	52	42	M5
4003-268.00	HSK - F 63	30	53	155	197	42	42	M5
4003-276.00	HSK - F 63	30	53	175	227	52	42	M5
-	HSK - F 63	30	53	200	247	42	42	M5
-	HSK - F 63	30	53	225	267	42	42	M5
-	HSK - F 63	35	58	125	177	52	47	M6
-	HSK - F 63	35	58	155	207	52	47	M6
-	HSK - F 63	35	58	200	257	52	47	M6
4003-322.00	HSK - F 63	35	58	235	287	52	47	M6
-	HSK - F 63	40	63	125	177	52	52	M6
-	HSK - F 63	40	63	155	207	52	52	M6
-	HSK - F 63	40	63	200	257	52	52	M6
-	HSK - F 63	40	63	225	277	52	52	M6
4003-277.00	HSK - F 63	40	63	235	287	52	52	M6

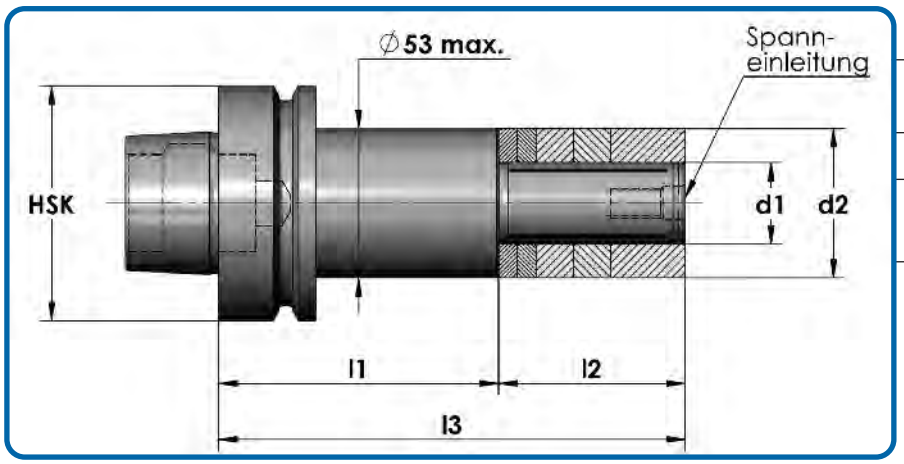


Zubehör: Fräseranzugschraube

Bestell-Nr.	d_1	D_1	D_2
9009-4215.01	30	30	52
9009-4215.03	35	35	57
9009-4215.02	40	40	61

HSK-F63 Hydro-Dehndorne

inklusive Zwischenringe, mit zentraler Spanneinleitung

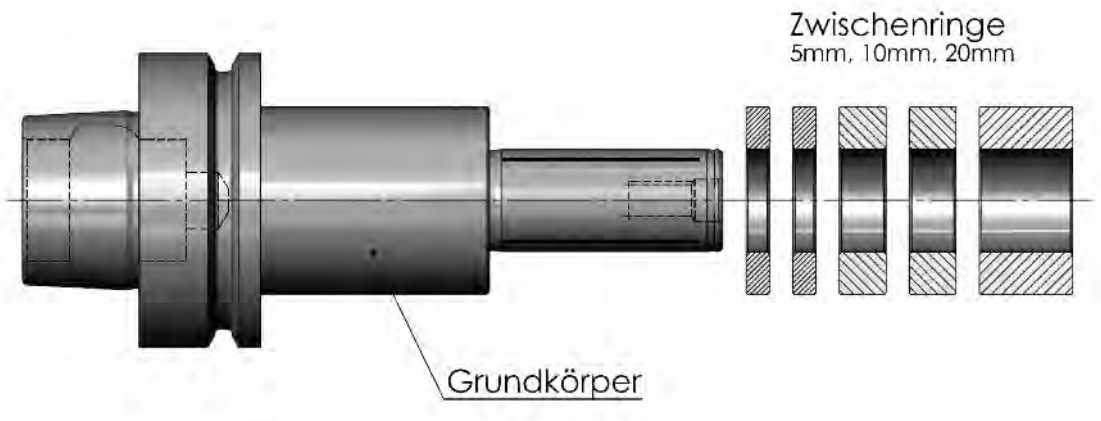


Hydraulic expension arbors

Hydraulic mandrin d'alongement

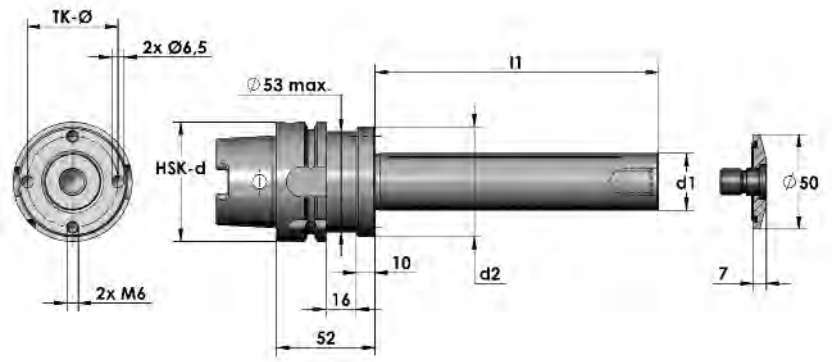
Im Lieferumfang befindet sich die angegebene Anzahl Zwischenringe verschiedener Größen

							Anzahl der Zwischenringe		
Bestell-Nr.	**HSK**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**5mm**	**10mm**	**20mm**
171.02.041.101	HSK - F 63	16	30	-	-	-			
171.02.041.102		20	37	75	50	125	2	2	1
171.02.041.103		22	40	75	50	125	2	2	1
171.02.041.104		30	50	80	100	180	2	3	3
171.02.041.105		35	60	90	100	190	2	3	3
171.02.041.106	HSK - F 63	40	60	90	100	190	2	3	3
171.02.041.107		50	70	65	100	165	2	3	3
171.02.041.108		60	80	65	100	165	2	3	3
171.02.041.109		80	110	-	-	-			



HSK-A63 Hydro-Dehndorn

Lochbild mit 2 Mitnehmer- und 2 Gewindebohrungen



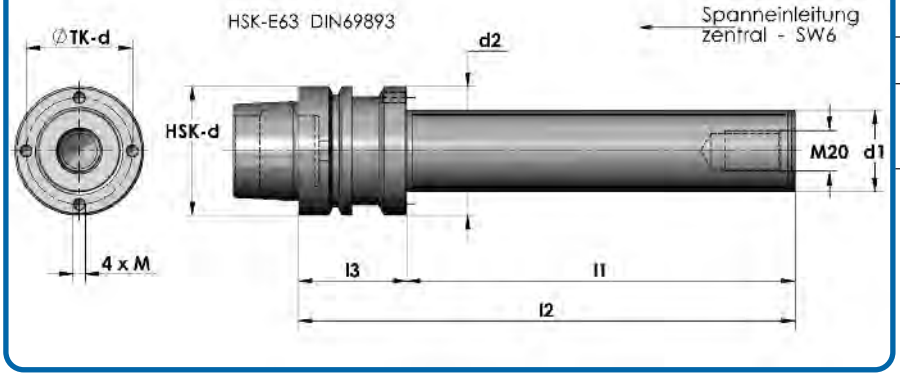
Hydraulic expansion arbors HSK-63-W85

Hydraulis mandrin d'alongement HSK-63W85

Bestell-Nr.	HSK-d	d_1	d_2	TK-Ø	l_1
93.02.041.101	HSK-A63	20	45	32	150
93.02.041.102		25	50	40	
93.02.041.103		30	58	48	
93.02.041.104		32	58	-	
93.02.041.105		35	60	-	
93.02.041.106		40	65	58	
93.02.041.107		45	70	-	
93.02.041.108		46	70	-	
93.02.041.109		50	75	68	
93.02.041.110		54	80	-	
93.02.041.111		55	80	-	
93.02.041.112		60	85	-	
93.02.041.113		65	90	-	
93.02.041.121	HSK-A63	0,75" (19,05)	45	32	150
93.02.041.122		1" (25,4)	50	40	
93.02.041.123		1,125" (28,575)	54	-	
93.02.041.124		1,25" (31,75)	58	48	
93.02.041.125		1,5" (38,1)	64	-	
93.02.041.126		1,625" (41,275)	66	-	

Holz-Hydro-Dehndorne

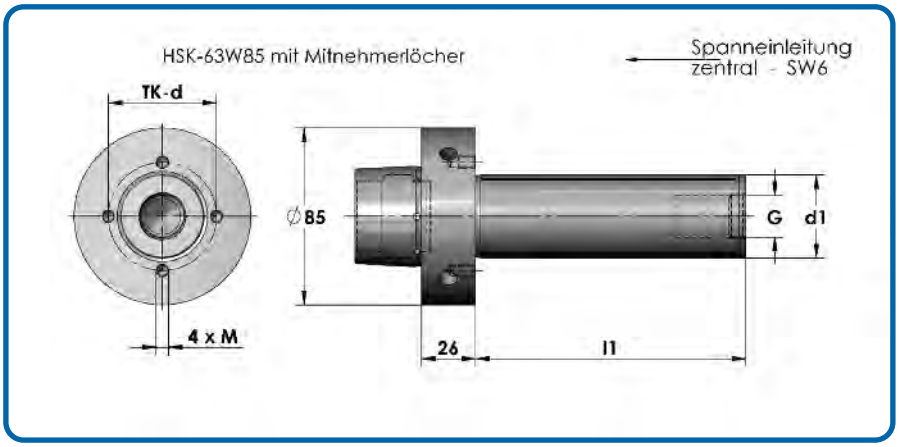
mit 4x90° Gewindebohrungen stirnseitig



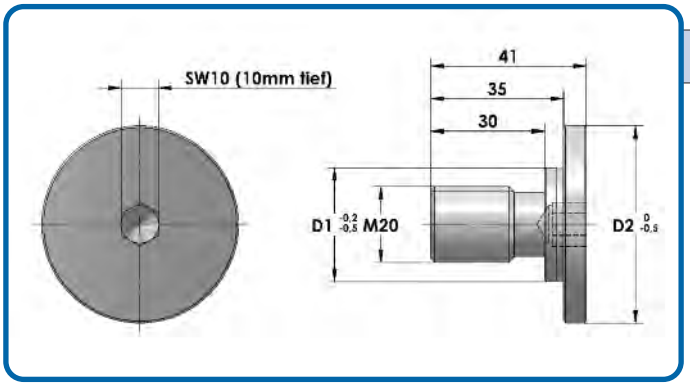
Hydraulic expension arbors

Hydraulic mandrin d'alongement

Bestell-Nr.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	TK-Ø	M
4003-273.00	HSK - E 63	40	63	190	242	52	52	M6
4003-269.00	HSK - E 63	40	63	200	252	52	52	M6
4003-274.00	HSK - E 63	40	63	230	282	52	52	M6



Bestell-Nr.	HSK-d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	TK-Ø	M
4003-323.00	HSK - E 63	40	63	130	156	26	54	M6
4003-324.00	HSK - E 63	40	63	240	266	26	54	M6

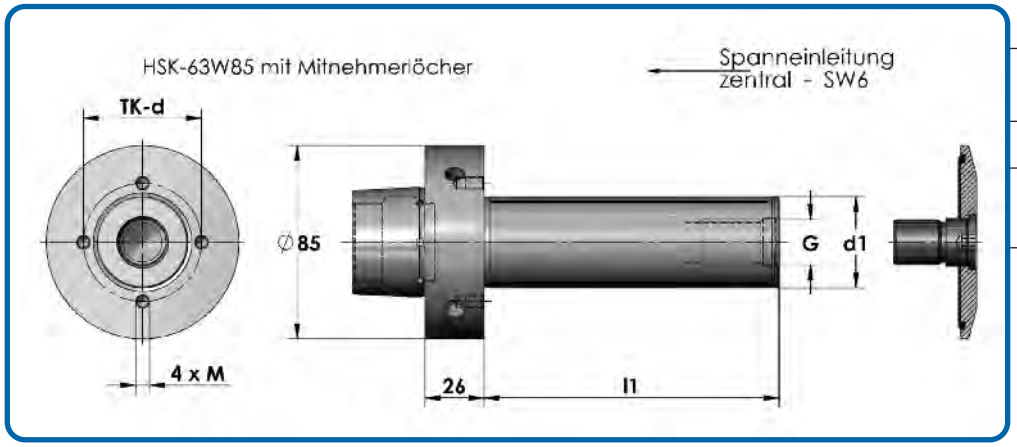


Zubehör: Fräseranzugschraube

Bestell-Nr.	d_1	D_1	D_2
9009-4215.01	30	30	52
9009-4215.03	35	35	57
9009-4215.02	40	40	61

Hydro-Dehndorne -System Weinig-

Lochbild mit 2 Gewinde- und 2 Mitnahmebohrungen



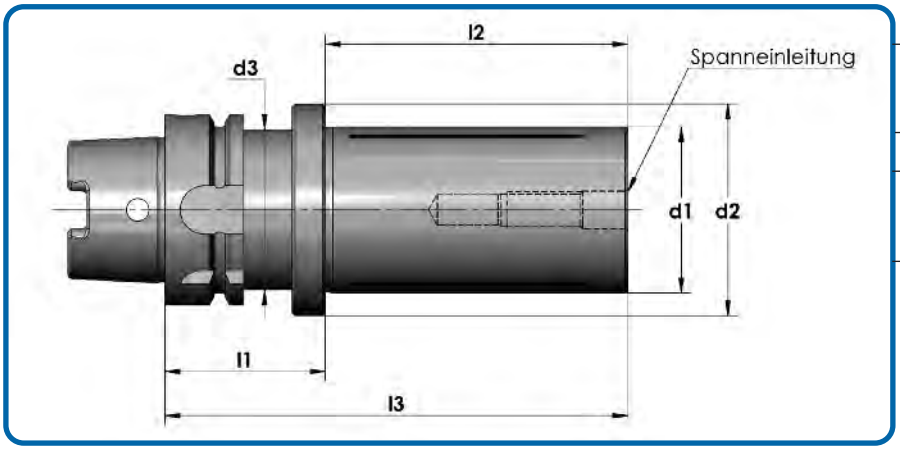
Hydraulic expension arbors

Hydraulic mandrin d'alongement

Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	l_1	TK-Ø
-	HSK - 63W85	32	40	-
-	HSK - 63W85	32	55	-
-	HSK - 63W85	40	40	54
-	HSK - 63W85	40	55	54
4003-323.00	HSK - 63W85	40	130	54
4003-324.00	HSK - 63W85	40	240	54
4003-333.00	HSK - 63W85	40	250	54
-	HSK - 63W85	48	40	-
-	HSK - 63W85	48	55	-
-	HSK - 63W85	48	80	-
-	HSK - 63W85	48	100	-
4003-390.00	HSK - 63W85	50	130	64
4003-334.00	HSK - 63W85	50	250	64
4003-225.00	HSK - 63W85	60	300	75

HSK-A63 Hydro-Dehndorne

zum Werkzeugschleifen - Inch



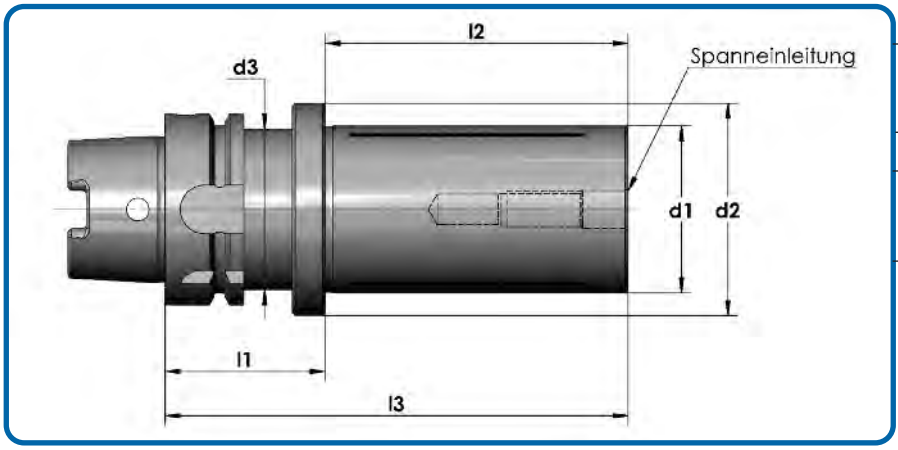
Hydraulic expension arbors HSK-A63

Hydraulic mandrin d'alongement HSK-63

Bestell-Nr.	Kegel	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3
4003-174.01	HSK - A 63	0,5"	25	25	48	100	148
4003-093.00		0,625"	35	35	48		148
4003-094.00		0,75"	35	35	48		148
4003-173.01		0,875"	35	35	48		148
4003-069.01		1,0"	35	35	48		148
4003-070.01		1,125"	42	42	48		148
4003-071.01		1,25"	42	42	48		148
4003-072.01		1,375"	45	45	48		148
4003-073.01		1,5"	48	48	48		148
4003-074.01		1,812"	61	53	53		153
4003-174.00	HSK - A 63	0,5"	25	25	48	200	248
4003-093.01		0,625"	35	35	48		248
4003-094.01		0,75"	35	35	48		248
4003-173.00		0,875"	35	35	48		248
4003-069.00		1,0"	35	35	48		248
4003-070.00		1,125"	42	42	48		248
4003-071.00		1,25"	42	42	48		248
4003-072.00		1,375"	45	45	48		248
4003-073.00		1,5"	48	48	48		248
4003-074.00		1,812"	61	53	53		253

HSK-A63 Hydro-Dehndorne

zum Werkzeugschleifen



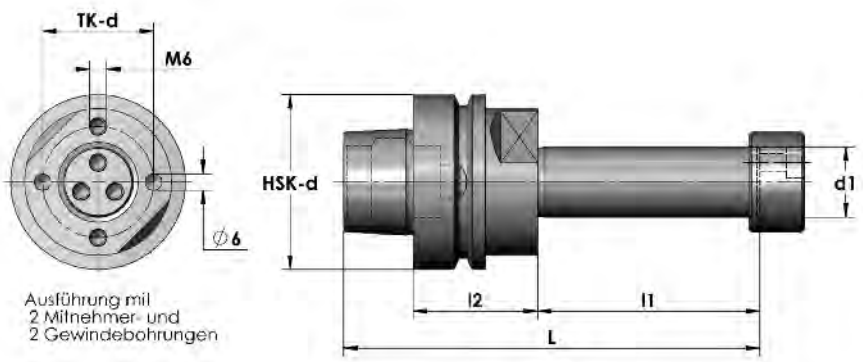
Hydraulic expension arbors HSK-A63

Hydraulic mandrin d'alongement HSK-63

Bestell-Nr.	Kegel	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3
4003-171.01	HSK - A 63	20	30	30	48	100	148
4003-172.01		22	35	35	48		148
4003-058.01		25	35	35	48		148
4003-059.01		30	40	40	48		148
4003-060.01		35	45	45	48		148
4003-061.01		40	50	50	48		148
4003-099.01		45	61	53	53		153
4003-062.01		50	65	53	53		153
4003-063.01		55	70	53	53		153
4003-064.01		60	75	53	53		153
4003-065.01		65	80	53	53		153
4003-066,01		70	85	53	53		153
4003-067.01		75	90	53	53		153
4003-068.01		80	95	53	53		153
4003-171.00	HSK - A 63	20	30	30	48	200	248
4003-172.00		22	35	35	48		248
4003-058.00		25	35	35	48		248
4003-059.00		30	40	40	48		248
4003-060.00		35	45	45	48		248
4003-061.00		40	50	50	48		248
4003-099.00		45	61	53	53		253
4003-062.00		50	65	53	53		253
4003-063.00		55	70	53	53		253
4003-064.00		60	75	53	53		253
4003-065.00		65	80	53	53		253
4003-066,00		70	85	53	53		253
4003-067.00		75	90	53	53		253
4003-068.00		80	95	53	53		253

Holz -Aufsteckfräsdorne

DIN 69893 HSK-F Lochbild mit 2 Gewinde- und 2 Mitnahmebohrungen



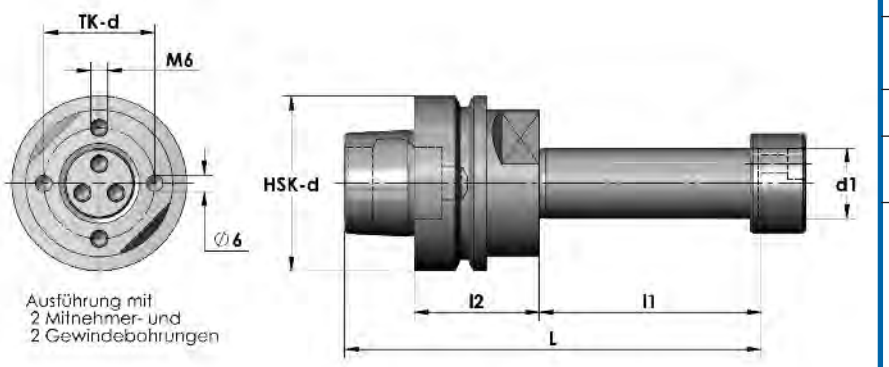
Arbors with 2 dutch drive lugs an 2 threades holes

Mandrins porte fraises avec 2 entraineurs fixes et 2 trous tarandés

Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	l_1	l_2	L	TK-Ø
5003-1396.00	HSK - F 63	16	100	45	180	24
5003-1397.00	HSK - F 63	20	100	45	180	36
5003-1398.00	HSK - F 63	22	100	45	180	36
5003-1399.00	HSK - F 63	25	100	45	180	40
5003-1400.00	HSK - F 63	30	40	45	110	48
5003-1401.00		30	50	45	120	48
5003-1402.00		30	80	45	150	48
5003-1403.00		30	80	80	185	48
5003-1470.00		30	100	45	170	48
5003-1471.00	HSK - F 63	35	100	55	190	-
5003-1472.00		40	100	55	190	-
5003-1407.00		45	100	55	190	-
5003-1408.00		50	100	55	190	-
5003-1409.00		60	100	55	190	-
5003-1410.00		80	100	55	190	-
5003-1411.00		100	100	55	190	-

Aufsteckfräsdorne - Sonder

DIN 69893 HSK-F mit Mitnehmerlöcher



Arbors

Mandrins porte fraises

Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	l_1	l_2	L	L
5003-909.00	HSK - F 63	1"	50	45	120	40
5003-499.00		1"	80	45	150	40
5003-515.00		1"	100	45	170	40
5003-498.00	HSK - F 63	1 1/4"	80	45	150	48
5003-509.00	HSK - F 63	30	50	45	120	48
5003-510.00		30	100	45	170	48
171.02.006.023	HSK - F 63	1"	100	95	220	40

Weitere Ausführungen nach Kundenvorgabe:

HSK-d =

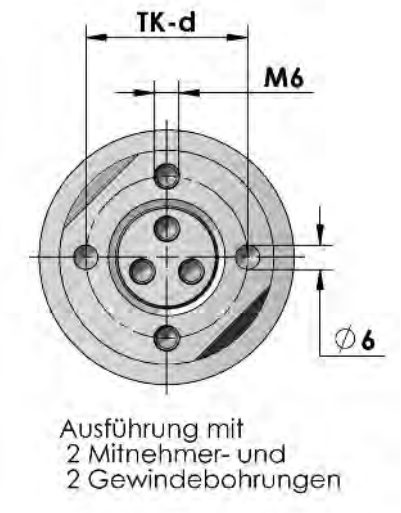
d_1 =

l_1 =

l_2 =

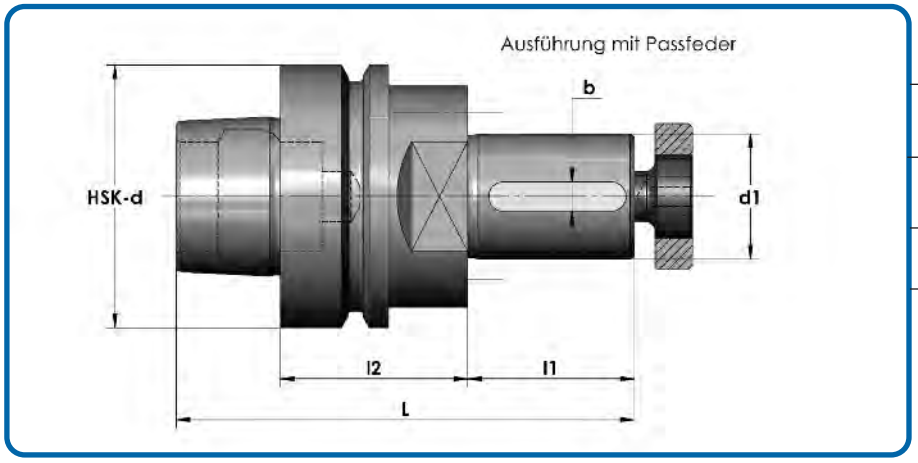
TK-d =

Wählen Sie Längen und Durchmesser d_1
wir liefern innerhalb von 4 Wochen



Holz -Aufsteckfräsdorne

DIN 69893 HSK-F mit Passfeder



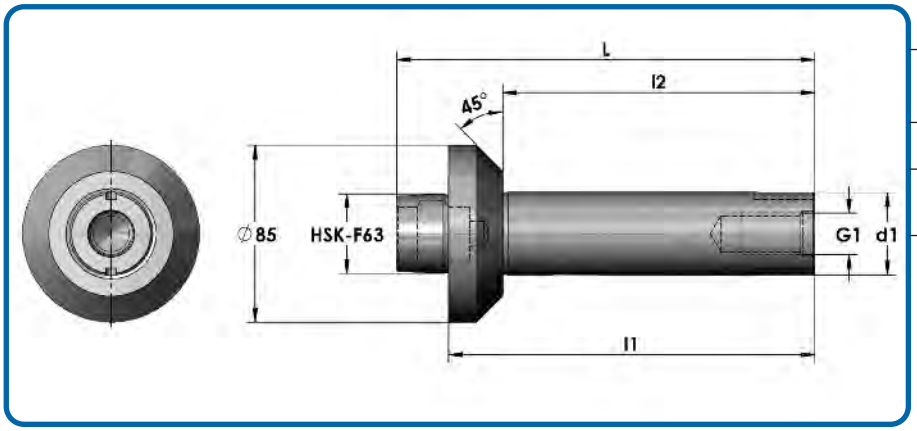
Arbors

Mandrins porte fraises

Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	l_1	l_2	L
5003-1374.00	HSK - F 63	16	100	45	180
5003-1375.00	HSK - F 63	20	40	45	110
5003-1376.00		20	40	80	145
5003-1377.00		20	55	45	125
5003-1378.00		20	55	80	160
5003-1379.00		20	70	45	150
5003-1380.00		20	70	80	175
5003-1381.00		20	100	45	180
5003-1382.00	HSK - F 63	22	100	45	180
5003-1383.00	HSK - F 63	25	100	45	180
5003-1384.00	HSK - F 63	30	40	45	110
5003-1385.00		30	55	45	125
5003-1386.00		30	80	45	150
5003-1387.00		30	80	80	185
5003-1388.00		30	100	45	180
5003-1389.00	HSK - F 63	35	100	55	190
5003-1390.00		40	100	55	190
5003-1391.00		45	100	55	190
5003-1392.00		50	100	55	190
5003-1393.00		60	100	55	190
5003-1394.00		80	100	55	190
5003-1395.00		100	100	55	190

Fräsdorne -System Martin-

HSK-F63/85, mit 2 Passfedernuten, ohne Zubehörteile



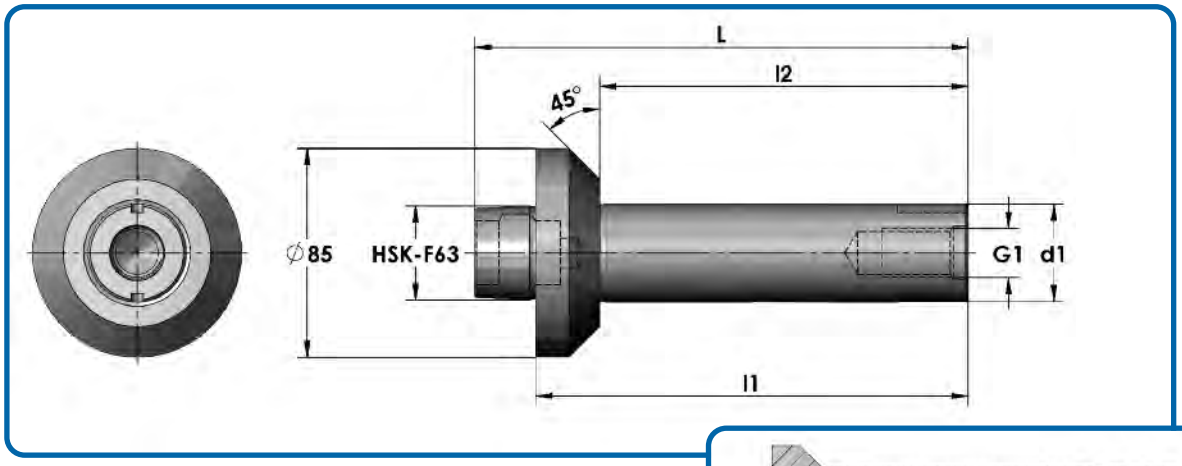
Arbors

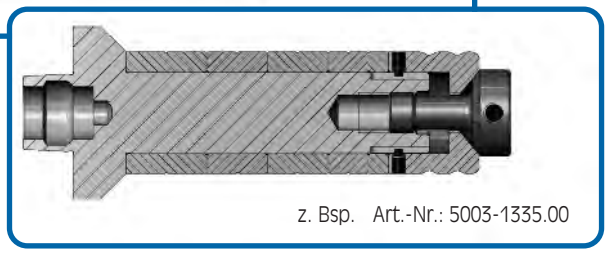
Mandrins porte fraises

Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	l_1	l_2	L
-	HSK - F 63/85	30	106	80	131
-		30	126	100	151
-		30	136	110	161
-		30	156	130	181
-		30	166	140	191
5003-1351.01		30	176	150	201
5003-1335.01		30	196	170	221
-		30	236	210	261
-		31,75	196	170	221
5003-1428.01		40	106	80	131
5003-1352.01		40	176	150	201
-		40	196	170	221
-		40	206	180	231
5003-1353.01		40	216	190	241
-		40	236	210	261
-		50	186	160	211
-		50	216	190	241

Fräsdorne -System Martin-

HSK-F63/85, komplett mit Zwischenringen, Spannhülse und Spannschraube





z. Bsp. Art.-Nr.: 5003-1335.00

Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	d_2	l_1	l_2	L	G_1
5003-1351.00	HSK - F 63/85	30	50	176	150	201	M16
5003-1335.00		30	50	196	170	221	M16
5003-1352.00		40	60	176	150	201	M20
5003-1353.00		40	60	216	190	241	M20

Zubehörteile

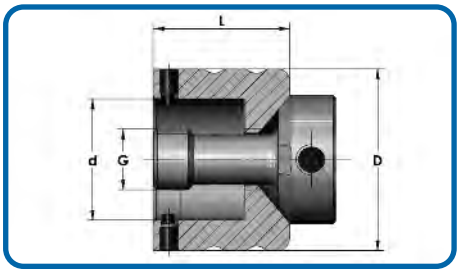
Zwischenringe



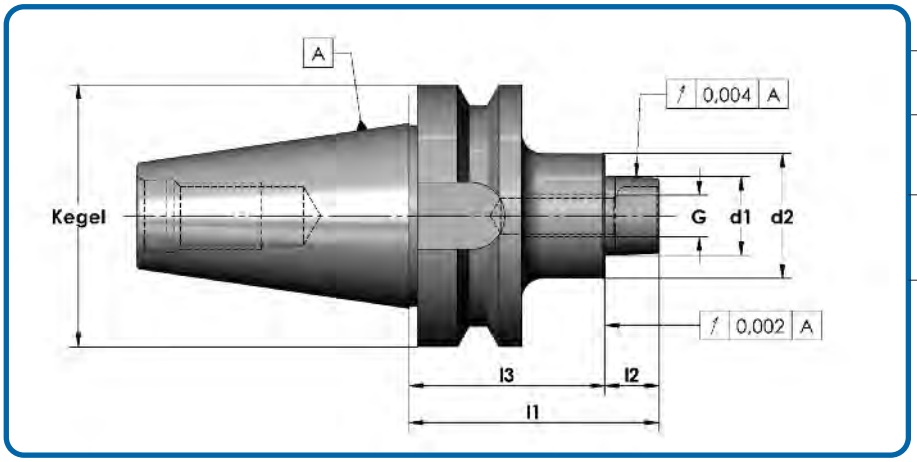
Bestell-Nr.	d	D	L	Bestell-Nr.	d	D	L
9009-4007.00	30	50	0,5	9009-4007.00	40	60	0,5
9009-4008.00	30	50	1	9009-4008.00	40	60	1
9009-4009.00	30	50	2	9009-4009.00	40	60	2
9009-4010.00	30	50	3	9009-4010.00	40	60	3
9009-4011.00	30	50	4	9009-4011.00	40	60	4
9009-3977.00	30	50	10	9009-3977.00	40	60	10
9009-3976.00	30	50	20	9009-3976.00	40	60	20
9009-3975.00	30	50	30	9009-3975.00	40	60	30
9009-3974.00	30	50	40	9009-3974.00	40	60	40

Dornspannsatz

(Spannhülse + Spannschraube)



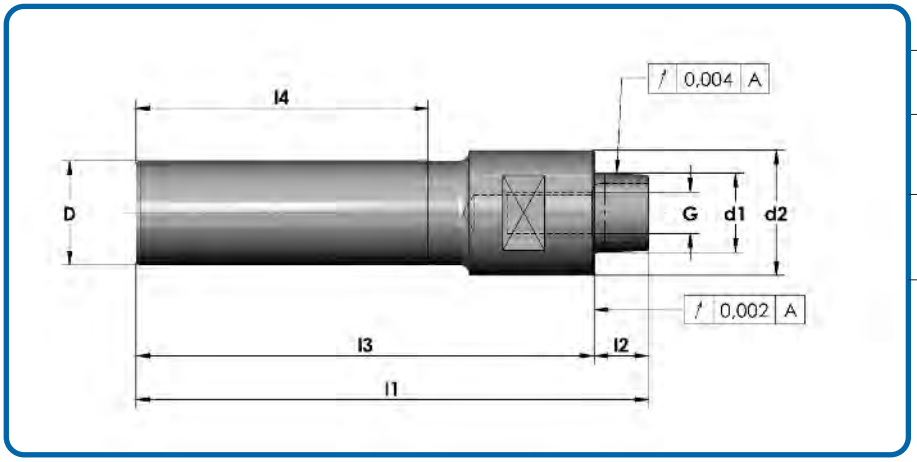
Bestell-Nr.	d	D	L	G
9009-4007.00	30	50	040	M16
9009-4009.00	40	60	40	M16
9009-4010.00	40	60	45	M20



Arbors HSK-R

Mandrins porte fraises HSK-R

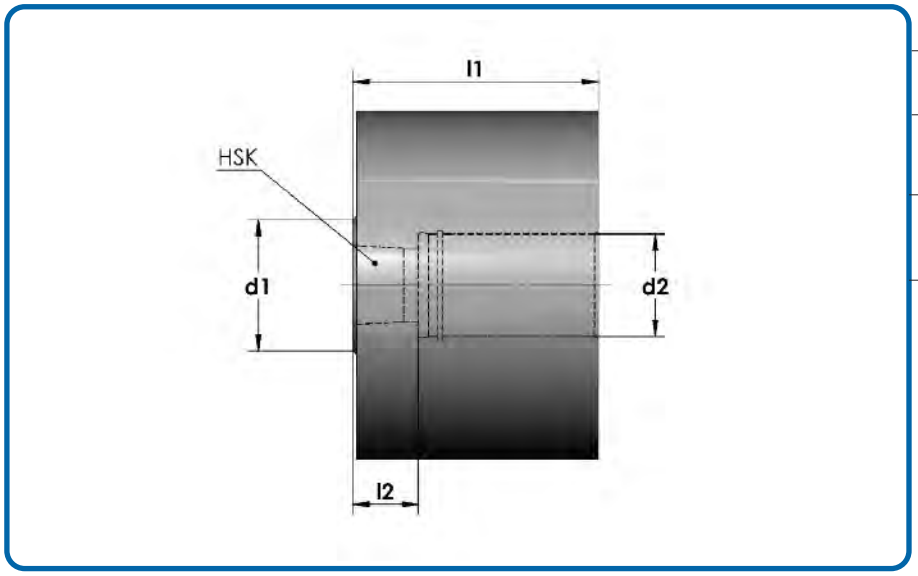
Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	G
9003-5721.00	MAS - BT 40	HSK-25R	30	60	13	47	M10
9003-5488.00	SK 50 DIN 2080	HSK-25R	30	77,6	13	64,5	M10x1,25



Arbors HSK-R

Mandrins porte fraises HSK-R

Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	l_3	G
5007-134.00	Zyl. Ø25	HSK-25R	30	123	13	110	70	M10x1,25



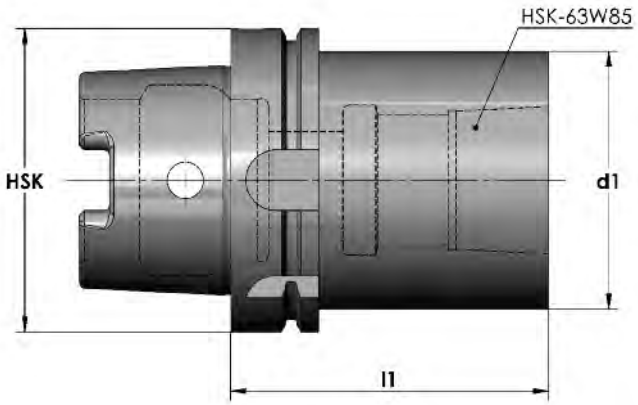
Tool blanks

Ebauches

Bestell-Nr.	HSK - d	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	Werkstoff
5009-571.00	HSK - 25 R	32	25	85	60	15	16 MnCr 5
5009-572.00	HSK - 25 R	28	14	85	60	9	16MnCr 5

Aufnahmeschäfte HSK x HSK

zum Werkzeugschleifen und Voreinstellen



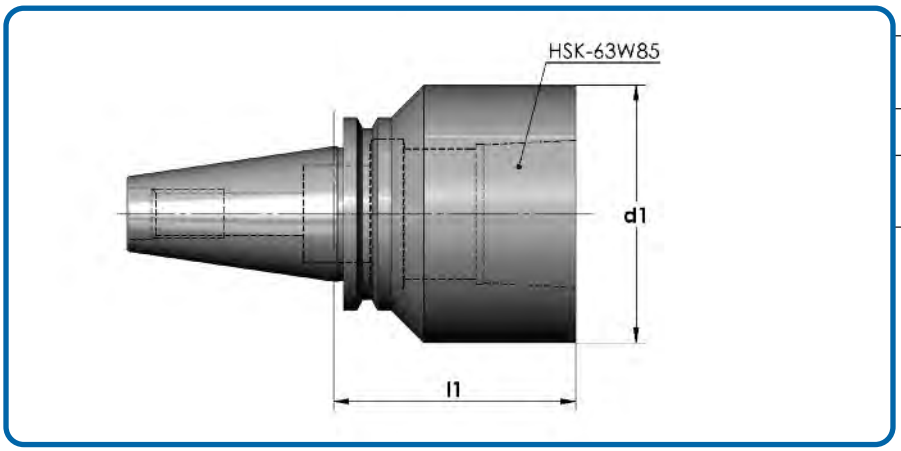
Holders

Queues de fixation

Bestell-Nr.	HSK	d_1	l_1	
5002-134.00	HSK-A100	85	100	

Aufnahmeschäfte SK x HSK

mit Spannpatrone, zum Werkzeugschleifen und Voreinstellen



Holder

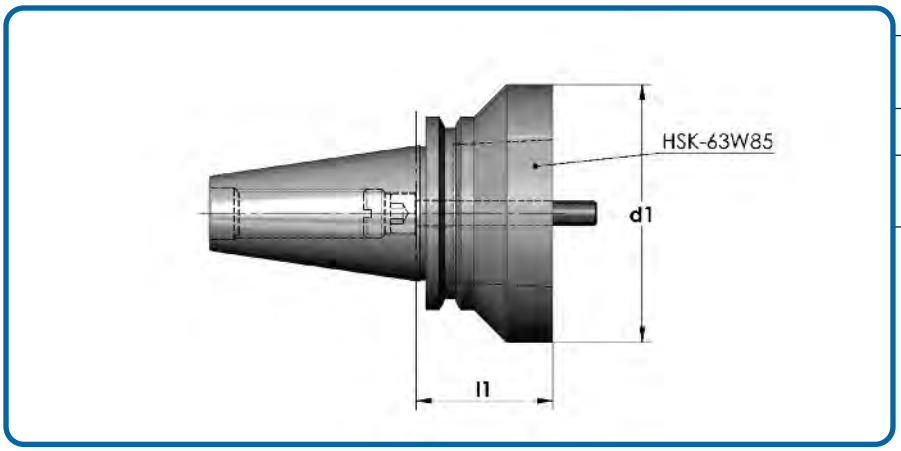
Queues de fixation

Radiales betätigen der Spannschraube zum Spannen des HSK

Bestell-Nr.	Kegel	d_1	l_1	
5002-120.00	SK40	85	80	
5002-123.00	SK50	85	53	

Aufnahmeschäfte SK x HSK

ohne Spannpatrone, zum Werkzeugschleifen und Voreinstellen

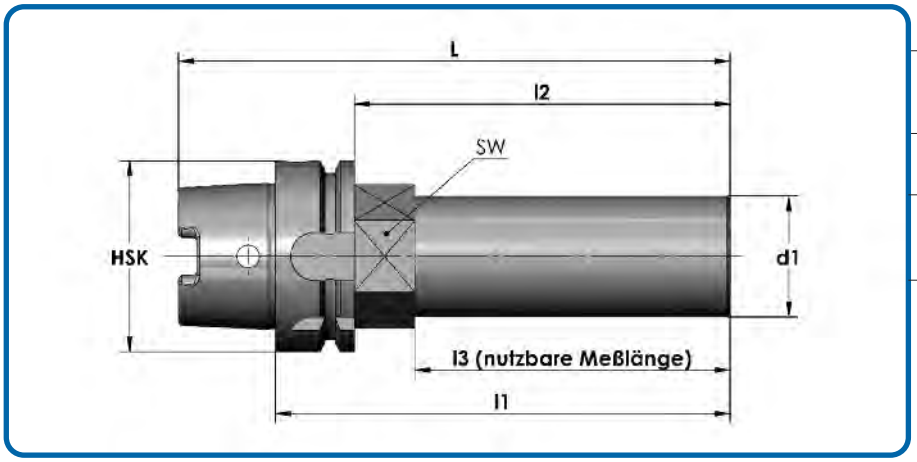


Holder

Queues de fixation

Anzug über zentrale Spannschraube

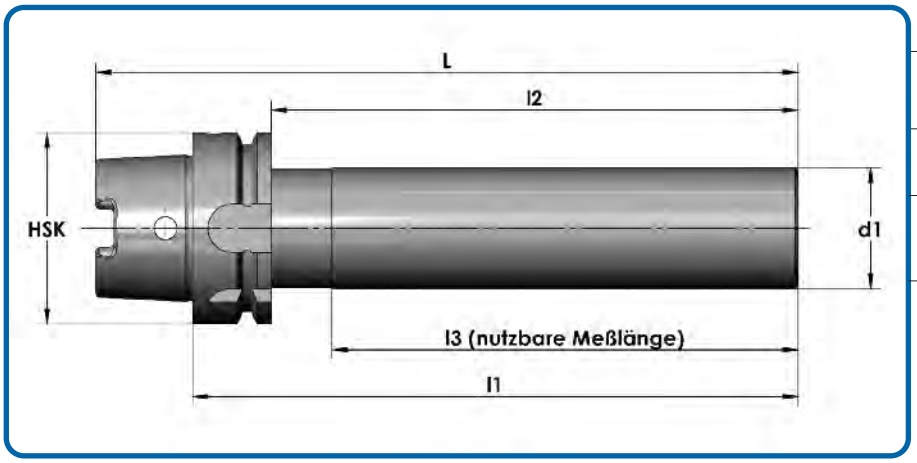
Bestell-Nr.	Kegel	d_1	l_1	
5002-124.00	SK40	85	45	



Test arbors
DIN 69893 HSK - A/E/F

Mandrins de contrôle
DIN 69893 HSK - A/E/F

Bestell-Nr.	HSK	d_1	L	l_1	l_2	l_3	SW
5006-096.00	HSK - A63	40	182	150	124	104	41

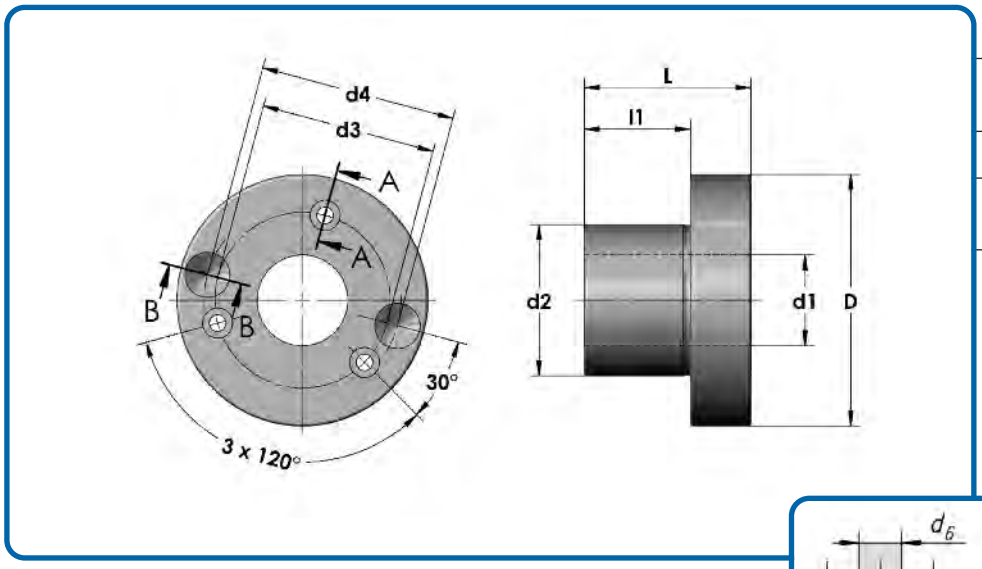


Test arbors
DIN 69893 HSK - A/E/F

Mandrins de contrôle
DIN 69893 HSK - A/E/F

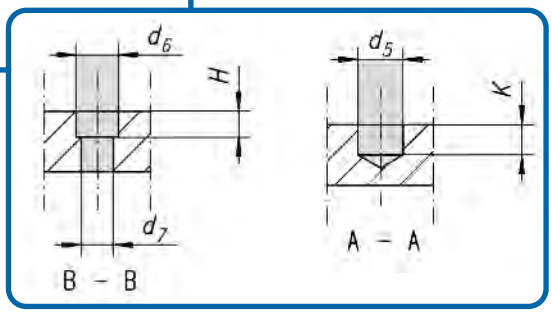
Bestell-Nr.	HSK	d_1	L	l_1	l_2	l_3
93.09.016.004	HSK - A 63	25	182	150	124	104
93.09.016.006		30	182	150	124	124
93.09.016.012		30	208	176	150	130
93.09.016.008		40	232	200	174	150
93.09.016.001		40	278	246	220	200
93.09.016.009		40	282	250	224	200
93.09.016.002		40	378	346	320	300
93.09.016.016		40	678	646	620	600
93.09.016.007		50	82	50	-	24
86.09.016.002	HSK - E 63	40	378	346	326	320
171.09.016.002	HSK - F 63	40	282	250	224	200

Hydrobüchse



Hydraulic sleeve

Hydraulique douille

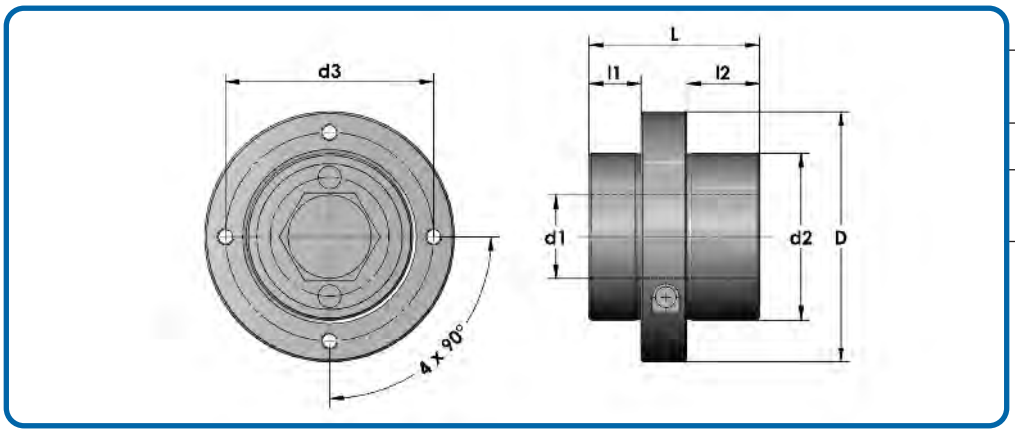


Verwendung: Zum Spannen von Profilzerspanern, Zerspanern, Ritzsägen,...

Hinweis: Der Spanndurchesser ist für eine Wellentoleranz g_6 ausgelegt.

Wiederholgenauigkeit: 0.002 mm

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**d_4**	**d_5**	**d_6**	**d_7**	**L**	**l_1**	**H**	**K**
305055-19	83	30	50	64	65	15	10	6	55	35	5,5	10
356055-19	83	35	60	74	75	15	14	10,5	55	35	8,5	10
456075-19	93	45	60	74	-	-	14	10,5	75	55	8,5	-



Hydraulic sleeve

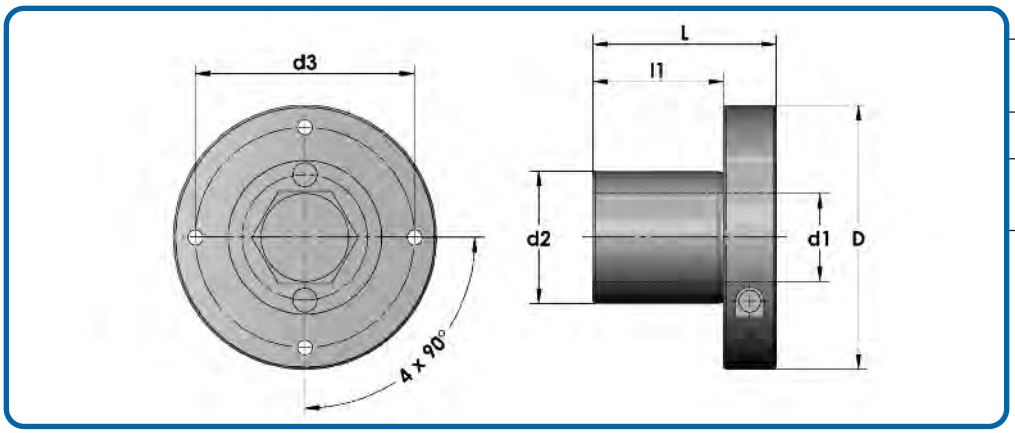
Hydraulique douille

Verwendung: Zum Spannen von Profilzerspanern, Zerspanern, Ritzsägen,....

Hinweis: Der Spanndurchesser ist für eine Wellentoleranz g $_6$ ausgelegt.

Wiederholgenauigkeit: 0.002 mm

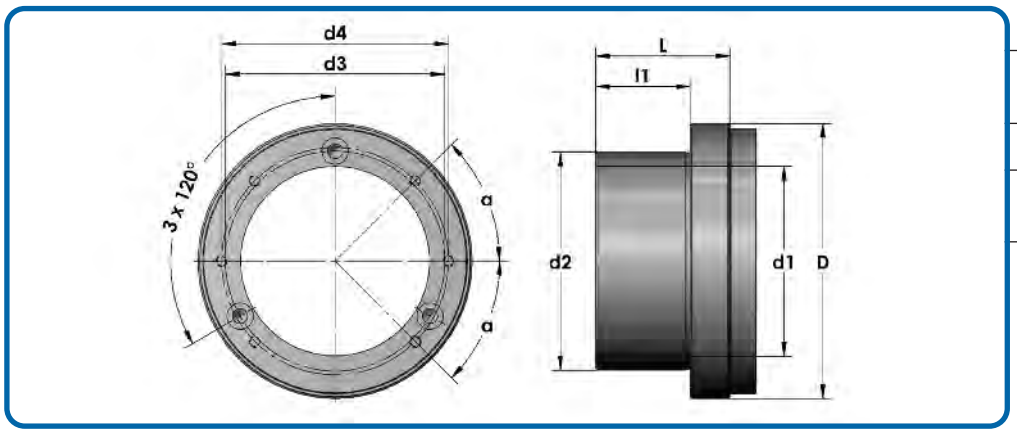
Bestell-Nr.	D	d_1	d_2	d_3	L	l_1	l_2
408092-59	120	40	80	100	92	25	35



Hydraulic sleeve

Hydraulique douille

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D	d_1	d_2	d_3	L	l_1
406092-59	120	40	60	100	92	68



Hydraulic sleeve

Hydraulique douille

Verwendung: Zum Spannen von Profilzerspanern, Zerspanern, Ritzsägen, ...

Wiederholgenauigkeit: 0.002 mm

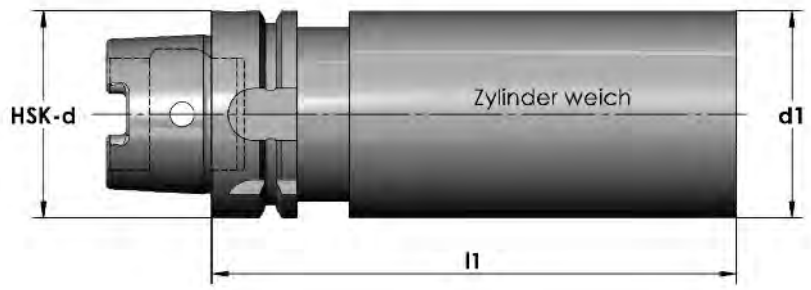
Lieferumfang: mit Alu- Sicherungsring

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**d_4**	**L**	**l_1**	a
4007-029.00	145	100	115	125	131	71	50	45
4007-039.00	120	70	90	95	106	56	35	40
4007-045.00	100	30	60	-	85	36	21	-

d_1	**d_2**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Artikel** item l'article	**Abmessung** dimension dimension
100	-	80.205.0403	Stahl-Sicherungsring	ø100 x ø140 x 14
-	115	80.149.0702	Alu-Klemmring (Buchsenende)	ø115 x ø145 x 24,2
-	115	80.150.0702	Alu-Distanzring (Buchsenkragen)	ø115 x ø145 x 24,2
-	115	80.203.0403	Alu-Klemmring (Buchsenende)	ø115 x ø145 x 6,7
-	115	80.204.0403	Alu-Distanzring (Buchsenkragen)	ø115 x ø145 x 41,7
-	90	80.178.1102	Alu-Klemmring (Buchsenende)	ø 90 x ø120 x 10,2
-	90	80.179.1102	Alu-Distanzring (Buchsenkragen)	ø 90 x ø120 x 17,2
-	90	80.180.1102	Alu-Distanzring (Buchsenkragen)	ø 90 x ø120 x 15
-	90	80.181.1102	Alu-Distanzring (Buchsenkragen)	ø 90 x ø120 x 9,2
-	90	80.182.1102	Alu-Distanzring (Buchsenkragen)	ø 90 x ø120 x 23

Rohlinge

DIN 69893 HSK-A gehärtet und geschliffen

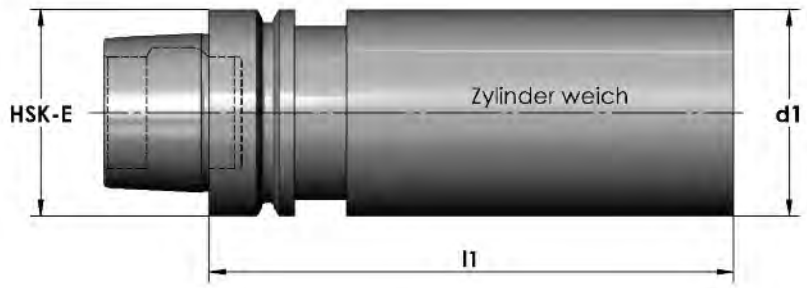


Tool blanks
DIN 69893 HSK-A

Ebauches
DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr.	HSK-d	d_1	L	Material
93.07.028.045	HSK - A 63	60	410	16MnCr5
93.07.028.004		63	90	
93.07.028.001		63	160	
93.07.028.008		63	200	
93.07.028.002		63	250	
93.07.028.006		63	280	
93.07.028.003		63	350	
93.07.028.000		63,4	160	
93.07.028.007		66	160	
93.07.028.005		68	125	
93.07.028.022		80	150	
93.07.028.013		80	300	
93.07.028.036		82	240	
93.07.028.037		85	85	
93.07.028.021		90	300	
93.07.028.041		95	185	
93.07.028.023		95	240	
93.07.028.034		100	120	
93.07.028.033		100	200	
93.07.028.035		100	220	
93.07.028.014		105	240	
93.07.028.111		110	340	
93.07.028.016		115	155	
93.07.028.031		115	250	
93.07.028.042		125	60	
93.07.028.032		145	200	
93.07.028.011		255	70	
93.07.028.038		160	200	

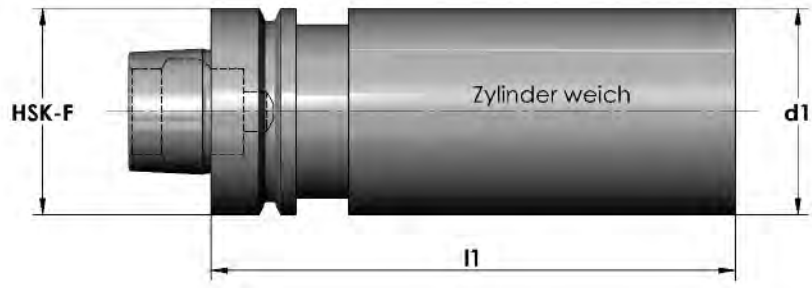
Bestell-Nr.	HSK-d	d_1	L	Material
95.07.028.014	HSK - A 100	42	575	16MnCr5
95.07.028.001		62	119,5	
95.07.028.002		100	160	
95.07.028.003		100	200	
95.07.028.004		100	250	
95.07.028.005		100	315	
95.07.028.013		100	350	
95.07.028.006		100	400	
95.07.028.030		100	450	
95.07.028.007		100	500	
95.07.028.025		103	125	
95.07.028.029		103	265	
95.07.028.045		110	300	
95.07.028.008		110	600	
95.07.028.011		115	600	
95.07.028.018		120	230	
95.07.028.039		130	200	
95.07.028.015		160	115	
95.07.028.016		160	155	
95.07.028.009		160	200	
95.07.028.017		160	235	
95.07.028.019		170	50	
95.07.028.046		220	290	
95.07.028.035		230	250	



Tool blanks
DIN 69893 HSK-E

Ebauches
DIN 69893 HSK-E

Bestell-Nr.	HSK-E	d_1	L	Material
86.07.028.002	HSK - E 63	63	125	16MnCr5
86.07.028.001		63	250	



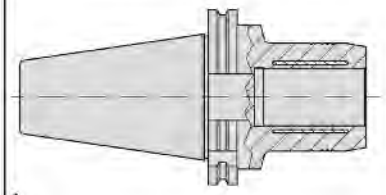
Tool blanks
DIN 69893 HSK-F

Ebauches
DIN 69893 HSK-F

Bestell-Nr.	HSK-F	d_1	L	Material
171.07.028.001	HSK - F 63	63	125	16MnCr5
171.07.028.002		63	250	

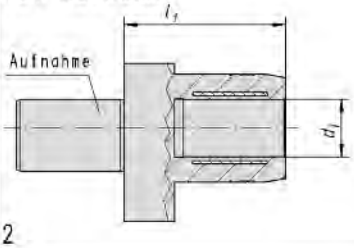
Beispiele:

SK-Aufnahme



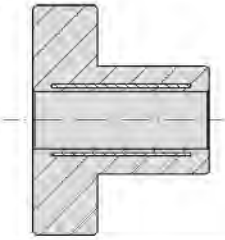
1

VDI-Aufnahme



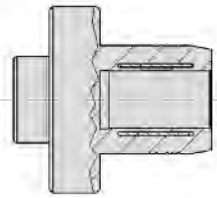
2

Hydro-Büchse



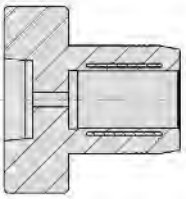
3

Hydro-Flansch



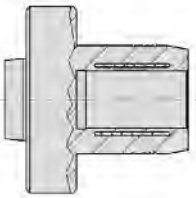
4

Flansch mit Innenkegel



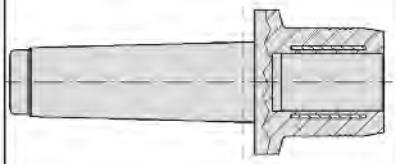
5

Flansch mit Aussenkegel



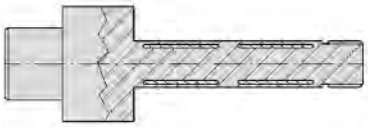
6

Morsekegelaufnahme



7

Hydro-Dehndorn



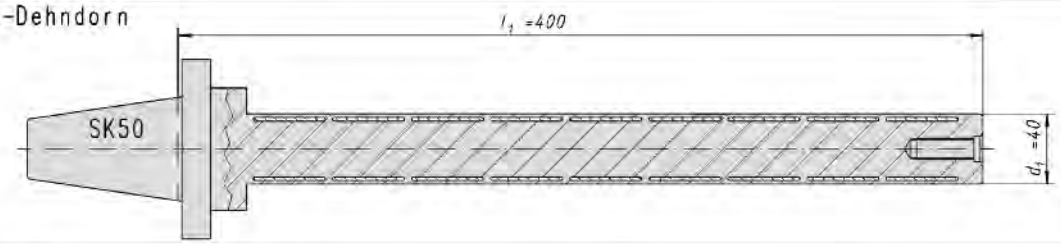
8

Zylinderbuchse



9

SK-Hydro-Dehndorn



10

Ihre Anfrage:	Beispiel:	Nr. 2
	Kegel/Aufnahme:	VDI ?
	Durchmesser d_1:	?
	Länge l_1:	?

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 150515 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 150515 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

FRANCAIS

1. Ce catalouge no. 150515 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

Katalognotiz

Dieser Katalog, seine grafische Gestaltung und das verwendete Artikelnummernsystem sind urheberrechtlich geschützt. Der Katalog wird unseren Kunden kostenlos zur Verfügung gestellt, er ist jedoch unser jederzeit rückforderbares Eigentum.

Nachdruck und jede Art von Vervielfältigung – auch auszugsweise – ist nur zulässig mit schriftlicher Genehmigung der Firma

GEWEFA GmbH & Co.KG, Präz.-Werkzeugfabrik, Josef-Mayer Str. 50, 72393 Burladingen

GEWEFA®
Fertigungs - Programm

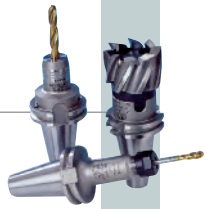
GEWEFA® -SPANNWERKZEUGE-

Holz

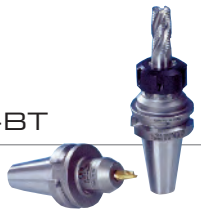
DIN 69893 HSK



DIN 69871 SK



MAS-BT



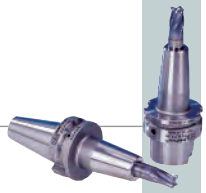
DIN 2080 SK



Hydrodehn-Spannfutter, RadAx®
Dehndorne, SECURLOK®



InduTerm®Schrumpffutter



Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®



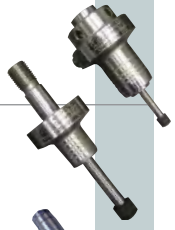
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Synchrofutter, Gewefa-synchro®



Werkzeugsysteme
Geweflex®



Gewefa Grindtec®



Spindeln/Sonderwerkzeuge



GEWEFA® DEUTSCHLAND

Josef C. Pfister GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef - Mayer Str. 50, D-72393 Burladingen
Tel. 0 74 75/8 93-0 • Fax 0 74 75/8 93-90
E-mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD. ENGLAND

Edinburgh Way,
Leafield Industrial Estate,
Corsham, Wiltshire SN 13 9XZ, England
Tel. 0 12 25 81 16 66
Fax 0 12 25 81 13 88
E-mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road,
Suite F,
Auburn Hills, MI 48326
Tel. 001 248 377 8170
Fax 001 248 377 3177
E-mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com

GEWEFA®

GEWEFA® - PLANANLAGE
GEWEFA® - FACE CONTACT



Steilkegelwerkzeuge mit Plananlage

Plananlage: 010619

Warum Steilkegel mit Plananlage?

Weil sie seit Jahrzehnten am Markt erfolgreich eingesetzt werden.

Seit es Steilkegelwerkzeuge gibt, gibt es auch Steilkegel mit Plananlage wie z.B. firmenspezifische Systeme von Waldrich Coburg, Werner & Pfleiderer, Ingersoll und viele mehr. Während der Entwicklung vom MK über den SK zum HSK haben sich am Markt drei Varianten von Werkzeughaltern dauerhaft bewährt.

- SK nach DIN 69871
- SK / BT mit und ohne Plananlage
- HSK nach DIN 69893 mit Plananlage

Über Sinn und Unsinn von technischen Errungenschaften kann man trefflich streiten und in Wirklichkeit ist auch die Welt der Spanntechnik bunt und vielfältig - daher wollen wir, als GEWEFA®, gern Ihr Partner für diese bunte Welt sein!

Sollten Sie Bedarf an Spannsystemen haben, unabhängig ob Steilkegel oder Hohlschaftkegel mit und ohne Plananlage, sprechen Sie mit uns, denn wir sind Ihr unabhängiger Ansprechpartner, der sich keinem System, sondern nur dem Kunden verpflichtet fühlt.

1959: Morsekegel DIN 228

1959: Steilkegel DIN 2080

1975: Steilkegel VDI 2814

1979: Steilkegel Schaublin + Plananlage

1980: Steilkegel Heller + Plananlage

1981: Steilkegel DIN 69871

1982: Steilkegel Waldrich Coburg + Plananlage

1987: Steilkegel Werner & Pfleiderer + Plananlage

1992: Steilkegel MAS BT + Plananlage

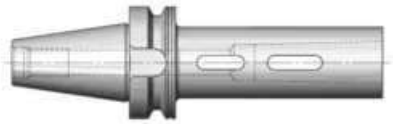
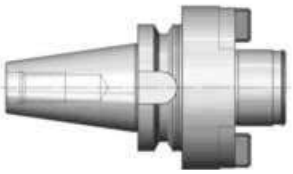
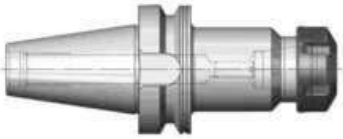
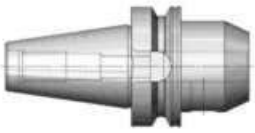
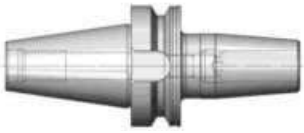
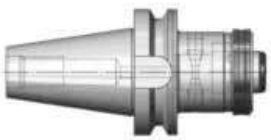
1993: Hohlschaftkegel DIN 69893 + Plananlage

GEWEFA® JOSEF C. PFISTER GmbH & Co. KG
Josef-Mayer-Straße 50
72393 Burladingen

Tel. +49 (0) 7475 893 0
Fax +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
www.gewefa.de

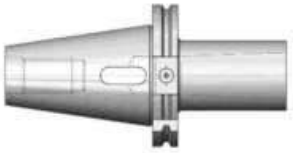
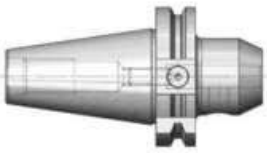
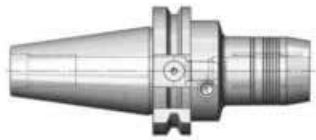
Inhaltsverzeichnis MAS-BT Plananlage

Index MAS-BT Taper Face Contact

DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
Lange & kurze Einsatzhülsen Extended Morse Taper Adaptors. MAS-BT x MK	**3**	
Kombi-Aufsteckfräsdorne, Aufsteckfräsdorne Combi Solid Shell Mill Adaptors.	**4 - 6**	
Aufnahmedorne Direct Mounted Milling Arbors	**6**	
Spannzangenfutter Collet Chucks	**7-8**	
Spannfutter DIN 1835 Form B / E End Mill Adaptors	**9 - 13**	
Hydro-Dehnspannfutter Hydraulic Chucks	**14 - 15**	
InduTerm® Schrumpffutter InduTerm Shrink Toolholders	**16 - 17**	
Kurzbohrfutter High Precision Drill Chucks	**18 - 19**	
Rohling Tool Blanks	**20**	
Aufnahmen Radial einstellbar , Radial Adjustment Adaptors **Aufnahemschäft BT x HSK ,** HSK Adaptors **Aufnahmen für Einschraubfräser ,** Toolholders For Screw In End Mills	**21 - 23**	

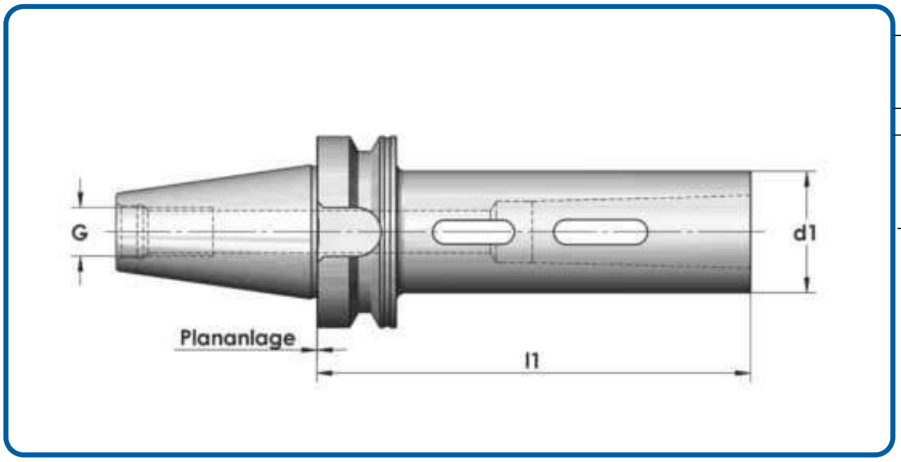
Inhaltsverzeichnis DIN 69871 Plananlage

Index DIN 69871 face contact

DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
Kurze Einsatzhülse, Zwischenhülse, Lange Einsatzhülse Standart & Extended Morse Taper Adaptors	**24 - 26**	
Kombi-Aufsteckfräsdorne, Aufsteckfräsdorne, Aufnahmedorne Combi & solid Shell Mill Adaptors	**27 - 30**	
Spannzangenfutter Collet Chucks	**31 - 33**	
Spannfutter DIN 1835 Form B / E End Mill Adaptors	**34 - 36**	
InduTerm® Schrumpffutter InduTerm Shrink Toolholders	**37 - 38**	
Hydro-Dehnspannfutter Hydraulic Chucks	**39**	
Kurzbohrfutter High Precision Drill Chucks	**40**	
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Quick-change tapping	**41**	
Aufnahmen Radial einstellbar , Radial Adjustment Adaptors **Aufnahemschäft BT x HSK ,** HSK Adaptors **Aufnahmen für Einschraubfräser ,** Toolholders For Screw In End Mills	**42 - 44**	
Sonder Specials	**45**	
Zubehör accessories	**46 - 57**	

Lange und kurze Einsatzhülsen

MAS-BT x MK



Long taper sleeves MAS-BT with face contact

Douilles intermédiaires longues MAS-BT avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreiblappen.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Innenkegel 0,01 mm.

Anmerkung: Der Innenkegel ist nach DIN 1807 ausgeführt (Austreibschlitz und Querkeilschlitz).

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with flat tang.

Execution: Admissable concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper = 0,01 mm.

Remark: The internal taper is to DIN 1807 (with slots for holdback and ejector drifts).

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outil à cône Morse avec languettes d'expulsion.

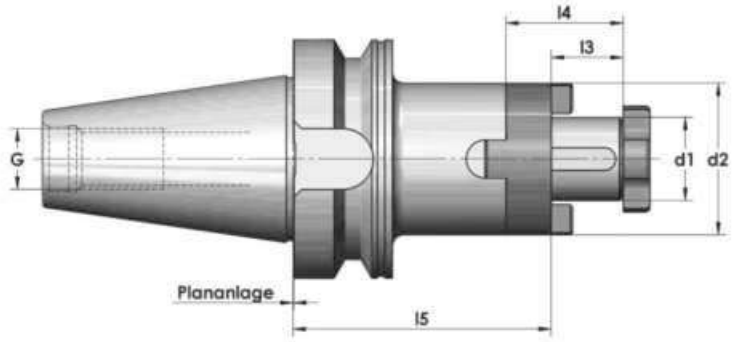
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,01 mm.

Remarque: Le cône intérieur est réalisé suivant DIN 1807. (Fente d'expulsion et fente pour clavette transversale).

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	d_1	l_1	G	
Lange Einsatzhülsen						
39.P1.051.002	BT 40	MK 3	40	144	M 16	
Kurze Einsatzhülsen						
39.P1.006.005	BT 40	MK 2	32	50	M 16	
39.P1.006.006		MK 3	40	70		
39.P1.006.007		MK 4	48	95		

Kombi-Aufsteckfräsdorne

MAS-BT für Fräser mit Längs- oder Quernut



Combi-arbors for shell mills and face mills MAS-BT with face contact

Mandrins porte fraises combinés MAS-BT avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut oder Fräsern mit Quernut.
Lieferumfang: Form A mit Fräseranzugsschraube Paßfeder und Mitnehmerring.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.
Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key with setscrew and clutch drive ring.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.
Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entraînement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	d_1	d_2	l_3	l_4	l_5	G
67.P2.036.001	BT 30	16	32	17	27	45	M 12
67.P2.036.002		22	40	19	31	47	
67.P2.036.003		27	48	21	33	49	
67.P2.036.052	BT 30	16	32	17	27	100	M 12
67.P2.036.053		22	40	19	31	100	
67.P2.036.054		27	48	21	33	100	
39.P2.036.005	BT 40	16	32	17	27	55	M 16
39.P2.036.006		22	40	19	31	55	
39.P2.036.007		27	48	21	33	55	
39.P2.036.008		32	58	24	38	60	
39.P2.036.105	BT 40	16	32	17	27	100	M 16
39.P2.036.106		22	40	19	31	100	
38.P2.036.011	BT 50	16	32	17	27	70	M 24
38.P2.036.012		22	40	19	31	70	
38.P2.036.013		27	48	21	33	70	
38.P2.036.014		32	58	24	38	70	
38.P2.036.111	BT 50	16	32	17	27	100	M 24
38.P2.036.112		22	40	19	31	100	
38.P2.036.122		22	40	19	31	170	
38.P2.036.113		27	48	21	33	100	
38.P2.036.123		27	48	21	33	105	
38.P2.036.114		32	58	24	38	100	

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmerring
Clutch drive rings
Blague d'entraînement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.046.001	13
02.046.002	16
02.046.003	22
02.046.004	27
02.046.005	32
02.046.006	40
02.046.007	50
02.046.008	60

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de bloçage de la fraise



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.047.001	13
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50
02.047.008	60

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.049.001	13
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40
02.049.007	50
02.049.008	60

Schlüssel
Wrenches
Clé de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.048.001	13
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50
02.048.008	60

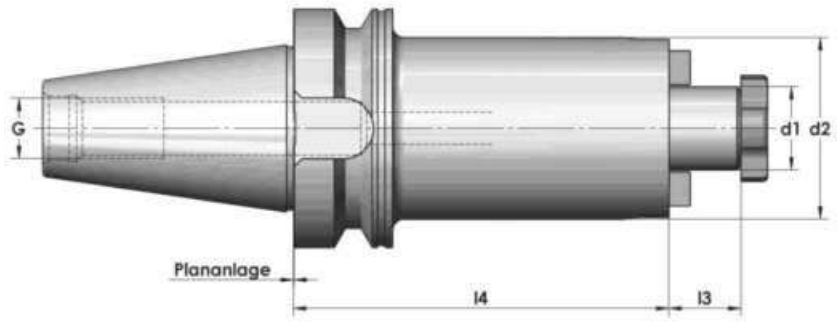
Paßfeder
Feather
Clavette



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.036.500	13
02.036.501	16
02.036.502	22
02.036.503	27
02.036.504	32
02.036.505	40
02.036.506	50
02.036.507	60

Aufsteckfräsdorne

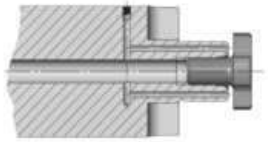
MAS-BT mit festen Mitnehmern und vergrößertem Anlagedurchmesser



*mit Kühlmittelzufuhr 4x90° am Zapfen d1

Milling-arbors for shell mills and face mills with face contact

Mandrins porte fraises combinés avec surface frontale



Kühlmittelzufuhr 4x90°

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,01 mm

Lieferumfang: Mit Mitnemer und Fräseranzugsschraube

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	d_1	d_2	l_3	l_4	G
39.P2.045.005*	BT 40	16	49	17	45	M 16
39.P2.045.125*		16	48	17	60	
39.P2.045.105*		16	48	17	100	
39.P2.045.135*		16	48	17	120	
39.P2.045.006*		22	48	19	45	
39.P2.045.126*		22	48	19	60	
39.P2.045.013		22	48	19	70	
39.P2.045.146*		22	78	19	75	
39.P2.045.106*		22	48	19	100	
39.P2.045.136*		22	48	19	120	
39.P2.045.413		22	48	19	160	
39.P2.045.007*		27	60	21	45	
39.P2.045.107*		27	60	21	100	
39.P2.045.117*		27	60	21	105	
39.P2.045.008*		32	78	24	45	
39.P2.045.018*		32	78	24	75	
39.P2.045.108*		32	78	24	100	
39.P2.045.009*		40	89	27	50	
39.P2.045.010*		40	89	27	60	
38.P2.045.412	BT 50	16	48	17	160	M 24
38.P2.045.250*		22	48	19	75	
38.P2.045.012		22	48	19	55	
38.P2.045.413		22	48	19	160	
38.P2.045.453*		22	48	19	160	
38.P2.045.013		27	60	21	55	
38.P2.045.253*		27	60	21	55	
38.P2.045.414		27	60	21	160	
38.P2.045.454*		27	60	21	160	
38.P2.045.016		27	60	21	70	
38.P2.045.254*		32	78	24	55	
38.P2.045.014		32	78	24	55	
38.P2.045.252*		32	78	24	75	

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer
Drive key
Entraîneur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
04.046.200	16
04.046.201	22
04.046.202	27
04.046.203	32
04.046.204	40
04.046.205	50

Mitnehmer-Schraube
Drive screw
Entraîneur vis



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
04.016.300	16
04.016.301	22
04.016.302	27
04.016.303	32
04.016.303	40
04.016.303	50

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de blocage de la fraise



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40
02.049.007	50

Schlüssel
key
Clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50

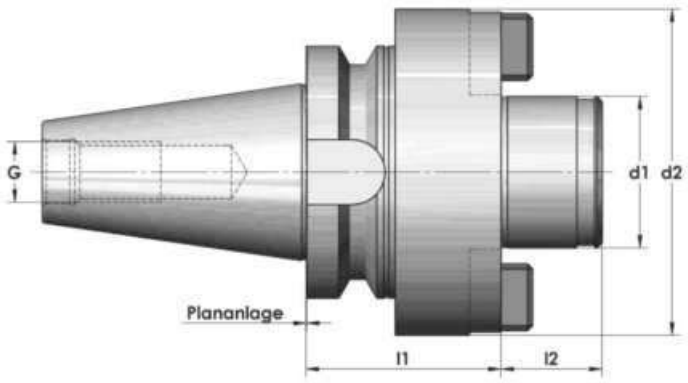
Aufsteckfräsdorne

MAS-BT mit festen Mitnehmern und vergrößertem Anlagedurchmesser

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	d_1	d_2	l_3	l_4	G
38.P2.045.415		32	78	24	160	
38.P2.045.455*		32	78	24	160	
38.P2.045.027		32	78	24	200	
38.P2.045.015		40	89	27	55	
38.P2.045.025		40	82	27	75	
38.P2.045.115		40	89	27	100	
38.P2.045.416		40	89	27	160	

Aufnahmedorne

MAS-BT, für Messerköpfe mit Innenzentrierung



Centering arbors for milling cutters Direct Mounts with MAS-BT face contact

Mandrins porte-pièces pour têtes porte-lames à centrage intérieur MAS-BT avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Zapfen d_1 = 0,01 mm.

Lieferumfang: Mit zwei eingesetzten Mitnehmersteinen DIN 2079 nach Art.-Nr. 04.016.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters.

Execution: Admissable concentricity deviation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm.

Scope of supply: With two inserted DIN 2079 drive keys as Code No. 04.016.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation des tetes pour lames.

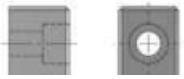
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Etendue de la fourniture: Avec deux coulisseaux d'entraînement suivant DIN 2079 d'après le No. d'article 04.016.

Bestell-Nr. Code No. No.de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Messerkopfaufnahme** Milling cutter mount Empreinte de fixation des têtes porte-lames	d_1	d_2	l_1	l_2	G
39.P4.006.002	BT 40	ISO 40	40	89,3	75	30	M 16
39.P4.006.003		ISO 50	60	129,1	80	40	
38.P4.006.002	BT 50	ISO 40	40	89,3	75	30	M 24
38.P4.006.003		ISO 50	60	129,1	80	40	

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmersteine
Inserts
Coulisseaux d'entraînement



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

04.016.002 ISO 40
04.016.003 ISO 50

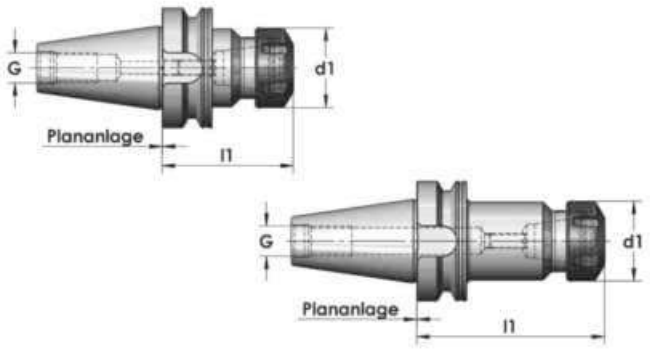
Schraube
Screw
Vis



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

04.016.101 ISO 40
04.016.112 ISO 50

Spannzangenfutter ER DIN 6499
MAS-BT



collet chucks
ER DIN 6499 MAS-BT with face contact

Plateau de serrage pour fraises
ER DIN 6499 MAS-BT
avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.
Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,003 mm.
Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

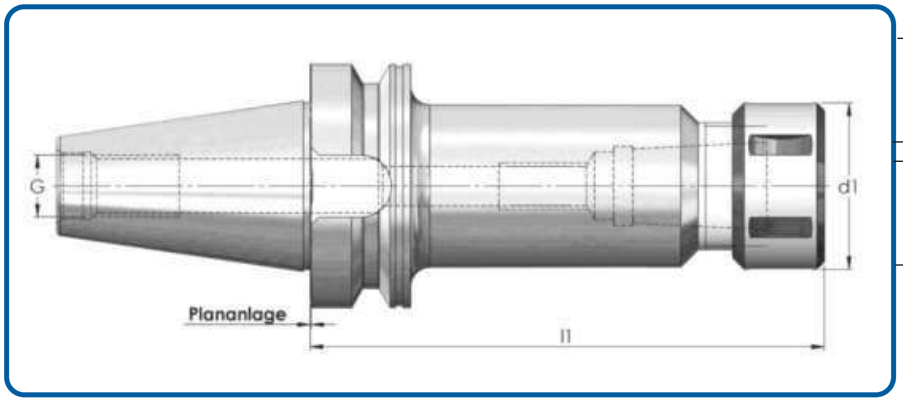
Application: For mounting straight–shank tools in collets.
Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,003 mm
Scope of supply: With tightening nut.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,003 mm
Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	l_1	d_1	G
67.P5.008.007	BT 30	1 – 6 ER 11	70	19	M 12
67.P5.008.001		1 – 10 ER 16	60	28	
67.P5.008.002		1 – 10 ER 16	70	28	
67.P5.008.004		1 – 10 ER 16	110	28	
67.P5.008.005		1 – 10 ER 16	100	28	
67.P5.008.016		1 – 13 ER 20	60	34	
67.P5.008.101		1 – 13 ER 20	100	34	
67.P5.008.008		1 – 16 ER 25	70	42	
67.P5.008.017		1 – 16 ER 25	60	42	
67.P5.008.201		1 – 16 ER 25	65	42	
67.P5.008.006		1 – 16 ER 25	100	42	
67.P5.008.003		2 – 20 ER 32	70	50	
39.P5.008.100	BT 40	1 - 6 ER 11 mini	100	16	M 16
39.P5.008.033		1 - 6 ER 11 mini	160	16	
39.P5.008.004		1 – 10 ER 16	60	28	
39.P5.008.005		1 – 10 ER 16	70	28	
39.P5.008.104		1 – 10 ER 16	100	28	
39.P5.008.011		1 – 10 ER 16	150	28	
39.P5.008.012		1 – 10 ER 16	160	28	
39.P5.008.000		1 – 13 ER 20	70	34	
39.P5.008.105		1 - 13 ER 20	100	34	
39.P5.008.001		1 – 16 ER 25	70	42	
39.P5.008.101		1 – 16 ER 25	100	42	
39.P5.008.002		2 – 20 ER 32	70	50	
39.P5.008.102		2 – 20 ER 32	100	50	
39.P5.008.035		2 – 20 ER 32	150	50	
39.P5.008.015		2 – 20 ER 32	160	50	
39.P5.008.003		3 – 26 ER 40	80	63	
39.P5.008.103		3 – 26 ER 40	100	63	
39.P5.008.113		3 – 26 ER 40	120	63	
38.P5.008.005	BT 50	1 – 10 ER 16	100	28	M 24
38.P5.008.004		1 – 13 ER 20	100	34	
38.P5.008.014		1 – 13 ER 20	160	34	
38.P5.008.006		1 – 16 ER 25	100	42	
38.P5.008.001		1 – 16 ER 25	70	42	
38.P5.008.007		2 – 20 ER 32	100	50	
38.P5.008.018		2 – 20 ER 32	150	50	
38.P5.008.019		2 – 20 ER 32	200	50	
38.P5.008.003		3 – 26 ER 40	80	63	
38.P5.008.008		3 – 26 ER 40	100	63	
39.P5.008.034		3 – 26 ER 40	160	63	

Spannzangenfutter OZ DIN 6499
MAS-BT



collet chucks
ER DIN 6499 MAS-BT with face contact

Plateau de serrage pour fraises
ER DIN 6499 MAS-BT
avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.
Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,003 mm.
Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

Application: For mounting straight–shank tools in collets.
Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,003 mm
Scope of supply: With tightening nut.

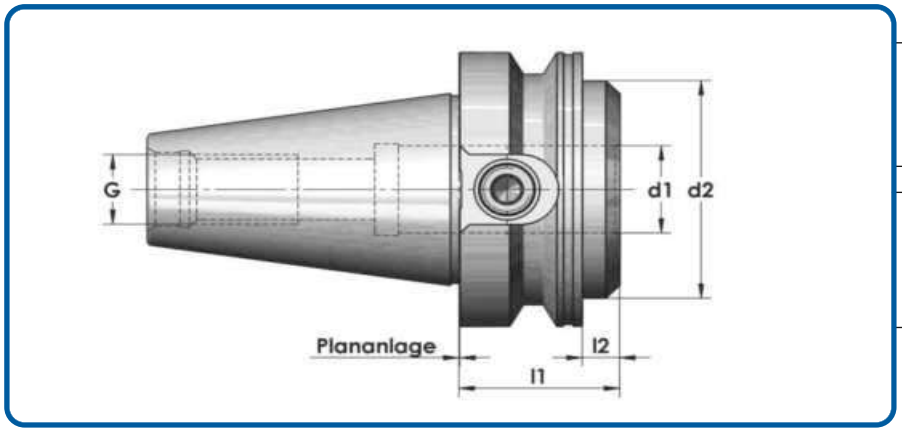
FRANCAIS

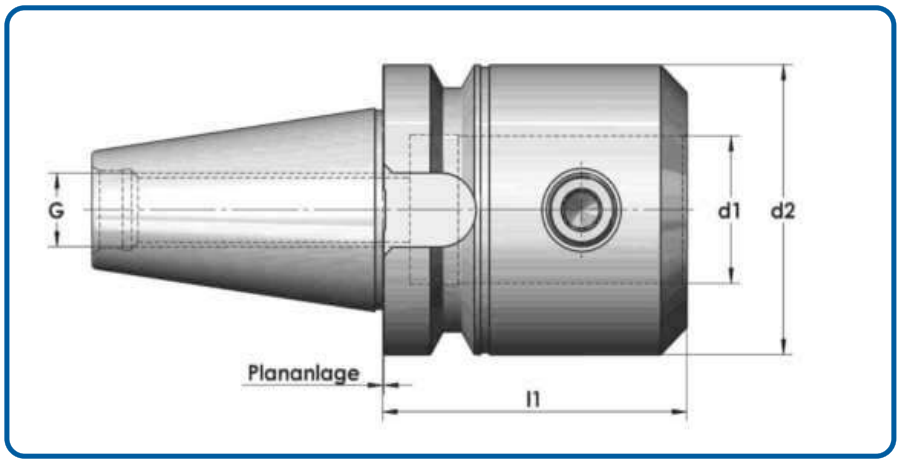
Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,003 mm
Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**l_1**	**d_1**	**G**	
39.P5.006.002	BT 40	2 – 16 OZ 16	60	28	M 12	
39.P5.006.012		2 – 16 OZ 16	70	28		
39.P5.006.022		2 – 16 OZ 16	110	28		
39.P5.006.004		2 – 20 OZ 20	70	50		

Spannfutter DIN 1835 B kurz

MAS-BT40





Chucks for short mouting straight-shank tools with drive flat at the side DIN 1835 form B. with face contact

Mandrins pour serrage court pour queues cylindriques à meplats lateraux avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannenvon zylindrischen Werkzeugschäften DIN 1835 B.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

ENGLISH

Scope of supply: Form a with cutter retaining screw feather key with setscrew and clutch drive ring.

Execution: Permissable exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

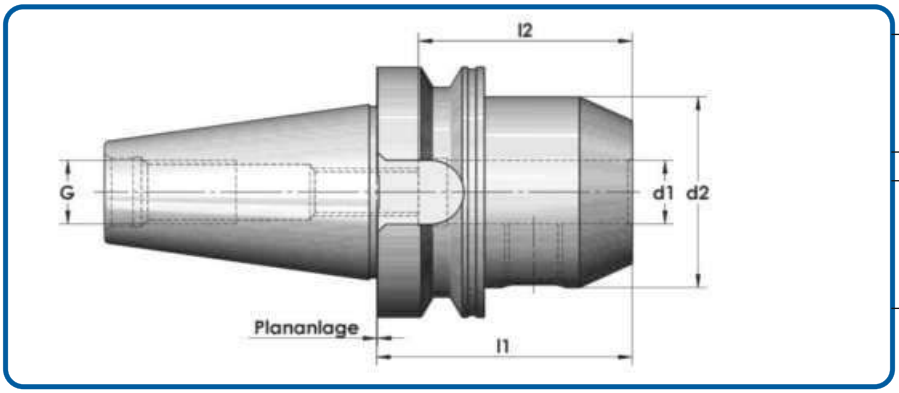
Etendue de la fourniture: Form A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entaînement.

Exécution: Admissible èxcentricitè de cône par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Abb.**	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	l_2	G	
39.P5.031.007	2	BT 40	6	25	50	-	M 16	
39.P5.031.008	2		8	28	50	-		
39.P5.031.002	1		16	48	35	8		
39.P5.031.003	1		20	50	35	8		
39.P5.031.006	2		32	63	70	-		

Spannfutter - DIN 1835 B

MAS-BT für Zylinderschäfte mit seitlicher Mitnahmefläche DIN 1835 B



chucks for mounting straight-shank tools DIN 1835 B with drive flate at the side MAS-BT with face contact

Mandrins pour serrage DIN 1835 B pour queues cylindriques à meplats latéraux suivant MAS-BT avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.
Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.
Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.
Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.
Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.
Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.
Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.
Exécution: Admissible excentricité de cône par alesage 0,003 mm.
Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir un usinage de très grande précision.
Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	l_2	G
67.P5.031.001	BT 30	6	25	50	40	M 12
67.P5.031.002		8	28	50	40	
67.P5.031.003		10	35	50	44	
67.P5.031.004		12	42	50	49	
67.P5.031.005		16	48	63	52	
67.P5.031.006		20	52	63	54	
67.P5.031.007		25	65	80	59	
39.P5.031.007	BT 40	6	25	50	40	M 16
39.P5.031.008		8	28	50	40	
39.P5.031.009		10	35	63	44	
39.P5.031.010		12	42	63	49	
39.P5.031.011		16	48	63	52	
39.P5.031.031		14	50	63	52	
39.P5.031.012		20	52	63	54	
39.P5.031.030		25	52	60	54	
39.P5.031.319		25	46	80	59	
39.P5.031.013		25	65	90	59	
39.P5.031.320		32	54	80	63	
39.P5.031.014		32	72	100	63	
39.P5.031.027		40	80	105	73	
39.P5.031.015		40	80	120	73	
38.P5.031.014	BT 50	8	28	80	40	M24
38.P5.031.015		10	35	80	44	
38.P5.031.016		12	42	80	49	
38.P5.031.028		12	42	100	49	
38.P5.031.019		16	48	80	52	
38.P5.031.029		16	48	100	52	
38.P5.031.020		20	52	80	54	
38.P5.031.030		20	44	100	49	
38.P5.031.021		25	65	100	59	
38.P5.031.031		25	50	115	52	
38.P5.031.022		32	72	105	63	
38.P5.031.023		40	80	120	73	
38.P5.031.024		50	90	125	83	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



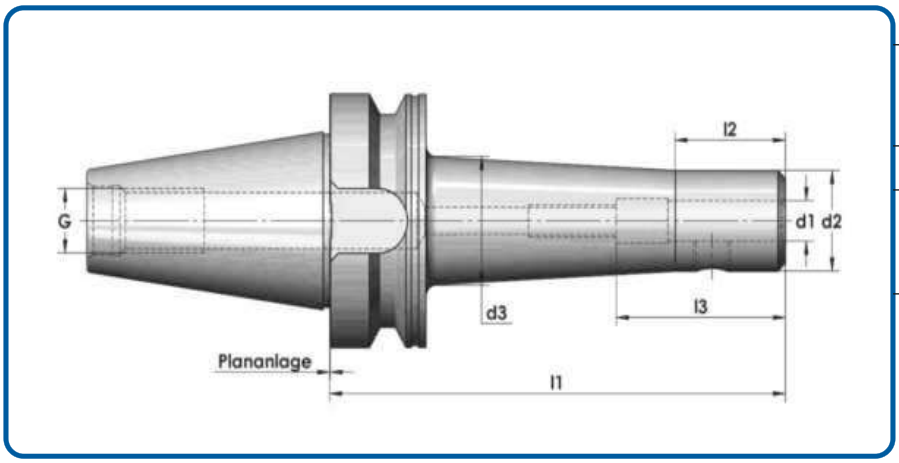
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25
05.031.804	12	05.031.808	32
05.031.804	14	05.031.809	40
05.031.805	16	05.031.810	50

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.032.801	6	05.032.805	18
05.032.802	8	05.032.806	20
05.032.803	10	05.032.806	25
05.032.804	12	05.032.806	32
05.032.804	14	05.032.806	40
05.032.805	16	05.032.806	50

Spannfutter DIN 1835 B verlängerte Ausführung
MAS-BT



Chucks DIN 1835 Form B, MAS-BT Extended Length with face contact

Mandrin de serrage DIN 1835 forme B, MAS-BT execution alonger avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zu d_1 = 0,003 mm.

Hinweis: ab d_1 = Ø 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Exécution: Admissible excentricité de cône par alesage 0,003 mm.

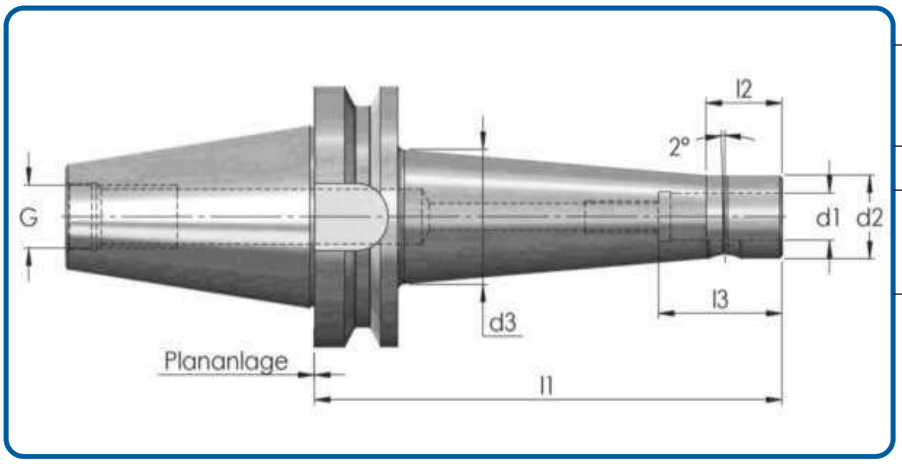
Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	G
39.P5.031.301	BT 40	6	22	28	125	26	40	M 16
39.P5.031.302		8	24	30	125	26	40	
39.P5.031.303		10	25	32	125	30	44	
39.P5.031.304		12	26	34	125	30	49	
39.P5.031.305		14	28	37	125	30	49	
39.P5.031.306		16	30	39	125	32	52	
39.P5.031.307		18	32	41	125	32	52	
39.P5.031.308		20	34	43	125	36	54	
39.P5.031.309		25	46	50	125	60	59	
39.P5.031.310		32	54	63	125	62	63	
39.P5.031.401	BT 40	6	22	28	160	26	40	M 16
39.P5.031.402		8	24	30	160	26	40	
39.P5.031.403		10	25	32	160	30	44	
39.P5.031.404		12	26	34	160	30	49	
39.P5.031.405		14	28	37	160	30	49	
39.P5.031.406		16	30	39	160	32	52	
39.P5.031.407		18	32	41	160	32	52	
39.P5.031.408		20	34	43	160	36	54	
39.P5.031.409		25	46	50	160	60	59	
39.P5.031.410		32	54	63	160	62	63	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube Tightening screw Vis de serrage		**Verstellschraube** Adjusting screws Vis de réglage	
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.814	6	05.032.801	6
05.031.832	8	05.032.802	8
05.031.833	10	05.032.803	10
05.031.834	12	05.032.804	12
05.031.834	14	05.032.804	14
05.031.835	16	05.032.805	16
05.031.835	18	05.032.805	18
05.031.836	20	05.032.806	20
05.031.837	25	05.032.806	25
05.031.838	32	05.032.806	32
05.031.838	40	05.032.806	40
05.031.838	50	05.032.806	50

Spannfutter DIN 1835 E verlängerte Ausführung
MAS-BT



Chucks DIN 1835 Form E, MAS-BT Extended Length with face contact

Mandrin de serrage DIN 1835 forme E, MAS-BT execution alonger avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zu d_1 = 0,003 mm.

Hinweis: ab d_1 = Ø 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.

Execution: Permissible éxentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.

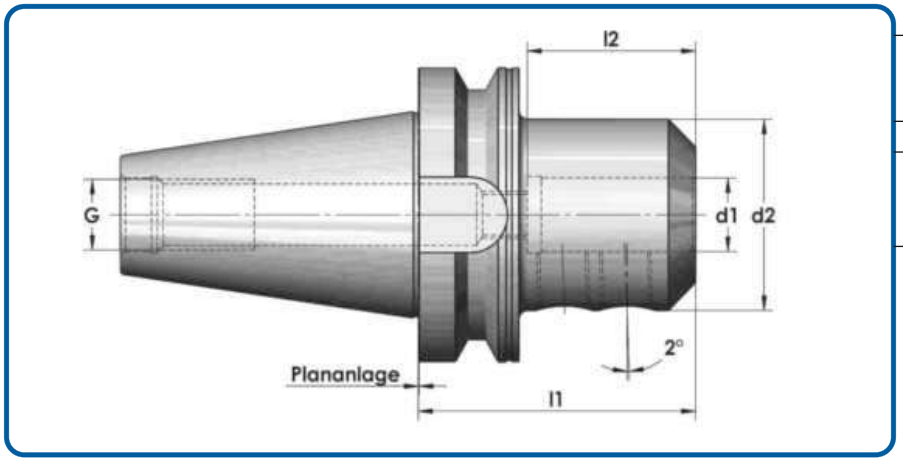
Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	G
39.P5.032.301	BT 40	6	22	28	125	26	40	M16
39.P5.032.302		8	24	30	125	26	40	
39.P5.032.303		10	25	32	125	30	44	
39.P5.032.304		12	26	34	125	30	49	
39.P5.032.305		14	28	37	125	30	49	
39.P5.032.306		16	30	39	125	32	52	
39.P5.032.307		18	32	41	125	32	52	
39.P5.032.308		20	34	43	125	36	54	
39.P5.032.309		25	46	50	125	60	59	
39.P5.032.401	BT 40	6	22	33	160	26	40	M16
39.P5.032.402		8	24	35	160	26	40	
39.P5.032.403		10	25	39	160	30	44	
39.P5.032.404		12	26	43	160	30	49	
39.P5.032.405		14	28	44	160	30	49	
39.P5.032.406		16	30	44	160	32	52	
39.P5.032.407		18	32	46	160	32	52	
39.P5.032.408		20	34	50	160	36	54	
39.P5.032.409		25	34	50	160	60	59	
39.P5.032.410		32	54	63	160	62	63	

Spannfutter - DIN 1835 E

MAS-BT, für Zylinderschäfte mit geneigter Spannfläche



Chucks for mounting straight-shank tools with inclined drive flat MAS-BT DIN 1835 E with face contact

Mandrins pour serrage pour queues cylindrique à meplats latéraux suivant DIN 1835 E avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25, zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.

Execution: Admissable concentricity deviation to the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with the greatest accuracy, these chucks have far finer boring tolerances than are specified for Form B in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.

Exécution: Faux-round admissable du cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir des exactitudes d'usinage de très grande precision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**G**
67.P5.032.000	BT 30	4	25	50	26	M 12
67.P5.032.008		4	25	80	26	
67.P5.032.001		6	25	50	40	
67.P5.032.002		8	28	50	40	
67.P5.032.003		10	35	50	40	
67.P5.032.004		12	42	50	49	
67.P5.032.030		14	44	50	49	
67.P5.032.005		16	48	63	52	
67.P5.032.006		20	46	63	54	
39.P5.032.007	BT 40	6	25	50	40	M 16
39.P5.032.008		8	28	50	40	
39.P5.032.009		10	35	63	40	
39.P5.032.010		12	42	63	49	
39.P5.032.030		14	44	63	49	
39.P5.032.011		16	48	63	52	
39.P5.032.031		18	48	63	52	
39.P5.032.012		20	46	63	54	
39.P5.032.013		25	65	90	59	
39.P5.032.014		32	72	100	64	
39.P5.032.015		40	80	120	73	

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**G**
38.P5.032.021	BT 50	25	65	100	59	M 24
38.P5.032.024		50	90	125	83	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



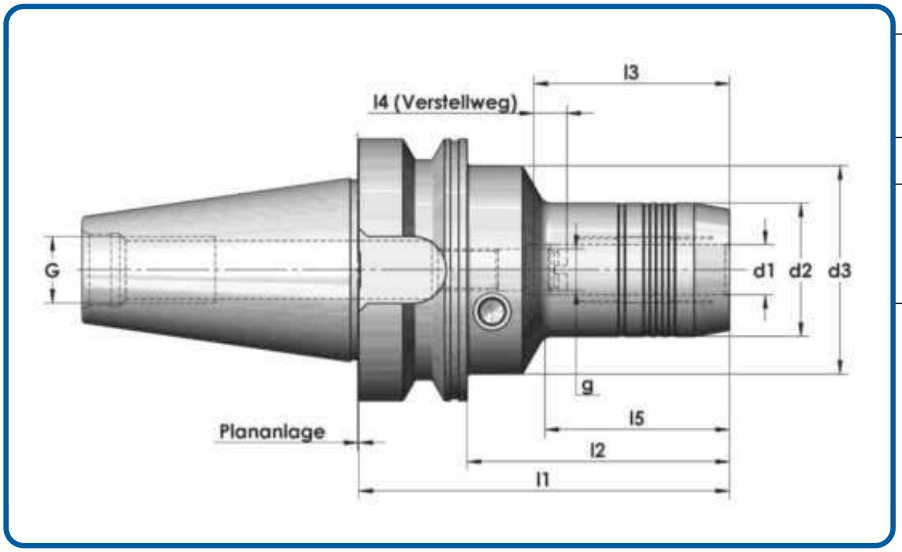
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.803	10
05.031.804	12
05.031.804	14
05.031.805	16
05.031.805	18
05.031.806	20
05.031.807	25
05.031.808	32

Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.801	6
05.032.802	8
05.032.803	10
05.032.804	12
05.032.804	14
05.032.805	16
05.032.805	18
05.032.806	20
05.032.806	25
05.032.806	32

Hydro-Dehnspannfutter kurz
MAS-BT

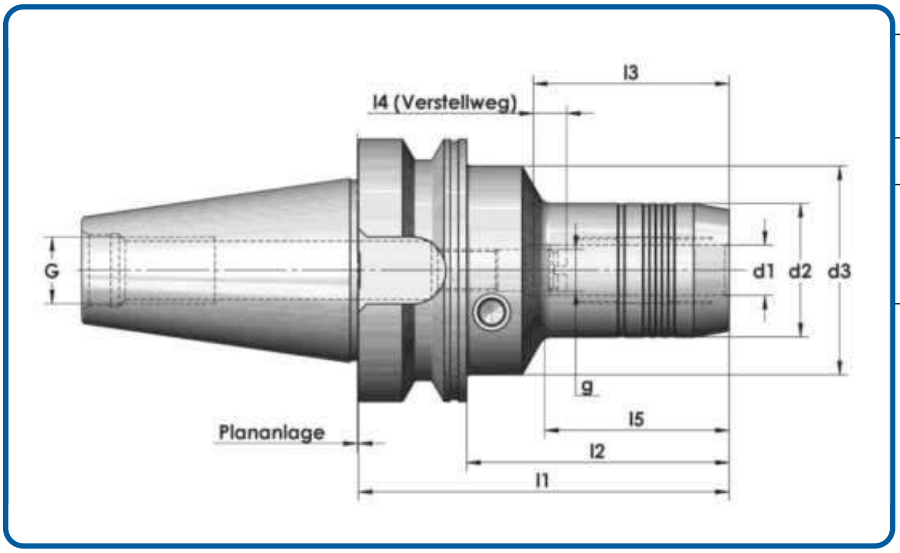


Hydraulic chucks with coolant feed MAS-BT with face contact

Mandrins expansible MAS-BT avec alimentation en liquide avec surface frontale

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	G
67.P5.043.001	BT 30	6	26	26	60	38	37	10	33,0	M 5	M 12
67.P5.043.002		8	28	45	64	42	37	10	29,0	M 6	
67.P5.043.003		10	30	30	64	42	42	10	37,0	M 8 x 1	
67.P5.043.004		12	32	32	72	50	47	10	43,0	M 10 x 1	
67.P5.043.005		14	34	42	70	68	47	10	47,0	M 10 x 1	
67.P5.043.006		16	38	42	90	68	52	10	47,0	M 10 x 1	
67.P5.043.007		18	40	42	90	68	52	10	47,0	M 10 x 1	
67.P5.043.008		20	42	42	90	68	52	10	68,0	M 10 x 1	
67.P5.043.009		25	50	50	110	88	58	10	78,0	M 16 x 1	
39.P5.043.001	BT 40	6	26	50	90	63	37	10	43,0	M 5	M 16
39.P5.043.002		8	28	50	90	63	37	10	43,5	M 6	
39.P5.043.003		10	30	50	90	63	42	10	44,0	M 8 x 1	
39.P5.043.004		12	32	50	90	63	47	10	44,5	M 10 x 1	
39.P5.043.005		14	34	50	90	63	47	10	47,5	M 10 x 1	
39.P5.043.006		16	38	50	90	63	52	10	47,5	M 12 x 1	
39.P5.043.007		18	40	50	90	63	52	10	47,5	M 12 x 1	
39.P5.043.008		20	42	50	90	63	52	10	47,5	M 16 x 1	
39.P5.043.009		25	50	63	90	51	58	10	51,0	M 16 x 1	
39.P5.043.010		32	60	60	110	81,5	62	10	81,5	M 16 x 1	

Hydro-Dehnspannfutter lang
MAS-BT



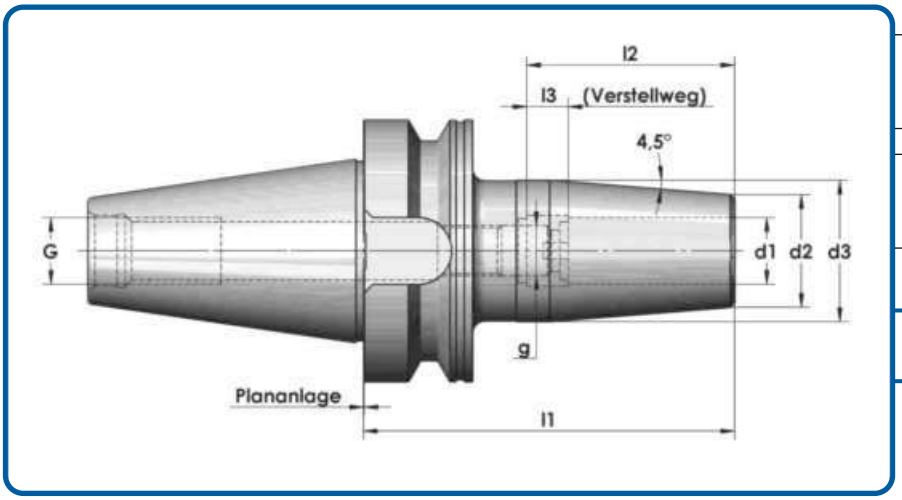
Hydraulic chucks with coolant feed MAS-BT with face contact

Mandrins expansible MAS-BT avec alimentation en liquide avec surface frontale

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	G
38.P5.043.001	BT 50	6	26	80	110	72	37	10	43,0	M 5	M 24
38.P5.043.002		8	28	80	110	72	37	10	43,5	M 6	
38.P5.043.003		10	30	80	110	72	42	10	44,0	M 8 x 1	
38.P5.043.004		12	32	80	110	72	47	10	42,0	M 10 x 1	
38.P5.043.005		14	34	80	110	72	47	10	47,0	M 10 x 1	
38.P5.043.006		16	38	80	110	72	52	10	45,0	M 12 x 1	
38.P5.043.007		18	40	80	110	72	52	10	45,0	M 12 x 1	
38.P5.043.008		20	42	80	110	72	52	10	47,5	M 12x 1	
38.P5.043.009		25	50	80	110	72	58	10	47,5	M 12 x 1	
38.P5.043.010		32	60	80	110	72	62	10	47,5	M 16 x 1	
38.P5.043.011		40	70	130	130	92	72	10	47,5	M 16 x 1	
38.P5.043.012	BT 50	6	26	80	150	112	37	10	83	M 5	
38.P5.043.013		8	28	80	150	112	37	10	83	M 6	
38.P5.043.014		10	30	80	150	112	42	10	83	M 8 x 1	
38.P5.043.015		12	32	80	150	112	47	10	83	M 10 x 1	
38.P5.043.017		16	38	80	150	112	52	10	83	M 12 x 1	
38.P5.043.019		20	42	80	150	112	52	10	83	M 12 x 1	
38.P5.043.028		20	42	80	160	122	52	10	83	M 12 x 1	
38.P5.043.020		25	50	80	150	112	58	10	83	M 12 x 1	
38.P5.043.021		32	60	80	150	112	62	10	83	M 16 x 1	
38.P5.043.030	BT 50	25	50	80	200	162	58	10	83	M 12 x 1	
38.P5.043.031		32	60	80	200	162	58	10	83	M 16 x 1	

Schrumpffutter InduTerm® - 4,5°

MAS-BT, BT30 und BT40



Shrink chuck InduTerm MAS BT with face contact

Mandrin de retrecissementaInduTerm MAS BT avec surface frontale

auf Anfrage auch als Schrumpffutter mit Kühlmittelbohrungen H2O Ausführung erhältlich

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS Werkzeug-schäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

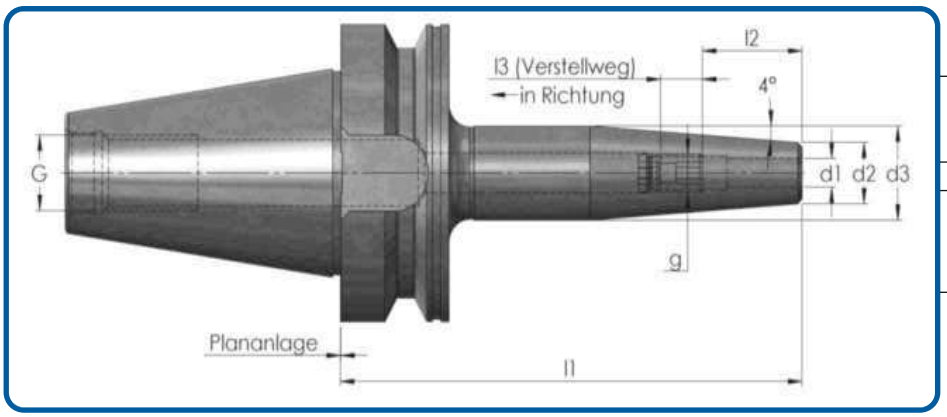
Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
67.P5.071.000	BT 30	3	11	15	80	10	--		M 12
67.P5.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
67.P5.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
67.P5.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5	
67.P5.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
67.P5.071.005		10	24	32	80	42		M 8x1	
67.P5.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1	
67.P5.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
67.P5.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1	
67.P5.071.009		18	33	42	90	50		M 12x1	
67.P5.071.010		20	33	42	90	52		M 16x1	
39.P5.071.000	BT 40	3	11	15	80	10	--	--	M 16
39.P5.071.001		4	14	22	80	20	8	M 3	
39.P5.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
39.P5.071.003		6	21	27	90	36	10	M 5	
39.P5.071.004		8	21	27	90	36		M 6	
39.P5.071.005		10	24	32	90	41		M 8x1	
39.P5.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1	
39.P5.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
39.P5.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1	
39.P5.071.009		18	33	42	90	50		M 12x1	
39.P5.071.010		20	33	42	90	52		M 16x1	
39.P5.071.011		25	44	53	100	58		M 16x1	
39.P5.071.012		32	44	53	100	62		M 16x1	
39.P5.071.101	BT 40 lang	4	14	22	120	20	10	M 3	M 16
39.P5.071.103		6	21	27	120	36		M 5	
39.P5.071.104		8	21	27	120	36		M 6	
39.P5.071.105		10	24	32	120	41		M 8x1	
39.P5.071.106		12	24	32	120	47		M 10x1	
39.P5.071.107		14	27	34	120	47		M 10x1	
39.P5.071.108		16	27	34	120	50		M 12x1	
39.P5.071.110		20	33	42	120	52		M 16x1	
39.P5.071.111		25	44	53	120	58		M 16x1	
39.P5.071.301	BT 40 lang	4	14	22	160	20	10	M 3	M 16
39.P5.071.303		6	21	27	160	36		M 5	
39.P5.071.305		10	24	32	160	42		M 8x1	
39.P5.071.307		14	27	34	160	47		M 10x1	
39.P5.071.311		25	44	53	160	58		M 16x1	

Schrumpffutter InduTerm® - 4,5°
MAS-BT50

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
38.P5.071.003	BT 50	6	21	27	100	36	10	M 5	M 24
38.P5.071.004		8	21	27	100	36		M 6	
38.P5.071.005		10	24	32	100	41		M 8x1	
38.P5.071.006		12	24	32	100	47		M 10x1	
38.P5.071.007		14	27	34	100	47		M 10x1	
38.P5.071.008		16	27	34	100	50		M 12x1	
38.P5.071.009		18	33	42	100	50		M 12x1	
38.P5.071.010		20	33	42	110	52		M 16x1	
38.P5.071.012		32	44	53	120	62		M 16x1	
38.P5.071.103	BT 50 lang	6	21	27	160	36	10	M 5	M 24
38.P5.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
38.P5.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1	
38.P5.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1	

Schrumpffutter InduTerm® - 4°
MAS-BT40



Shrink chuck InduTerm MAS BT with face contact

Mandrin de retrecissementaInduTerm MAS BT avec surface frontale

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G	**Verstellweg**
39.P5.071.020	BT 40	3	10	15	77	16,4	10	M 6x1	M 16	←
39.P5.071.021		4	10	15	77	16,4		M 6x1		←
39.P5.071.022		5	10	15	77	19,4		M 6x1		←
39.P5.071.023		6	11	16	77	22,4		M 8x1		←
39.P5.071.024		8	14	20	77	30,4		M 10x1		←
39.P5.071.025		10	16	22	77	35,4		M 12x1		←
39.P5.071.026		12	20	26	77	42		M 10x1		→*
39.P5.071.041	BT 40	4	10	19	112	18	10	M 6x1	M 16	←
39.P5.071.043		6	11	20	112	24		M 8x1		←
39.P5.071.044		8	14	23	112	31		M 10x1		←
39.P5.071.046		12	20	26	112	42		M 10x1		→*
39.P5.071.123	BT 40	6	11	20	160	24	10	M 8x1		→*
39.P5.071.124		8	14	23	160	31		M 10x1		→*
39.P5.071.125		10	16	22	160	36		M 8x1		→*
39.P5.071.126		12	20	26	160	36		M 10x1		→*

*Standardausführung
(wie auf der Seite 16)

Ersatzteile /Spare parts /Pièces de rechange

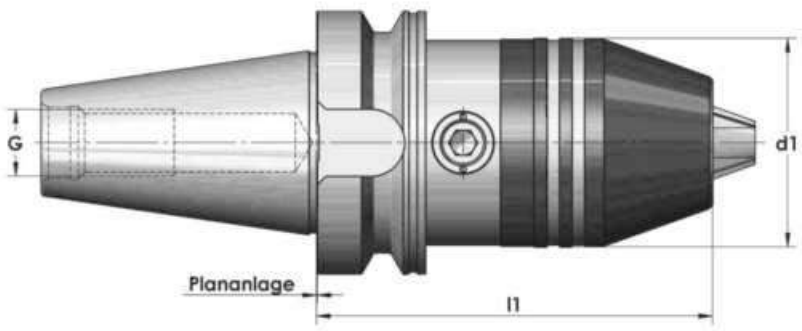
Verstellschraube Adjusting screw
Vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8 x 1
05.036.855	M10 x 1
05.036.856	M12 x 1
05.036.857	M16 x 1



Kurzbohrfutter MAS-BT

für Links- und Rechtslauf, mit Kühlschmierstoffzuführung AD, kurz



Short drill chucks for cw and ccw rotation, MAS-BT with face contact

Mandrin de percage courts pour rotation sur la gauche ou sur la droite, MAS-BT avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	
67.P5.046.000	BT 30	0 – 8	36	80	M 12	
67.P5.046.001		1 – 13	50	92,5		
67.P5.046.002		2,5 – 16	50	98		
39.P5.046.000	BT 40	0 – 8	36	83	M 20	
39.P5.046.001		1 – 13	50	83		
39.P5.046.002		2,5 – 16	50	101		
38.P5.046.000	BT 50	0 – 8	36	83	M 24	
39.P5.046.001		1 – 13	50	83		
39.P5.046.002		2,5 – 16	50	101		

Zubehör / Accessories / Accessoires

Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans

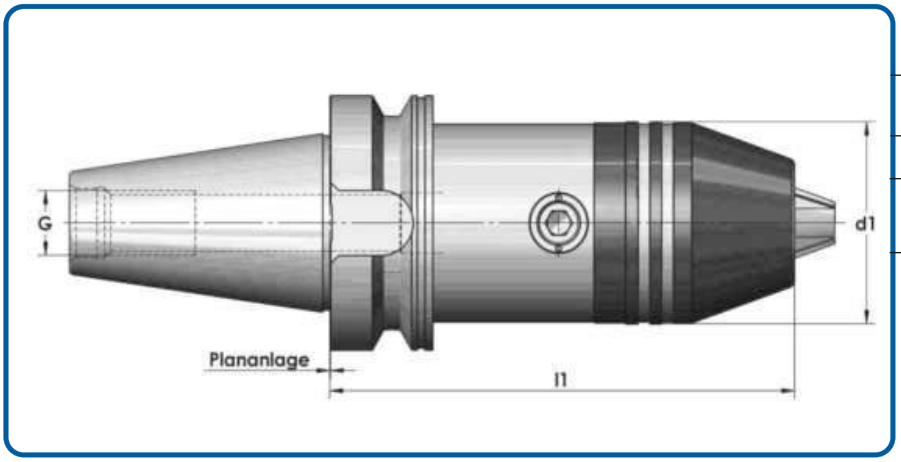


Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

07.082.301 SW 6

Kurzbohrfutter MAS-BT

für Links- und Rechtslauf, mit Kühlschmierstoffzuführung AD, lang



long version with face contact

execution alonger avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

ENGLISH

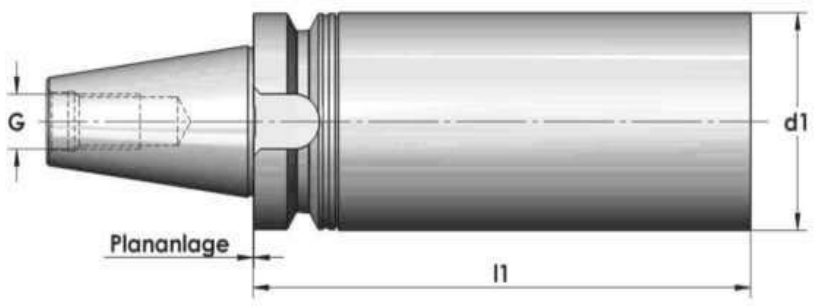
Application: For mounting tools with straight shanks.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	G
39.P5.046.301	BT 40	1 – 13	50	130	M 16
38.P5.046.201	BT 50	1 – 13	50	106,5	M 24

Rohlinge
MAS-BT



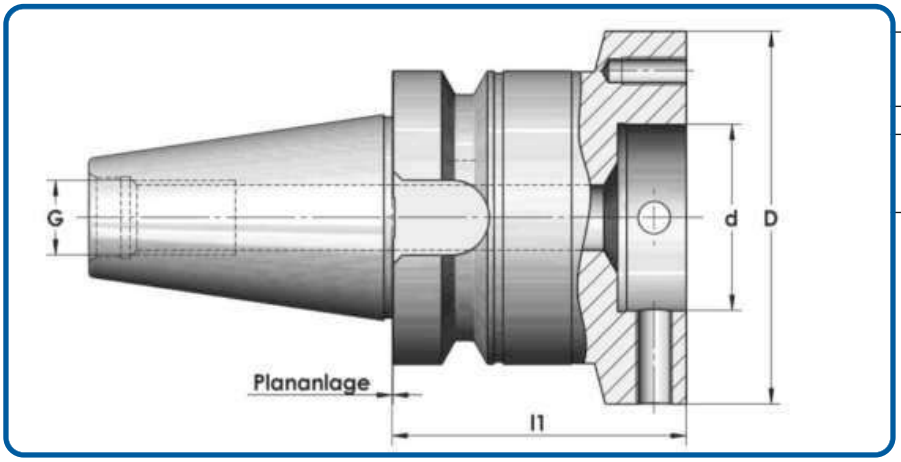
Tool blanks MAS-BT with face contact

Ebauches MAS-BT avec surface frontale

weitere Rohlinge auf Anfrage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**Material**	Kegel gehärtet und geschliffen Zylinder zähhart
67.P7.028.001	BT 30	40,5	160	16 MnCr5	
67.P7.028.007		44	80	16 MnCr5	
67.P7.028.002		45,0	140	16 MnCr5	
67.P7.028.010		55	51	34CrNiMo6	
67.P7.028.004		70	90	16 MnCr5	
67.P7.028.005		80	80	16 MnCr5	
67.P7.028.008		100	120	16 MnCr5	
67.P7.028.006		125	110	16 MnCr5	
39.P7.028.020	BT 40	25	120	34CrNiMo6	
39.P7.028.024		40	225	34CrNiMo6	
39.P7.028.000		50	250	16 MnCr5	
39.P7.028.002		63,5	160	16 MnCr5	
39.P7.028.001		63,5	250	16 MnCr5	
39.P7.028.301		63,5	300	16 MnCr5	
39.P7.028.003		70	90	16 MnCr5	
39.P7.028.005		70	150	16 MnCr5	
39.P7.028.010		85	225	34CrNiMo6	
39.P7.028.008		95	185	34CrNiMo6	
39.P7.028.006		110	110	16 MnCr5	
38.P7.028.003	BT 50	102	152	16 MnCr5	
38.P7.028.001		75	180	16 MnCr5	
38.P7.028.009		80	500	31CrMoV9	
38.P7.028.010		80	665	31CrMoV9	
38.P7.028.004		102	315	16 MnCr5	
38.P7.028.005		102	150	16 MnCr5	
38.P7.028.002		102	125	16 MnCr5	
38.P7.028.006		167	215	34CrNiMo6	
38.P7.028.007		140	250	34CrNiMo6	
38.P7.028.008		126	485	34CrNiMo6	
38.P7.028.014		185	400	31CrMoV9	
38.P7.028.012		200	400	31CrMoV9	

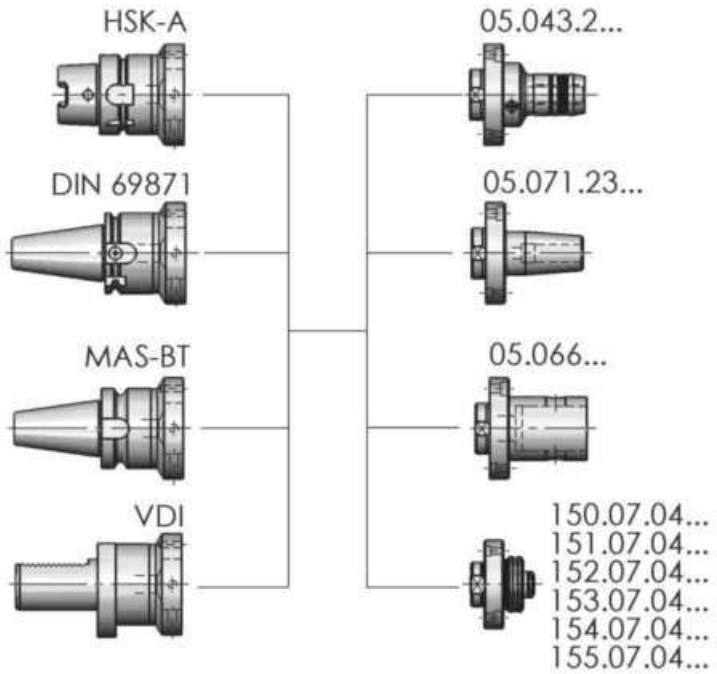
Aufnahmen-Radial einstellbar
MAS-BT



Adapter radially adjustable MAS-BT with face contact

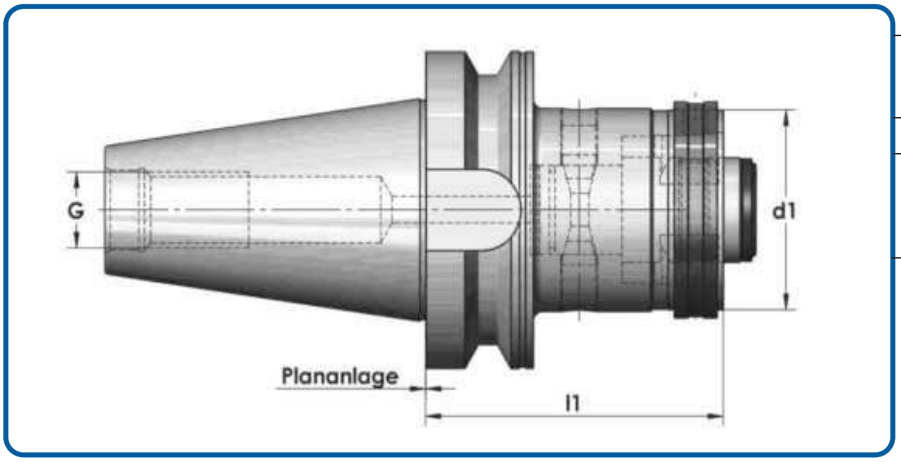
Mandrin radialement MAS-BT avec surface frontale

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**D**	**d**	**l_1**	**G**
39.P7.043.001	BT 40	60	30	55	M 16
39.P7.043.002		80	40	65	
39.P7.043.005		80	40	100	
39.P7.043.003		100	50	60	
39.P7.043.004		70	35	35	
38.P7.043.001	BT 50	60	30	70	M 24
38.P7.043.002		70	35	70	
38.P7.043.012		70	35	55	
38.P7.043.003		80	40	70	
38.P7.043.004		100	50	70	
38.P7.043.005		117	60	80	



Adapter auf Anfrage

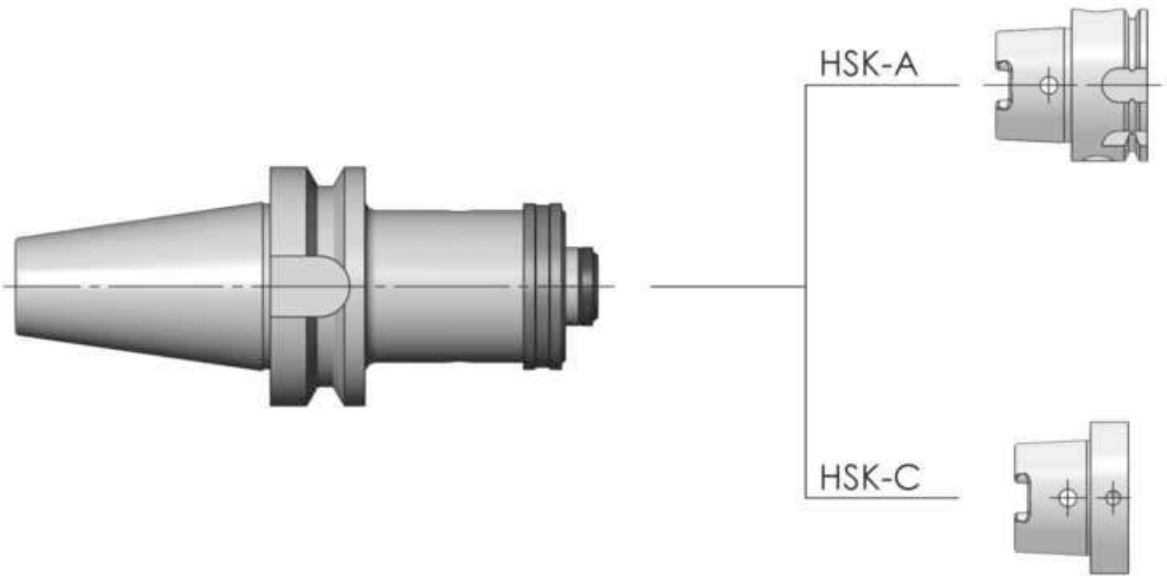
Aufnahmeschäfte MAS-BT x HSK
für HSK-C manuell



Holder MAS-BT for HSK-C manuell with face contact

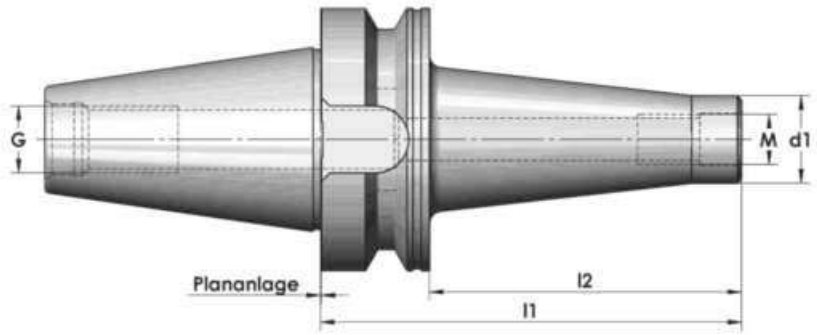
Queues de foxation MAS-BT pour HSK-C manuell avec surface frontale

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**HSK-d** d_1	**l_1**	**G**	
67.P7.066.003	BT 30	HSK-A + C 63	75	M 12	
39.P7.066.003	BT 40	HSK-A + C 63	100	M 20	
38.P7.066.003	BT 50	HSK-A + C 63	100	M 24	



Aufnahme für Einschraubfräser

MAS-BT

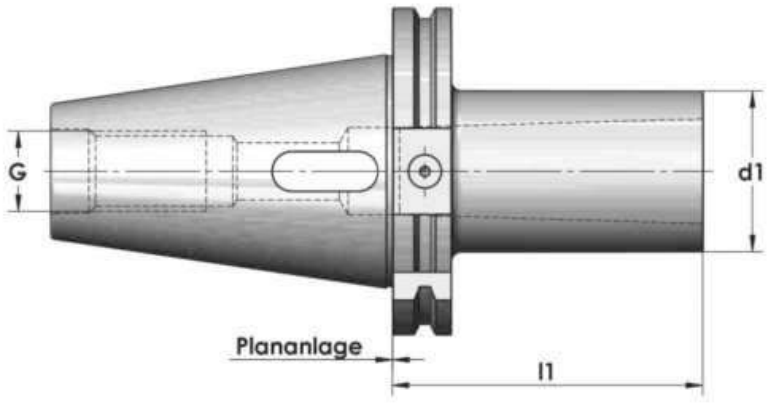


MAS-BT holder for screw in end mills with face contact

MAS-BT admission pour fraises filetée avec surface frontale

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	**Kegel**	**M**	**d_1**	**l_1**	**l_2**	**G**		
67.P5.072.016	BT 30	M 12	21	47	25	M 12		
67.P5.072.018		M 16	29	50	28	M 12		
39.P5.072.006	BT 40	M 12	21	66	39	M 16		
39.P5.072.009		M 12	21	102	75			
39.P5.072.010		M 12	21	127	100			
39.P5.072.011		M 16	29	52	25	M 16		
39.P5.072.012		M 16	29	66	39			
39.P5.072.013		M 16	29	102	75			
39.P5.072.015		M 16	29	106	79			
39.P5.072.014		M 16	29	127	100			

Kurze Einsatzhülsen für Morsekegel mit Austreiblappen
DIN 69 871

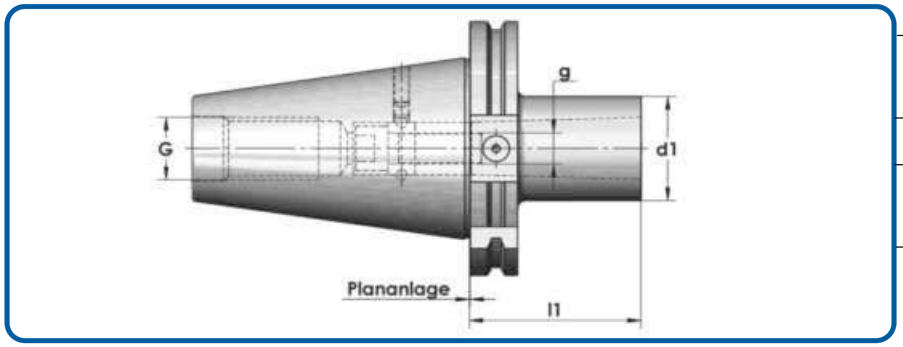


Short taper sleeves DIN 69 871 with face contact

Douilles intermédiaires courtes suivant DIN 69 871 avec surface frontale

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	**d_1**	**l_1**	**G**	
28.P1.006.008	SK 40	MK/CM 1	25	45	M 16	
28.P1.006.009		MK/CM 2	32	60		
28.P1.006.010		MK/CM 3	40	65		
28.P1.006.011		MK/CM 4	48	95		
28.P1.006.012		MK/CM 5	63	105		
30.P1.006.008	SK 50	MK/CM 1	25	45	M 24	
30.P1.006.009		MK/CM 2	32	60		
30.P1.006.010		MK/CM 3	40	65		
30.P1.006.011		MK/CM 4	48	95		
30.P1.006.012		MK/CM 5	63	105		

Zwischenhülsen für Morsekegel mit Anzugsgewinde
DIN 69 871



Adaptor sleeves DIN 69 871 with face contact

Douilles intermédiaires suivant DIN 69 871 avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Anzugsgewinde.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges.

Hinweis: Die mit * gekennzeichneten Abmessungen werden mit Mitnahmeausfräsungen nach DIN 2201 geliefert.

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with tapped end.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm

Remark: The inserted socket-head screw provides for holding in and driving out the tool.

Note: The versions marked with a * are provided with drive flats to DIN 2201.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cone Morse avec filetage de serrage.

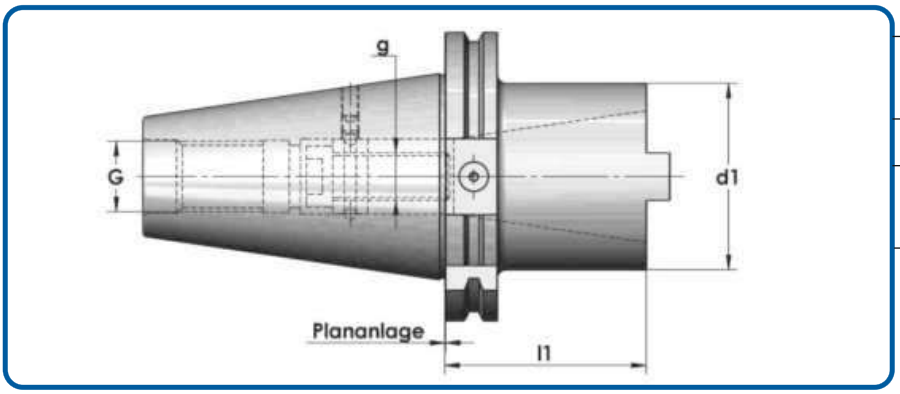
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm

Remarque: La vis à tete à six pans creux intégrée, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté.

Observation: Les douilles dans les cotes d'encombrement repérées par un astérisque * sont livrées avec des fraisures d'entrainement suivant DIN 2201.

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	d_1	l_1	g	G
28.P1.031.008	SK 40	MK/CM 1	25	45	M 6	M 16
28.P1.031.009		MK/CM 2	32	60	M 10	
28.P1.031.010		MK/CM 3	40	65	M 12	
28.P1.031.011		MK/CM 4	48	70	M 16	
28.P1.031.013		MK/CM 5	63	100	M 20	
30.P1.031.008	SK 50	MK/CM 1	25	45	M 6	M 24
30.P1.031.009		MK/CM 2	32	60	M 10	
30.P1.031.010		MK/CM 3	40	65	M 12	
30.P1.031.011		MK/CM 4	48	70	M 16	
30.P1.031.013		MK/CM 5	63	100	M 20	

Zwischenhülsen
DIN 69 871



Adaptor sleeves DIN 69 871 with face contact

Douilles intermédiaires suivant DIN 69 871 avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Steilkegel.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges. Sollen Werkzeuge nach DIN 69 871, MAS BT, ANSI CAT, aufgenommen werden, so ist das in der Bestellung anzugeben.

ENGLISH

Application: For holding tools with 7/24 shank.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm

Remark: The inserted socket-head screw to provides for holding in and driving out the tool. If it is required to mount tools to DIN 69 871, MAS BT or ANSI CAT, this should be stated when ordering.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à cône fort.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

Remarque: La vis à tête six pans creux intégrée, suivant, sert à la fixation et à l'ênlèvement de l'outil monté. Si l'on doit fixer des outils suivant DIN 69871, MAS BT, ANSI CAT, ceci doit être indiqué sur la commande.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Außenkegel** External taper Cône extérieur	**Innenkegel** Internal taper Cône intérieur	d_1	l_1	g	G
28.P1.036.002	SK 40	SK 30	50	50	M 12	M 16
28.P1.036.003		SK 40	70	70	M 16	
28.P1.036.004		SK 45	90	100	M 20	
28.P1.036.010		SK 50	97	120	M 24	
28.P1.036.011	SK 40	SK 50	97	200	M 24	M 16
28.P1.036.012	SK 40	SK 50	97	160	M 24	M 16
30.P1.036.002	SK 50	SK 30	50	50	M 12	M 24
30.P1.036.003		SK 40	70	70	M 16	
30.P1.036.004		SK 45	90	100	M 20	
30.P1.036.010		SK 50	97	120	M 24	
30.P1.036.011	SK 50	SK 50	97	200	M 24	M 24
30.P1.036.012	SK 50	SK 50	97	160	M 24	M 24

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannschraube für DIN 2080
Retaining screw for DIN 2080
Vis de serrage pour DIN 2080



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.032.103 SK 30
01.032.104 SK 40
01.032.105 SK 45
01.032.106 SK 50

Spannschraube für DIN 69871, MAS BT, ANSI/CAT
Retaining screw for DIN 69 871, MAS BT, ANSI/CAT
Vis de serrage pour DIN 69 871, MAS BT, ANSI/CAT



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.032.303 SK 30
01.032.304 SK 40
01.032.305 SK 45
01.032.306 SK 50

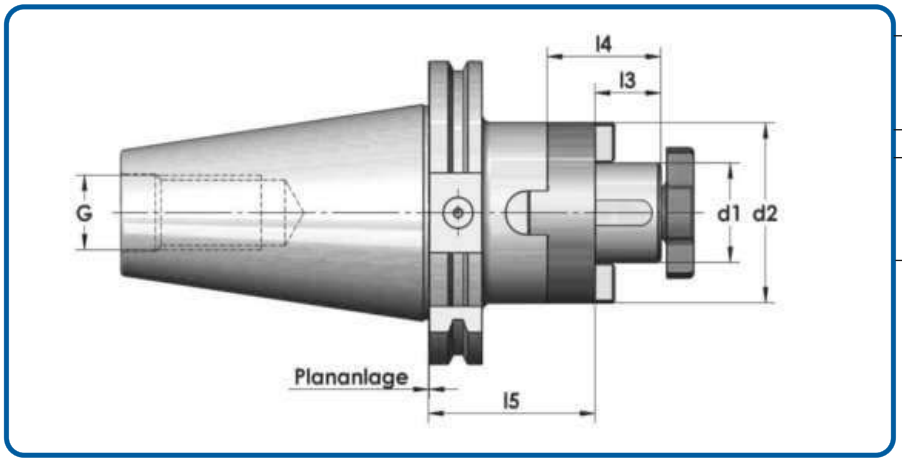
Kugelring
Ball-ring
Bague à billes



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

01.031.207 SK 30
01.031.208 SK 40
01.031.209 SK 45
01.031.210 SK 50

Kombi-Aufsteckfräsdorne
DIN 69 871



Combi-arbors for shell mills and face mills DIN 69 871 with face contact

Mandrins porte-fraises combinés suivant DIN 69871 avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Längsnut oder Fräsern mit Quernut.

Lieferumfang: Form A mit Fräseranzugsschraube Paßfeder und Mitnehmerring.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters with tenon drive or milling cutters with clutch drive.

Scope of supply: Form A with cutter retaining screw, feather key with setscrew and clutch drive ring.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entraînement.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_3	l_4	l_5	G
28.P2.036.005	SK 40	22	40	19	31	50	M 16
28.P2.036.006		22	40	19	31	55	
28.P2.036.106		22	40	19	31	100	
28.P2.036.130		27	48	21	33	130	
28.P2.036.006		32	58	24	38	55	
30.P2.036.011	SK 50	16	32	17	27	55	M 24
30.P2.036.012		22	40	19	31	55	
30.P2.036.112		22	40	19	31	100	
30.P2.036.013		27	48	21	33	55	
30.P2.036.014		32	58	24	38	55	
30.P2.036.015		40	70	27	41	55	
30.P2.036.016		50	90	30	46	70	
30.P2.036.017		60	110	50	66	80	
30.P2.036.113		27	48	21	33	100	
30.P2.036.114		32	58	24	38	100	
30.P2.036.115		40	70	27	41	100	
30.P2.036.121	SK 50	16	32	17	27	160	M 24
30.P2.036.126		22	40	19	31	160	
30.P2.036.131		27	48	21	33	160	
30.P2.036.136		32	58	24	38	160	
30.P2.036.141		40	70	27	41	160	
30.P2.036.146		50	90	30	46	160	
30.P2.036.151		60	110	50	66	160	
30.P2.036.127		22	40	19	31	200	
30.P2.036.132		27	48	21	33	200	
30.P2.036.137		32	58	24	38	200	
30.P2.036.142	SK50	40	70	27	41	200	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Mitnehmerring
Clutch drive rings
Blague d'entraînement



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.046.001	13
02.046.002	16
02.046.003	22
02.046.004	27
02.046.005	32
02.046.006	40
02.046.007	50
02.046.008	60

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de bloçage de la fraise



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.047.001	13
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50
02.047.008	60

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.049.001	13
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40
02.049.007	50
02.049.008	60

Schlüssel
Wrenches
Clé de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.048.001	13
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50
02.048.008	60

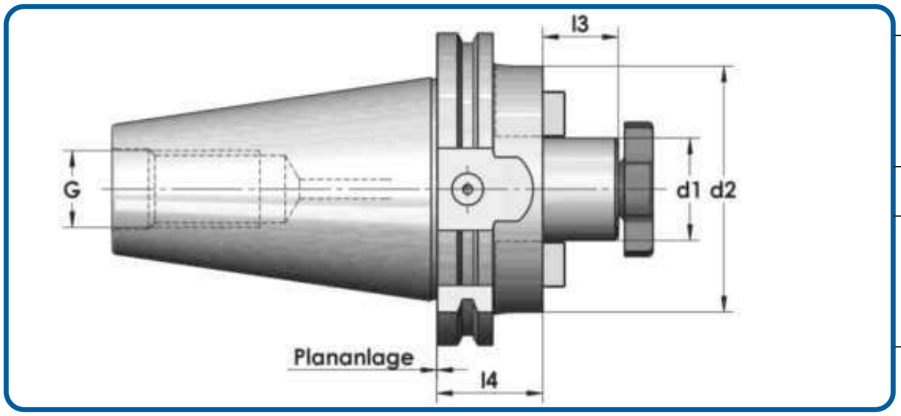
Paßfeder
Feather
Clavette



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.036.500	13
02.036.501	16
02.036.502	22
02.036.503	27
02.036.504	32
02.036.505	40
02.036.506	50
02.036.507	60

Aufsteckfräsdorne

DIN 69 871 mit festen Mitnehmern und vergrößerter Anlagefläche



Arbors with integral clutch drive lugs and enlarged contact surface, for shell and face mills DIN 69 871 with face contact

Mandrins porte-fraises avec entraineurs fixes et à surface de portée agrandie suivant DIN 69 871 avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,01 mm.

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	**G**
28.P2.045.005	SK 40	16	40	17	35	M 16
28.P2.045.006		22	50	19	35	
28.P2.045.007		27	60	21	35	
28.P2.045.008		32	78	24	50	
28.P2.045.009		40	89	27	50	
28.P2.045.015	SK 40	16	40	17	75	M 16
28.P2.045.017		16	40	21	75	
28.P2.045.025		16	40	17	100	
28.P2.045.027		16	40	21	100	
28.P2.045.106	SK 40	22	50	19	130	M 16
28.P2.045.126		22	50	19	150	
28.P2.045.151	SK 40	22	50	19	300	
28.P2.045.161		22	50	19	400	
30.P2.045.011	SK 50	16	40	17	35	M 24
30.P2.045.012		22	50	19	35	
30.P2.045.019		22	50	19	70	
30.P2.045.013		27	60	21	35	
30.P2.045.002		27	60	21	80	
30.P2.045.014		32	78	24	35	
30.P2.045.004		32	78	24	60	
30.P2.045.005		32	78	24	75	
30.P2.045.015		40	89	27	50	
30.P2.045.016		50	120	30	70	
30.P2.045.017		60	128	50	80	
30.P2.045.553	SK 50	22	50	19	250	M 24
30.P2.045.554		27	60	21	250	
30.P2.045.556		27	60	21	270	

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer
Drive key
Entraîneur



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.200	16
04.016.201	22
04.016.202	27
04.016.203	32
04.016.204	40
04.016.205	50
04.016.206	60

Mitnehmer-Schraube
Drive screw
Entraîneur vis



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
04.016.300	16
04.016.301	22
04.016.302	27
04.016.303	32
04.016.303	40
04.016.303	50
04.016.304	60

Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de bloçage de la fraise



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.047.002	16
02.047.003	22
02.047.004	27
02.047.005	32
02.047.006	40
02.047.007	50
02.047.008	60

Fräseranzugsschraube mit Innensechskant
Cutter retaining screw with hexagon socket
Vis de serrage de fraise a six pans creux



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.049.002	16
02.049.003	22
02.049.004	27
02.049.005	32
02.049.006	40
02.049.007	50
02.049.008	60

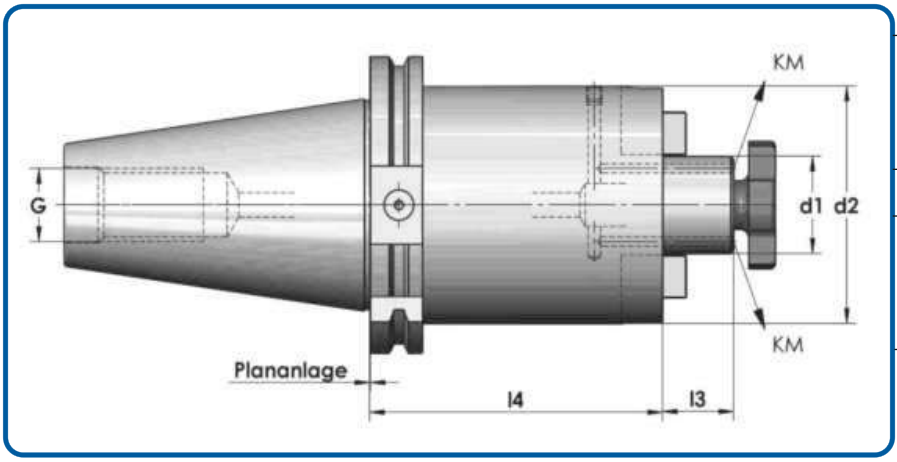
Schlüssel
Wrenches
Clé



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50
02.048.008	60

Aufsteckfräsdorne mit Kühlschmierstoff-Zufuhr

DIN 69 871 mit festen Mitnehmern und vergrößerter Anlagefläche



Arbors with integral clutch drive lugs and enlarged contact surface, for shell and face mills DIN 69 871 with face contact

Mandrins porte-fraises avec entraineurs fixes et à surface de portée agrandie suivant DIN 69 871 avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,01 mm.

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm.

Scope of supply: With cutter retaining screw and drive key.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

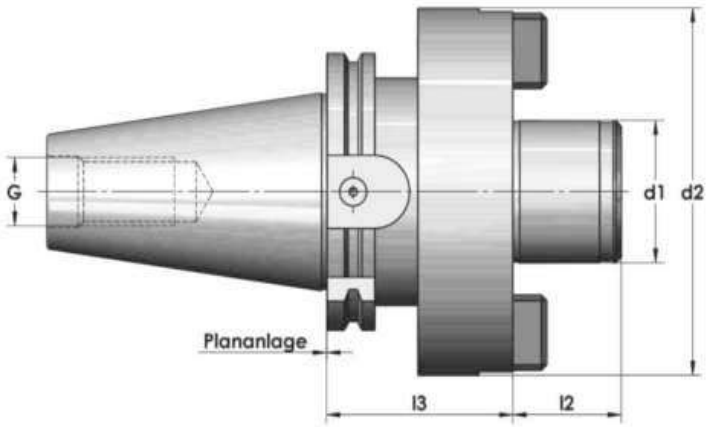
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	**G**
28.P2.045.205	SK 40	16	40	17	35	M 16
28.P2.045.235		16	40	17	50	
28.P2.045.206		22	48	19	35	
28.P2.045.236		22	48	19	50	
28.P2.045.207		27	60	21	35	
28.P2.045.237		27	60	21	50	
28.P2.045.208		32	78	24	50	
28.P2.045.209		40	89	27	50	
28.P2.045.245	SK 40	16	40	17	75	M 16
28.P2.045.210		16	40	17	100	
28.P2.045.246		22	48	19	75	
28.P2.045.211		22	48	19	100	
28.P2.045.216		22	48	19	160	
28.P2.045.247		27	60	21	75	
28.P2.045.212		27	60	21	100	
30.P2.045.212	SK 50	22	48	19	35	M 24
30.P2.045.213		27	60	21	35	
30.P2.045.214		32	78	24	35	
30.P2.045.215		40	89	27	50	
30.P2.045.022	SK 50	16	38	19	100	M 24
30.P2.045.313		22	48	19	100	
30.P2.045.314		27	60	21	100	
30.P2.045.315		32	78	24	100	
30.P2.045.316		40	89	27	100	
30.P2.045.413	SK 50	22	48	19	160	M 24
30.P2.045.414		27	60	21	160	
30.P2.045.415		32	78	24	160	
30.P2.045.416		40	89	27	160	
30.P2.045.513	SK 50	22	48	19	200	M 24
30.P2.045.563		22	48	19	250	
30.P2.045.571		22	48	19	300	
30.P2.045.566		22	48	19	305	
30.P2.045.567		22	48	19	365	
30.P2.045.514		27	60	21	200	
30.P2.045.564		27	60	21	250	
30.P2.045.536		27	60	21	270	
30.P2.045.573		27	60	21	350	
30.P2.045.565		27	80	21	490	
30.P2.045.515		32	78	24	200	
30.P2.045.557		32	78	24	300	
30.P2.045.558		32	90	24	310	
30.P2.045.516		40	89	27	200	

Aufnahmedorne

DIN 69 871 für Messerköpfe mit Innenzentrierung



Centering arbors for milling cutters with Direct Mounted DIN 69 871 with face contact

Mandrins porte-pièces pour tetes porte-lames à centrage intérieur suivant DIN 69871 avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zum Zapfen d_1 = 0,01 mm.

Lieferumfang: Mit zwei eingesetzten Mitnehmersteinen DIN 2079 nach Art.-Nr. 04.016.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the journal d_1 = 0,01 mm

Scope of supply: With two inserted DIN 2079 drive keys as Code No. 04.016.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation des tetes pour lames.

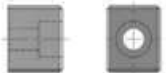
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

Etendue de la fourniture: Avec deux coulisseaux d'entraînement suivant DIN 2079 d'après le No. d'article 04.016.

Bestell-Nr. Code No. No.de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Messerkopfaufnahme** Milling cutter mount Empreinte de fixation des têtes porte-lames	d_1	d_2	l_2	l_3	G	
28.P4.006.002	SK 40	ISO 40	32	89,3	30	60	M 16	
28.P4.006.003		ISO 40	40	89,3	30	60		
30.P4.006.005	SK 50	ISO 40	40	89,3	30	70	M 24	
30.P4.006.006		ISO 50	50	129,1	40	70		
30.P4.006.007		ISO 50	60	129,1	40	70		
30.P4.006.009		ISO 50	60	129,1	40	100		
30.P4.006.013		ISO 50	60	129,1	40	200		
30.P4.006.257		ISO 50	60	129,1	40	70	M 24	mit Kühlmittelzufuhr 4x90°

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmersteine
Inserts
Coulisseaux d'entraînement



Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

04.016.001	ISO 30
04.016.002	ISO 40
04.016.003	ISO 50

Schraube
Screw
Vis

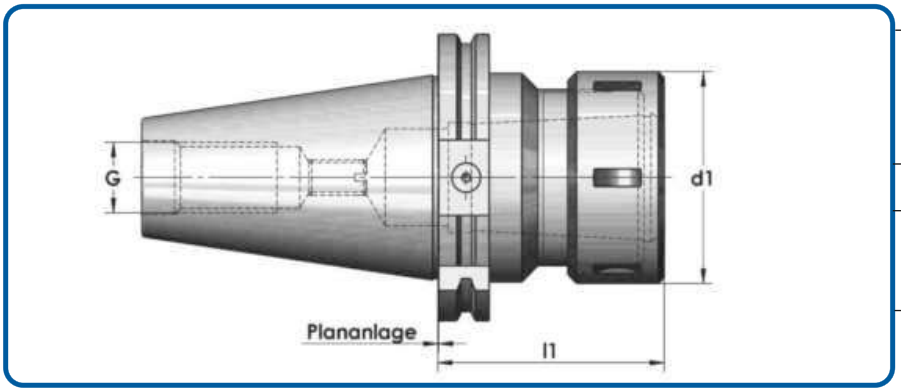


Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

04.016.101	ISO 30
04.016.101	ISO 40
04.016.112	ISO 50

Spannzangenfutter OZ

DIN 69 871 für Spannzangen mit Kegel 1:10 / DIN 6388



collet chucks
for collets with cone
1:10 / OZ / 6388
DIN 69 871 with face contact

Plateau de serrage pour fraises avec cône 1:10 / OZ / 6388 DIN 69 871 avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen mit innerer Kühlmittelzuführung. Spannzangen müssen vulkanisiert sein.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.021. Kurzspannzangen nach Art.-Nr. 05.028.

ENGLISH

Application: For mounting straight shank tools with internal coolant feed in collets. The collets used must be vulcanised.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm

Note: For use with collets as Code No. 05.021. Short collets as Code No. 05.028.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage à raccord d'alimentation en liquide d'arrosage. Les pinces de serrage doivent etre vulcanisées.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

Observation: Pinces de serrage suivant l'article No. 05.021. Pinces de serrage courtes suivant l'article No. 05.028.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	l_1	d_1	G	
30.P5.006.001	SK 40	2 – 16	70	43	M 16	
30.P5.006.201		2 – 16	70	43		AD+B
30.P5.006.215		2 – 16	100	43		AD+B
30.P5.006.221		2 – 16	120	43		AD+B
30.P5.006.216		2 – 16	160	43		AD+B
30.P5.006.217		2 – 16	200	43		AD+B
30.P5.006.002		2 – 25	70	60		
30.P5.006.202		2 – 25	70	60		AD+B
30.P5.006.218		2 – 25	100	60		AD+B
30.P5.006.207		2 – 25	130	60		
30.P5.006.219		2 – 25	160	60		AD+B
30.P5.006.220		2 – 25	200	60		AD+B
30.P5.006.003		3 – 32	90	72		
30.P5.006.203		3 – 32	90	72		AD+B
30.P5.006.002	SK 50	2 – 16	70	43	M 24	
30.P5.006.003		3 – 32	80	72		
30.P5.006.008		3 – 32	100	72		
30.P5.006.221		2 – 25	160	60		
30.P5.006.222		3 – 32	150	60		
30.P5.006.223		3 – 32	160	60		

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannmutter
Tightening nuts
Ecrou de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.029.001	2 – 16
05.029.002	2 – 25
05.029.003	3 – 32
05.029.004	6 – 40
05.029.005	8 – 50

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.029.251	2 – 16
05.029.252	2 – 25
05.029.253	3 – 32
05.029.254	6 – 40

Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamométrique



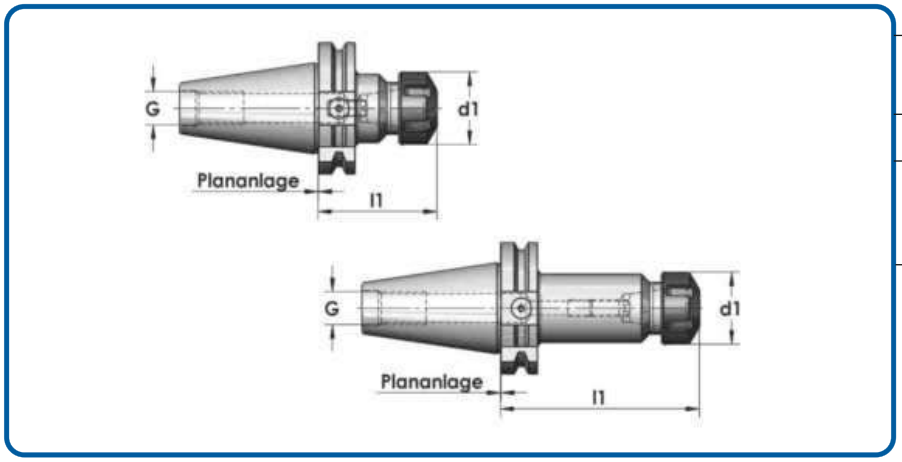
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
05.029.701

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.032.805	2 – 16
05.032.805	2 – 25
05.032.805	3 – 32
05.032.806	6 – 40
05.032.806	8 – 50

Spannzangenfutter ER DIN 6499
Kegel DIN 69 871



collet chucks
ER DIN 69 871 with face contact

Plateau de serrage pour fraises
ER suivant DIN 69 871
avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.027.

Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

Application: For mounting straight–shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,003 mm

Note: For use with collets Art.-No. 05.027.

Scope of supply: With tightening nut.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

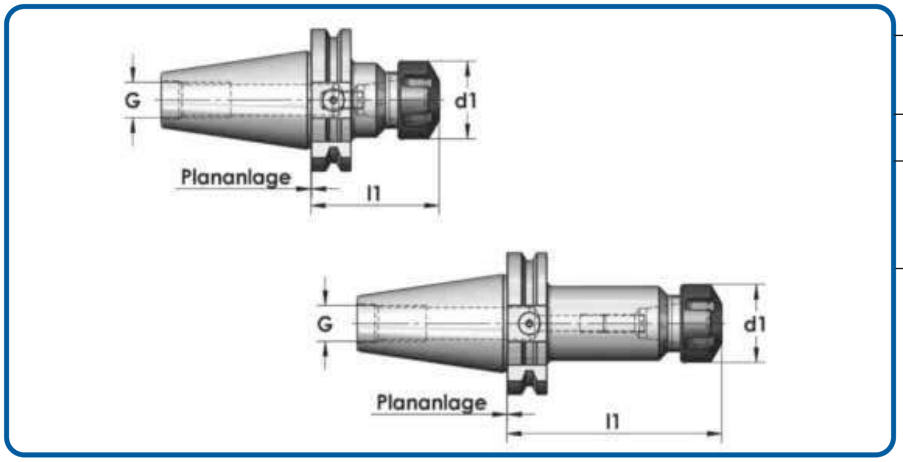
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,003 mm

Observation: Pinces de serrage suivant l'article No. 05.027.

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**l_1**	**d_1**	**G**
9004-4466.00	SK 20	1 – 6 ER 11	50	50	M 8
64.P5.008.201	SK 30	1 – 16 ER 25	65	42	M 12
64.P5.008.202		1 – 16 ER 25	100	42	
28.P5.008.010	SK 40	1 – 10 ER 16	60	28	
28.P5.008.011		1 – 10 ER 16	100	28	
28.P5.008.022		1 – 10 ER 16	120	28	
28.P5.008.023		1 – 10 ER 16	125	28	
28.P5.008.025		1 – 10 ER 16	160	28	
28.P5.008.012		1 – 13 ER 20	100	34	
28.P5.008.001		1 – 16 ER 25	60	42	
28.P5.008.016		1 – 16 ER 25	100	42	
28.P5.008.002		2 – 20 ER 32	70	50	
28.P5.008.030		2 – 20 ER 32	80	50	
28.P5.008.015		2 – 20 ER 32	100	50	
28.P5.008.003		3 – 26 ER 40	70	63	
28.P5.008.032		3 – 26 ER 40	80	63	
28.P5.008.032		3 – 26 ER 40	100	63	
30.P5.008.019	SK 50	1 – 16 ER 25	100	42	M 24
30.P5.008.020		2 – 20 ER 32	100	50	
30.P5.008.021		3 – 26 ER 40	100	63	

Spannzangenfutter ER Din 6499
Kegel DIN 69 871



collet chucks
ER DIN 69 871 with face contact

Plateau de serrage pour fraises
ER suivant DIN 69 871
avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Außenkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.027.

Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

Execution: Admissable concentricity devitation of the external taper in relation to the internal taper = 0,003 mm

Note: For use with collets Art.-No. 05.027.

Scope of supply: With tightening nut.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,003 mm

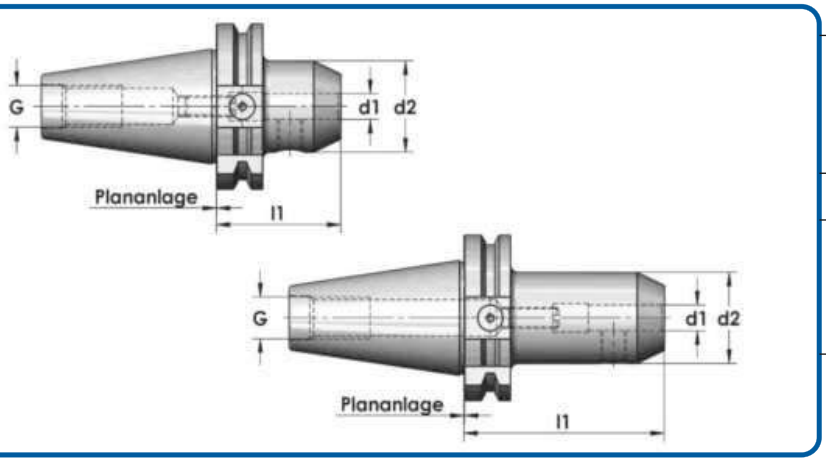
Observation: Pinces de serrage suivant l'article No. 05.027.

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	l_1	d_1	G
28.P5.008.200	SK 40	1 – 13 ER 20	60	34	M16
28.P5.008.201		1 – 16 ER 25	60	42	
28.P5.008.202		2 – 20 ER 32	70	50	
28.P5.008.203		3 – 26 ER 40	70	63	
28.P5.008.217		3 – 26 ER 40	100	63	
30.P5.008.211	SK 50	1 – 10 ER 16	100	28	M 24
30.P5.008.311		1 – 10 ER 16	200	28	
30.P5.008.217		1 – 16 ER 25	160	42	
30.P5.008.221		2 – 20 ER 32	160	50	

Spannfutter

DIN 69 871, für Zylinderschäfte mit seitlicher Mitnahmefläche DIN 1835 B



Chucks for mounting straight-shank tools with drive flat at the side DIN 69 871 with face contact

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à meplats latéraux suivant DIN 69 871 avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	G
28.P5.031.007	SK 40	6	25	50	M 16
28.P5.031.021		6	25	80	
28.P5.031.008		8	28	50	
28.P5.031.022		8	28	80	
28.P5.031.009		10	35	50	
28.P5.031.023		10	35	80	
28.P5.031.010		12	42	50	
28.P5.031.024		12	42	80	
28.P5.031.030		14	44	50	
28.P5.031.025		14	44	80	
28.P5.031.002		16	48	35	
28.P5.031.011		16	48	63	
28.P5.031.026		16	48	80	
28.P5.031.031		18	50	63	
28.P5.031.027		18	50	80	
28.P5.031.012		20	52	63	
28.P5.031.028		20	52	80	
28.P5.031.013		25	65	90	
28.P5.031.014		32	72	100	

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	G
30.P5.031.015	SK 50	6	25	63	M 24
30.P5.031.016		8	28	63	
30.P5.031.017		10	35	63	
30.P5.031.018		12	42	63	
30.P5.031.030		14	44	63	
30.P5.031.019		16	48	63	
30.P5.031.031		18	50	63	
30.P5.031.020		20	52	63	
30.P5.031.021		25	65	80	
30.P5.031.022		32	72	100	
30.P5.031.023		40	80	120	
30.P5.031.024		50	100	125	
30.P5.031.025		63	110	150	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



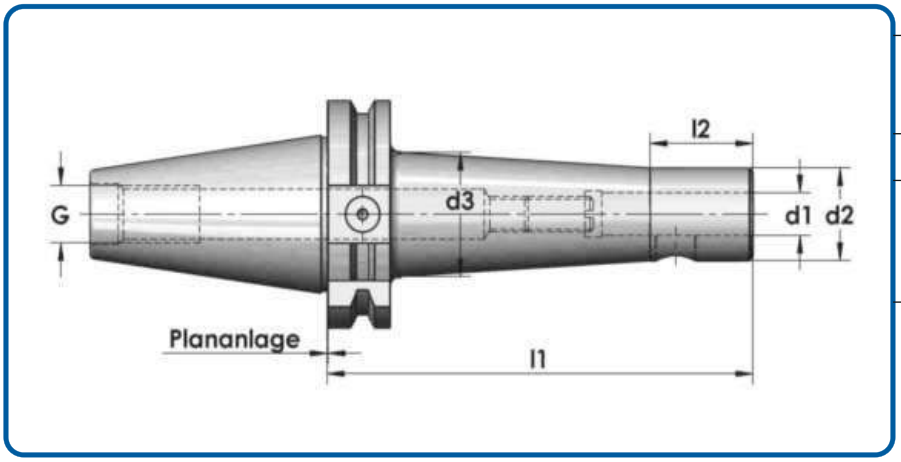
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25
05.031.804	12	05.031.808	32
05.031.804	14	05.031.809	40
05.031.805	16	05.031.810	50

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.032.801	6	05.032.805	18
05.032.802	8	05.032.806	20
05.032.803	10	05.032.806	25
05.032.804	12	05.032.806	32
05.032.804	14	05.032.806	40
05.032.805	16	05.032.806	50

Spannfutter DIN 69 871 verlängerte Ausführung, für Zylinderschäfte mit gerader Spannfläche DIN 1835 B, mit Kühlschmierstoffzuführung Form B verschließbar



Chucks DIN 1835 Form B with face contact prolonged execution, collant feed Form B lockable

Mandrin de serrage DIN 1835 forme B, DIN 69 871 avec surface frontale execution alonger, alimentation en liquide forme B qui ferme a clef

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme B.

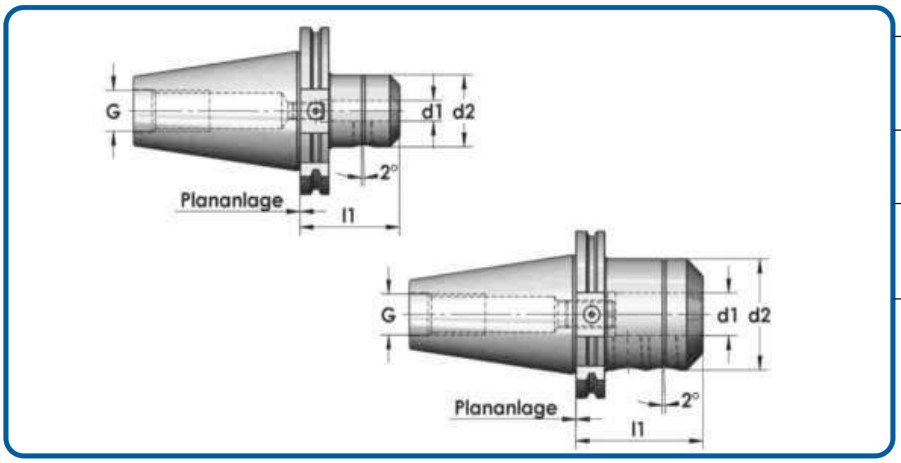
Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir des un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	G
28.P5.031.041	SK 40	6	22	28	125	26	M16
28.P5.031.042		8	24	30	125	26	
28.P5.031.043		10	25	32	125	30	
28.P5.031.044		12	26	35	125	30	
28.P5.031.045		14	28	37	125	30	
28.P5.031.046		18	32	41	125	32	
28.P5.031.047		20	34	43	125	36	
28.P5.031.048		25	46	50	125	60	
28.P5.031.049		32	50	50	125	60	
28.P5.031.051	SK 40	6	22	33	160	26	M16
28.P5.031.052		8	24	35	160	26	
28.P5.031.053		10	25	39	160	30	
28.P5.031.054		12	26	43	160	30	
28.P5.031.405		14	28	44	160	30	
28.P5.031.406		16	30	44	160	32	
28.P5.031.407		18	32	46	160	32	
28.P5.031.408		20	34	50	160	36	
28.P5.031.409		25	46	50	160	60	
28.P5.031.410		32	50	50	160	60	
28.P5.031.060	SK 40	6	22	36	120	26	M16
28.P5.031.061		8	24	38	120	26	
28.P5.031.062		10	25	43	120	30	
28.P5.031.063		12	26	44	120	30	
28.P5.031.064		14	28	44	120	30	
28.P5.031.065		18	32	46	120	32	
30.P5.031.306	SK 50	16	30	44	125	32	M24
30.P5.031.308		20	34	50	125	36	
30.P5.031.310		32	50	50	125	60	
30.P5.031.408	SK 50	20	34	50	160	36	M24
30.P5.031.409		25	46	50	160	60	
30.P5.031.410		32	50	50	160	60	
30.P5.031.411		40	50	50	160	60	
30.P5.031.506	SK 50	16	30	44	200	32	M24
30.P5.031.508		20	34	50	200	36	
30.P5.031.509		25	46	50	200	60	

Spannfutter

DIN 69 871, für Zylinderschäfte mit geneigter Spannfläche DIN 1835 E



Chucks DIN 69 871 with face contact for mounting straight shank tools with inclined face DIN 1835 E.

Mandrin de serrage DIN 69 871 avec surface frontale pour queues cylindiques à méplats latéraux.

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingeengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.

Execution: Permissible éxentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Remark: To provide for machining with extreme accuracy, the bore is to far finer tolerances than called for in DIN 1835.

Note: From diameter d_1 = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alesage 0,003 mm.

Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir des un usinage de très grande précision.

Observation: A partir de d_1 = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_1	G
30.P5.032.017	SK50	10	35	63	M24
30.P5.032.018		12	42	63	
30.P5.032.019		16	48	63	
30.P5.032.031		18	50	63	
30.P5.032.020		20	52	63	
30.P5.032.021		25	65	80	
30.P5.032.022		32	72	100	
30.P5.032.023		40	80	120	

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube Tightening screw Vis de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.031.801	6	05.031.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25
05.031.804	12	05.031.808	32
05.031.804	14	05.031.809	40
05.031.805	16	05.031.810	50

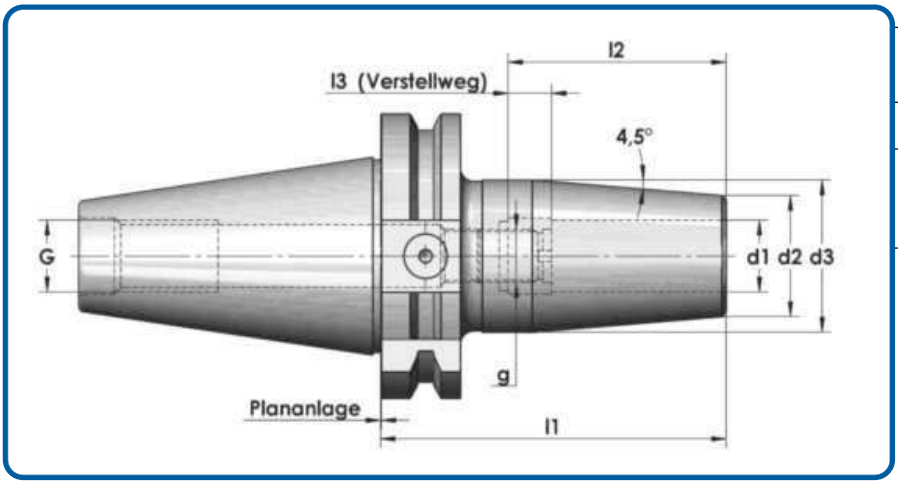
Verstellschraube Adjusting screws Vis de réglage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	d_1
05.032.801	6	05.032.805	18
05.032.802	8	05.032.806	20
05.032.803	10	05.032.806	25
05.032.804	12	05.032.806	32
05.032.804	14	05.032.806	40
05.032.805	16	05.032.806	50

Schrumpffutter InduTerm®

DIN 69 871 kurze Ausführung



Shrink chuck InduTerm®
DIN 69 871 with face contact

Mandrin de retrecissement InduTerm® DIN 69 871 avec surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6-Toleranz bei ø 6-32 h4 Toleranz bei ø 3, 4, 5.
Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance for ø 6-32 h4 tolerance for ø 3, 4, 5.
Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

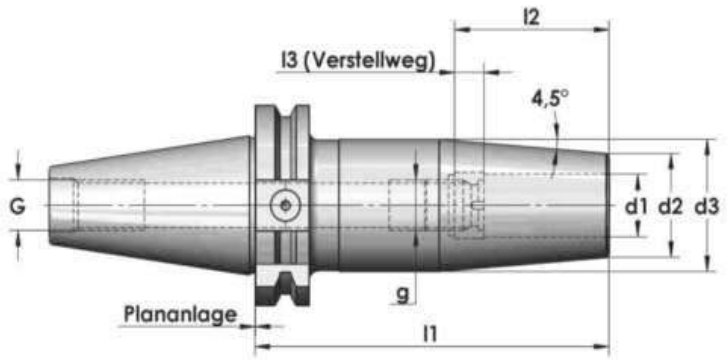
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance à ø 6-32, h4 tolerance à ø 3, 4, 5.
Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
6004-1698.00*	SK 20	8	21	27	50	36	10	M 6	M 8
64.P5.071.000	SK 30	3	11	15	80	10	-	-	M 12
64.P5.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
64.P5.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
64.P5.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5	
64.P5.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
64.P5.071.005		10	24	32	80	41		M 8x1	
64.P5.071.006	SK 30	12	24	32	100	47		M 10x1	M 12
64.P5.071.007		14	27	34	100	47		M 10x1	
64.P5.071.008		16	27	34	100	50		M 12x1	
64.P5.071.009		18	33	42	100	50		M 12x1	
64.P5.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1	
28.P5.071.003	SK 40	6	21	27	80	36	10	M 5	M 16
28.P5.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
28.P5.071.005		10	24	32	80	41		M 8x1	
28.P5.071.006		12	24	32	80	47		M 10x1	
28.P5.071.007		14	27	34	80	47		M 10x1	
28.P5.071.008		16	27	34	80	50		M 12x1	
28.P5.071.009		18	33	42	80	50		M 12x1	
28.P5.071.010		20	33	42	80	52		M 16x1	
28.P5.071.011	SK 40	25	44	53	100	58		M 16x1	M 16
28.P5.071.012		32	44	53	100	62		M 16x1	
30.P5.071.001	SK 50	4	14	22	80	20	10	M 3	M 24
30.P5.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
30.P5.071.003		6	21	27	80	36		M 12x1	
30.P5.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
30.P5.071.005		10	24	32	80	41		M 8x1	
30.P5.071.006		12	24	32	80	47		M 10x1	
30.P5.071.007		14	27	34	80	47		M 10x1	
30.P5.071.008		16	27	22	80	50		M 12x1	
30.P5.071.009		18	33	42	80	50		M 12x1	
30.P5.071.010		20	33	42	80	52		M 16x1	
30.P5.071.011	SK 50	25	44	53	100	58		M 16x1	M 24
30.P5.071.012		32	44	53	100	62		M 16x1	
30.P5.071.040	SK 50	20	33	42	120	52	10	M 16x1	M 24
30.P5.071.041		25	44	53	120	58		M 16x1	
30.P5.071.042		32	44	53	120	62		M 16x1	

*Sonderanfertigung

Schrumpffutter InduTerm®
DIN 69 871, lange Ausführung



Shrink chuck InduTerm®
DIN 69 871 with face contact
long version

Mandrin de retrecissement
InduTerm® DIN 69 871 avec surface
frontale execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS Werkzeugschäften mit h6-Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm

FRANCAIS

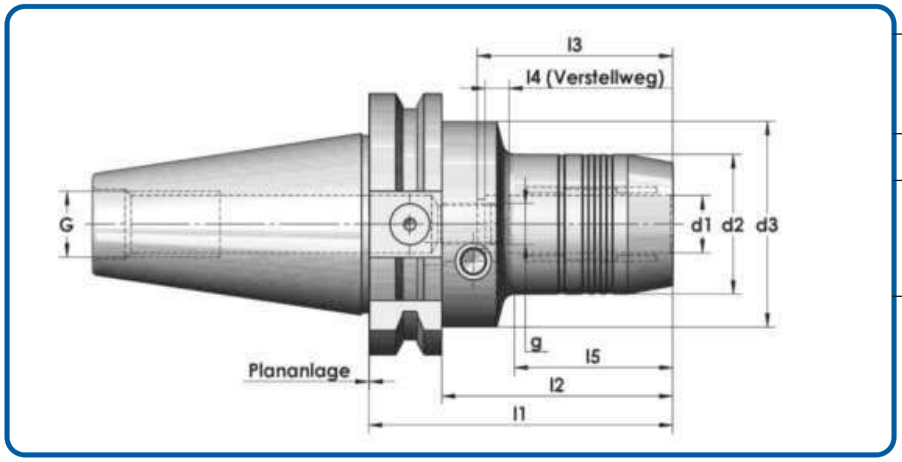
Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance..

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** taper Cône intérieur	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	g	G
64.P5.071.011	SK 30	10	24	32	160	41	10	M 8x1	M 12
64.P5.071.014		16	27	34	160	50		M 12x1	
28.P5.071.103	SK 40	6	21	27	120	36	10	M 5	M 16
28.P5.071.106		12	24	32	120	47		M 10x1	
28.P5.071.110		20	33	42	120	52		M 16x1	
28.P5.071.111		25	44	53	120	58		M 16x1	
30.P5.071.130	SK 50	20	33	42	120	52	10	M 16x1	M 24
30.P5.071.131		25	44	53	120	58		M 16x1	
30.P5.071.132		32	44	53	120	62		M 16x1	
30.P5.071.103	SK 50	6	21	27	160	36	10	M 5	M 24
30.P5.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
30.P5.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1	
30.P5.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
30.P5.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
30.P5.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
30.P5.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
30.P5.071.203	SK 50	6	21	27	200	36	10	M 5	M 24
30.P5.071.204		8	21	27	200	36		M 6	
30.P5.071.205		10	24	32	200	41		M 8x1	
30.P5.071.206		12	24	32	200	47		M 10x1	
30.P5.071.207		14	27	34	200	47		M 10x1	
30.P5.071.208		16	27	34	200	50		M 12x1	
30.P5.071.209		18	33	42	200	50		M 12x1	

Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69871 Plananlage mit Kühlschmierstoffzuführung



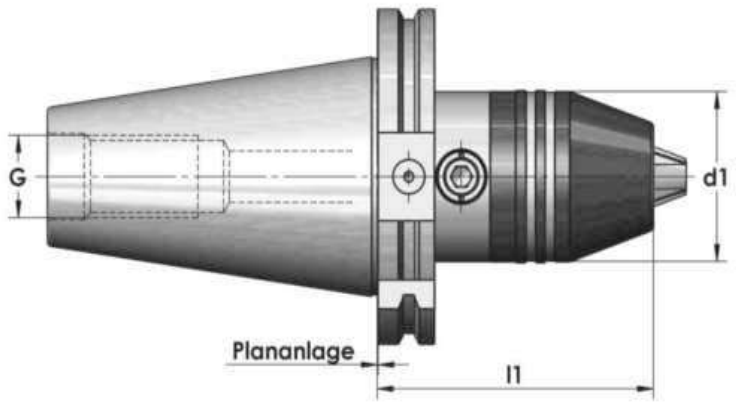
Hydraulic chuck
with coolant feed and face contact

Mandrin expansible
avec d'alimentation en liquide et
surface frontale

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	G
64.P5.043.201	SK 30	6	26	45	60	41	37	10	25	M 5	M 12
64.P5.043.202		8	28	45	64	45	37	10	29	M 6	
64.P5.043.203		10	30	45	64	45	42	10	35	M 8 x 1	
64.P5.043.204		12	32	45	72	53	47	10	43	M10 x 1	
64.P5.043.205		14	34	45	72	53	47	10	42	M10 x 1	
64.P5.043.206		16	38	45	72	53	52	10	43	M12 x 1	
64.P5.043.207		18	40	45	72	53	52	10	43	M12 x 1	
64.P5.043.208		20	42	42	90	71	52	10	71	M12 x 1	
64.P5.043.209		25	50	63	105	98	58	10	51	M16 x 1	
28.P5.043.201	SK 40	6	26	50	68	49	37	10	33	M 5	M 16
28.P5.043.202		8	28	50	68	49	37	10	33	M 6	
28.P5.043.203		10	30	50	72	53	42	10	37	M 8 x 1	
28.P5.043.204		12	32	50	77	58	47	10	42	M10 x 1	
28.P5.043.205		14	34	50	77	58	47	10	42	M10 x 1	
28.P5.043.206		16	38	50	80	61	52	10	43	M12 x 1	
28.P5.043.207		18	40	50	80	61	52	10	43	M12 x 1	
28.P5.043.208		20	42	50	82	63	52	10	47	M12 x 1	
28.P5.043.218		20	42	50	80	63	52	10	47	M12 x 1	
28.P5.043.209		25	50	63	117	98	58	10	51	M16 x 1	
28.P5.043.210		32	60	63	117	98	62	10	56	M16 x 1	
30.P5.043.201	SK 50	6	26	80	68	49	37	10	33	M 5	M 24
30.P5.043.202		8	28	80	68	49	37	10	33	M 6	
30.P5.043.203		10	30	80	72	53	42	10	37	M 8 x 1	
30.P5.043.204		12	32	80	77	58	47	10	42	M10 x 1	
30.P5.043.205		14	34	80	77	58	47	10	42	M10 x 1	
30.P5.043.206		16	38	80	80	61	52	10	45	M12 x 1	
30.P5.043.207		18	40	80	80	61	52	10	45	M12 x 1	
30.P5.043.208		20	42	80	82	63	52	10	47	M16 x 1	
30.P5.043.209		25	50	80	87	68	58	10	52	M16 x 1	
30.P5.043.210		32	60	80	91	72	62	10	56	M16 x 1	
30.P5.043.211		40	70	70	120	101	74	10	101	M16 x 1	
30.P5.043.212		50	78	78	120	101	82	10	101	M20 X 1	

Kurzbohrfutter

DIN 69 871, für Links- und Rechtslauf



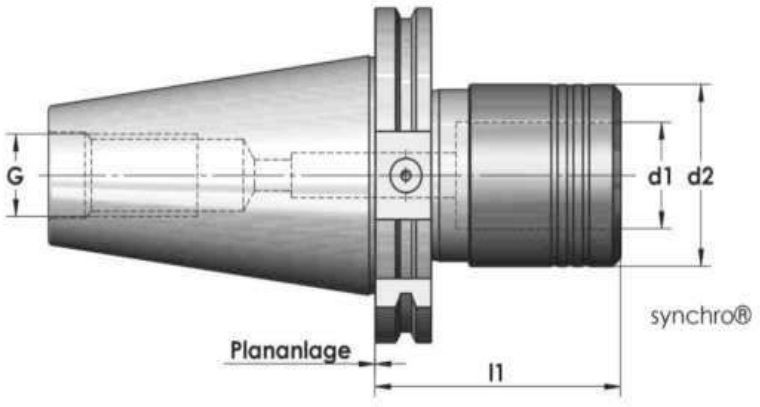
Short drill chucks with face contact

Mandrin de percage courts avec surface frontale

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	l_1	G	
64.P5.046.000	SK 30	0 - 8	50	78	M 12	
64.P5.046.001		1 - 13	50	88,5		
64.P5.046.002		2,5 – 16	50	93		
28.P5.046.000	SK 40	0 - 8	50	78	M 16	
28.P5.046.001		1 - 13	50	88,5		
28.P5.046.002		2,5 - 16	50	94		
30.P5.046.000	SK 50	0 - 8	50	78	M 24	
30.P5.046.001		1 – 13	50	87,5		
30.P5.046.002		2,5 – 16	50	93		

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter-Synchronisation

DIN 69 871, mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick change tapping chuck, for synchronisation, with face contact and coolant feed

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage et surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindel synchronisation.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

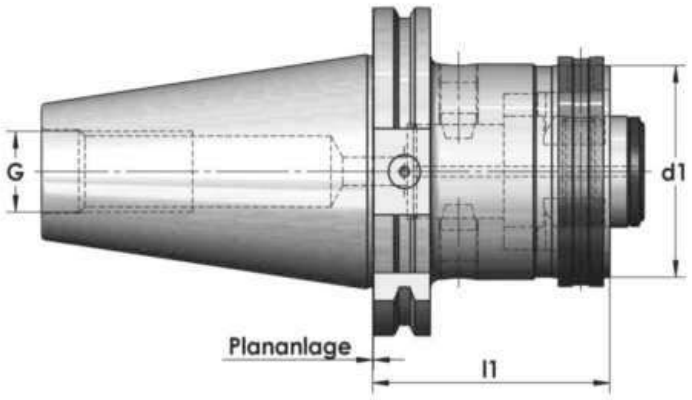
Observation: Pièces intercalaires suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	d_1	d_2	l_1	G	
30.P5.051.806	SK 50	M 8 – M 20	2	31	53	9	M 24	
30.P5.051.807		M 14 – M 36	3	48	78	115		

Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

Aufnahmeschäfte

DIN 69 871, für DIN 69 893 HSK-A und HSK-C



Holder DIN 69 871 with face contact for HSK-C manual

Queues de fixation DIN 69 871 avec surface frontale pour HSK-C manuel

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69 893-1, Form A und C

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Steilkegels zum Innenkegel 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69 893-1, form A and C

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper 0,003 mm.

FRANCAIS

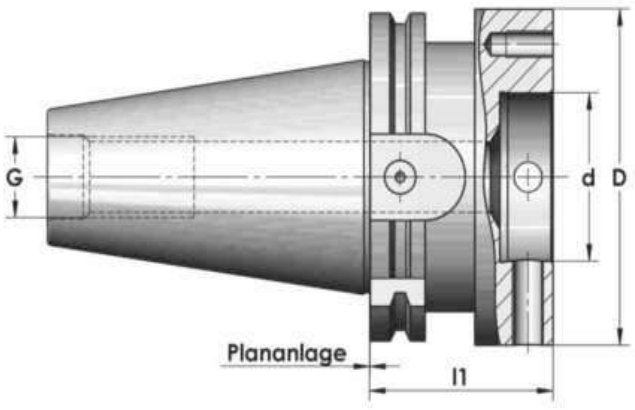
Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme A et C.

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Kegel - d1** Taper Cône	**l_1**	**G**
30.P7.066.002	SK 50	HSK A + C 50	65	M 24
30.P7.066.003		HSK A + C 63	75	
30.P7.066.004		HSK A + C 80	80	
30.P7.066.005		HSK A + C 100	100	
31.P7.066.005	SK 60	HSK A + C 100	100	M 30

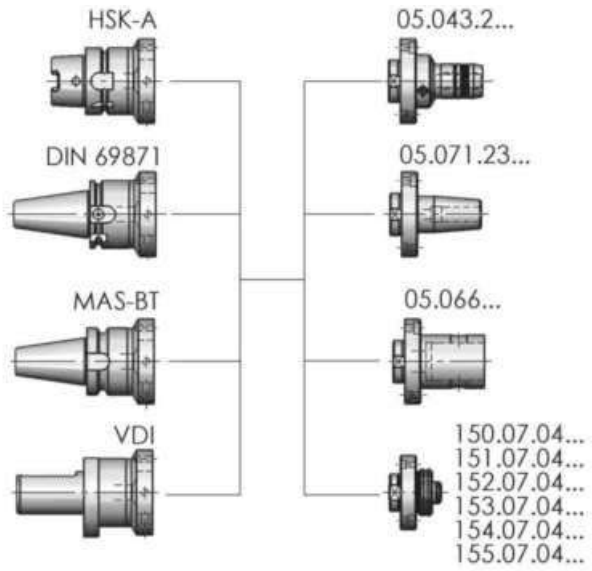
Aufnahmen-Radial einstellbar
DIN 69 871



Shanks radially adjustable with face contact

Logement réglage radial avec surface frontale

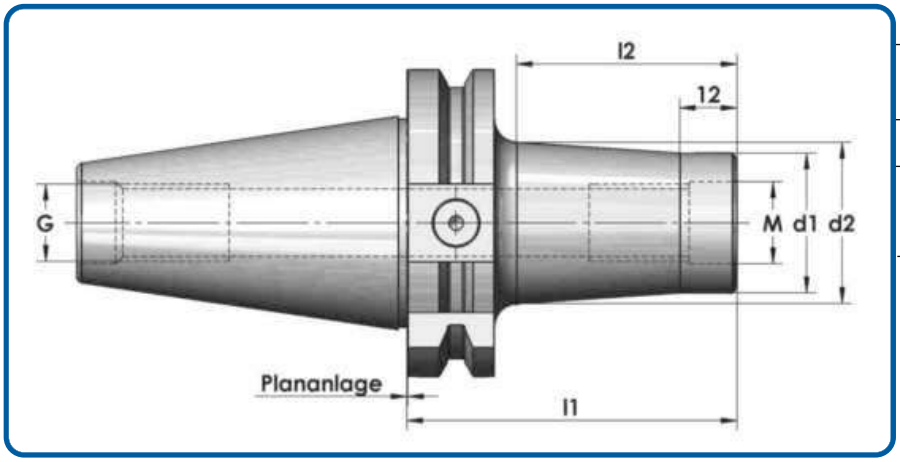
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**D**	**d**	**l_1**	**G**
28.P7.043.202	SK 40	80	40	50	M 16
28.P7.043.002		80	40	55	
30.P7.043.203	SK 50	100	50	60	M24
30.P7.043.204		117	50	60	



Adapter auf Anfrage

Aufnahme für Einschraubfräser

DIN 69 871



Holding fixture for screw in end mills with face contact

Empreinte pour fraises filetée avec surface frontale

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**M**	d_1	d_2	l_1	l_2	**G**
28.P5.072.001	SK 40	M 6	10	13	45	25	M 16
28.P5.072.002		M 6	10	20	70	50	
28.P5.072.003		M 6	10	23	95	75	
28.P5.072.005	SK 40	M 8	13	15	45	25	
28.P5.072.006		M 8	13	23	70	50	
28.P5.072.007		M 8	13	25	95	75	
28.P5.072.008		M 8	13	30	120	100	
28.P5.072.009	SK 40	M 10	18	23	45	25	
28.P5.072.010		M 10	18	25	70	50	
28.P5.072.011		M 10	18	30	95	75	
28.P5.072.012		M 10	18	35	120	100	
28.P5.072.013	SK 40	M 12	21	24	45	25	
28.P5.072.014		M 12	21	30	70	50	
28.P5.072.015		M 12	21	35	95	75	
28.P5.072.016		M 12	21	38	120	100	
28.P5.072.017		M 12	21	44	145	125	
28.P5.072.018	SK 40	M 16	29	29	45	25	
28.P5.072.019		M 16	29	34	70	50	
28.P5.072.020		M 16	29	35	95	75	
28.P5.072.021		M 16	29	40	120	100	
30.P5.072.002	SK 50	M 8	13	15	45	30	M 24
30.P5.072.010		M 8	13	30	120	100	
30.P5.072.018		M 8	13	35	220	200	
30.P5.072.003	SK 50	M 10	18	25	70	50	
30.P5.072.011		M 10	18	35	120	100	
30.P5.072.019		M 10	18	40	170	150	
30.P5.072.004	SK 50	M 12	21	25	70	50	
30.P5.072.012		M 12	21	38	120	100	
30.P5.072.020		M 12	21	52	170	150	
30.P5.072.016		M 12	21	68	220	200	
30.P5.072.017		M 12	21	68	270	250	
30.P5.072.024		M 12	21	68	320	300	
30.P5.072.007	SK 50	M 16	29	34	50	30	
30.P5.072.005		M 16	29	34	70	50	
30.P5.072.013		M 16	29	40	120	100	
30.P5.072.021		M 16	29	48	170	150	
30.P5.072.015		M 16	29	58	220	200	
30.P5.072.022		M 16	29	62	270	250	
30.P5.072.023		M 16	29	68	320	300	

Schaublin Spannzangenfutter	ISO 20



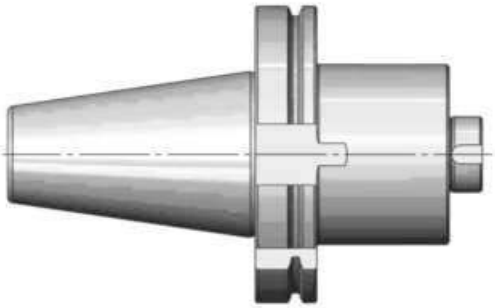
Heller Fräsdorn	SK 50



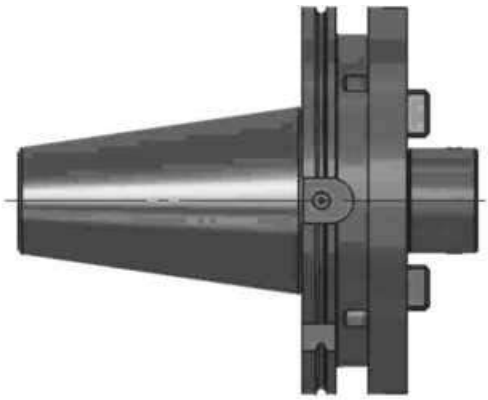
Waldrich Coburg Zwischenhülse	SK 50/Ø160 mit Abdeckring



Burkhardt & Weber Aufsteckfräsdorn	SK 50/Ø125

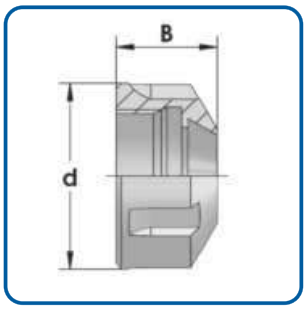


Ingersoll Messerkopfaufnahme	SK 60/Ø221



Spannmutter ER

Standard UM-ER-6499



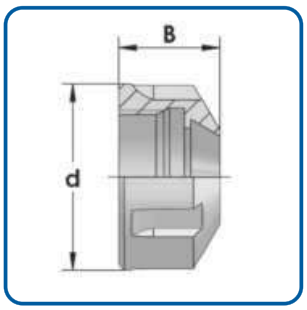
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.406	11	19	11,3	15 Nm
05.029.400	16	28	17,5	40 Nm
05.029.405	20	34	19	60 Nm
05.029.401	25	42	20	80 Nm
05.029.402	32	50	22,5	110 Nm
05.029.403	40	63	22,5	150 Nm
05.029.404	50	78	35,3	200 Nm

Spannmutter
(für Drehzahlen bis 15.000 U/min.)
Tightening nuts
Ecrou de serrage

(for clamping force up to 15.000 rpm)

(pour vitesse de rotation ou 15.000 homdres de tours)

Standard HU-ER



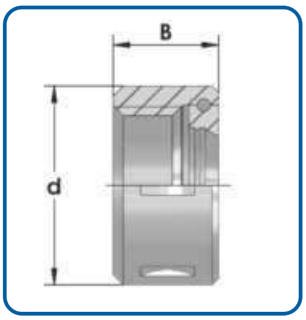
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.430	11	19	11,5	15 Nm
05.029.431	16	32	17,5	40 Nm
05.029.432	20	35	19	60 Nm
05.029.433	25	42	20	80 Nm
05.029.434	32	50	22,5	110 Nm
05.029.435	40	63	25,5	150 Nm

Spannmutter für hohe Drehzahlen (über 15.000 U/min)

Tightening nuts for high speed

Ecrou de serrage pour superior vitesse de rotation

Standard OZ-6388



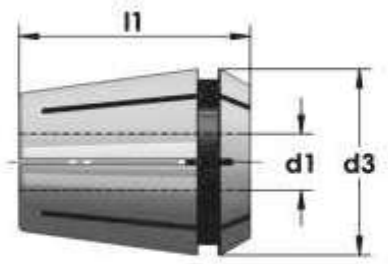
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	OZ	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.001	2-16	43	24	100 Nm
05.029.002	2-25	60	30	150 Nm
05.029.003	3-32	72	34	200 Nm
05.029.004	6-40	85	37	200 Nm

Spannmutter OZ

Tightenning nuts OZ

Ecrou de serrage OZ

Spannzangen ER DIN 6499



Collets ER DIN 6499

Pinces de serrage ER DIN 6499

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind in allen Spannzangenfutter ER aufnehmbar.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank tools.

Note: These collets can be used in conjunction with all collet chucks ER.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique.

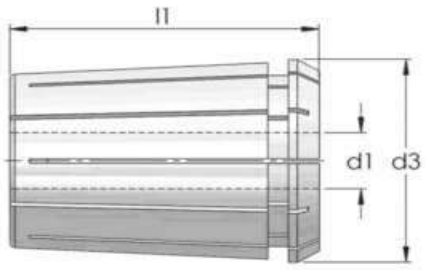
Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.027.201	1 – 6 ER 11 (4008 E)	1,0	11,5	18
05.027.202		1,5		
05.027.203		2,0		
05.027.204		2,5		
05.027.205		3,0		
05.027.206		3,5		
05.027.207		4,0		
05.027.208		4,5		
05.027.209		5,0		
05.027.210		5,5		
05.027.211		6,0		
05.027.212		6,5		
05.027.213		7,0		
05.027.101	1 – 10 ER 16 (426 E)	1	17	28
05.027.103		2		
05.027.105		3		
05.027.107		4		
05.027.108		5		
05.027.109		6		
05.027.110		7		
05.027.111		8		
05.027.112		9		
05.027.113		10		
05.027.301	1 – 13 ER 20 (428 E)	1,0	21	31,5
05.027.302		1,5		
05.027.303		2,0		
05.027.304		2,5		
05.027.305		3,0		
05.027.306		4,0		
05.027.307		5,0		
05.027.308		6,0		
05.027.309		7,0		
05.027.310		8,0		
05.027.311		9,0		
05.027.312		10,0		
05.027.313		11,0		
05.027.314		12,0		
05.027.315		13,0		
05.027.002	1 – 16 ER 25 (430 E)	2	26	35
05.027.003		3		
05.027.004		4		
05.027.005		5		
05.027.006		6		
05.027.007		7		
05.027.008		8		
05.027.009		9		
05.027.010		10		
05.027.011		11		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.027.012	1 – 16 ER 25 (430 E)	12	26	35
05.027.013		13		
05.027.014		14		
05.027.015		15		
05.027.016		16		
05.027.020	2 – 20 ER 32 (470 E)	2	33	40
05.027.021		3		
05.027.022		4		
05.027.023		5		
05.027.024		6		
05.027.025		7		
05.027.026		8		
05.027.027		9		
05.027.028		10		
05.027.029		11		
05.027.030		12		
05.027.031		13		
05.027.032		14		
05.027.033		15		
05.027.034		16		
05.027.035		17		
05.027.036		18		
05.027.037		19		
05.027.038		20		
05.027.041	3 – 26 ER 40 (472 E)	4	41	46
05.027.042		5		
05.027.043		6		
05.027.044		7		
05.027.045		8		
05.027.046		9		
05.027.047		10		
05.027.048		11		
05.027.049		12		
05.027.050		13		
05.027.051		14		
05.027.052		15		
05.027.053		16		
05.027.054		17		
05.027.055		18		
05.027.056		19		
05.027.057		20		
05.027.058		21		
05.027.059		22		
05.027.060		23		
05.027.061		24		
05.027.062		25		
05.027.063		26		

ER 50 auf Anfrage/on request/sur demande

Spannzangen - OZ
doppelt geschlitzt



Collets double slotted DIN 6388 form B

Pinces de serrage à entaillage double DIN 6388 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft und Spiralbohrern auf der Führungsphase.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank milling cutters and twist drills on the margin.

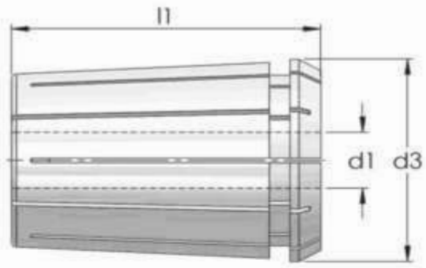
FRANCAIS

Application: Pour serrage d'outils à queue cylindrique et des forets hélicoidaux sur le listel.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.001	2 – 16 (415 E)	2,0	25,5	40
05.028.002		2,5		
05.028.003		3,0		
05.028.004		3,5		
05.028.005		4,0		
05.028.006		4,5		
05.028.007		5,0		
05.028.008		5,5		
05.028.009		6,0		
05.028.010		6,5		
05.028.011		7,0		
05.028.012		7,5		
05.028.013		8,0		
05.028.014		8,5		
05.028.015		9,0		
05.028.016		9,5		
05.028.017		10,0		
05.028.018		10,5		
05.028.019		11,0		
05.028.020		11,5		
05.028.021		12,0		
05.028.022		12,5		
05.028.023		13,0		
05.028.024		13,5		
05.028.025		14,0		
05.028.026		14,5		
05.028.027		15,0		
05.028.028		15,5		
05.028.029		16,0		
05.028.101	2 – 25 (462 E)	2,0	35,05	52
05.028.102		2,5		
05.028.103		3,0		
05.028.104		3,5		
05.028.105		4,0		
05.028.106		4,5		
05.028.107		5,0		
05.028.108		5,5		
05.028.109		6,0		
05.028.110		6,5		
05.028.111		7,0		
05.028.112		7,5		
05.028.113		8,0		
05.028.114		8,5		
05.028.115		9,0		
05.028.116		9,5		
05.028.117		10,0		
05.028.118		10,5		
05.028.119		11,0		
05.028.120		11,5		
05.028.121		12,0		
05.028.122		12,5		
05.028.123		13,0		
05.028.124		13,5		
05.028.125		14,0		
05.028.126		14,5		
05.028.127		15,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.128	2 – 25 (462 E)	15,5	35,05	52
05.028.129		16,0		
05.028.130		16,5		
05.028.131		17,0		
05.028.132		17,5		
05.028.133		18,0		
05.028.134		18,5		
05.028.135		19,0		
05.028.136		19,5		
05.028.137		20,0		
05.028.138		20,5		
05.028.139		21,0		
05.028.140		21,5		
05.028.141		22,0		
05.028.142		22,5		
05.028.143		23,0		
05.028.144		23,5		
05.028.145		24,0		
05.028.146		24,5		
05.028.147		25,0		
05.028.201	3 – 32 (467 E)	6,0	43,7	60
05.028.202		6,5		
05.028.203		7,0		
05.028.204		7,5		
05.028.205		8,0		
05.028.206		8,5		
05.028.207		9,0		
05.028.208		9,5		
05.028.209		10,0		
05.028.210		10,5		
05.028.211		11,0		
05.028.212		11,5		
05.028.213		12,0		
05.028.214		12,5		
05.028.215		13,0		
05.028.216		13,5		
05.028.217		14,0		
05.028.218		14,5		
05.028.219		15,0		
05.028.220		15,5		
05.028.221		16,0		
05.028.222		16,5		
05.028.223		17,0		
05.028.224		17,5		
05.028.225		18,0		
05.028.226		18,5		
05.028.227		19,0		
05.028.228		19,5		
05.028.229		20,0		
05.028.230		20,5		
05.028.231		21,0		
05.028.232		21,5		
05.028.233		22,0		
05.028.234		22,5		
05.028.235		23,0		

Spannzangen - OZ
doppelt geschlitzt



Collets double slotted DIN 6388 form B

Pinces de serrage à entaillage double DIN 6388 forme B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft und Spiralbohrern auf der Führungsphase.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank milling cutters and twist drills on the margin.

FRANCAIS

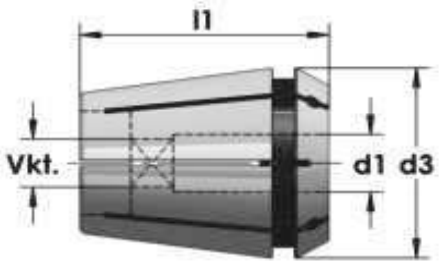
Application: Pour serrage d'outils à queue cylindrique et des forets hélicoidaux sur le listel.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.236	3 – 32 (467 E)	23,5	43,7	60
05.028.237		24,0		
05.028.238		24,5		
05.028.239		25,0		
05.028.240		25,5		
05.028.241		26,0		
05.028.242		26,5		
05.028.243		27,0		
05.028.244		27,5		
05.028.245		28,0		
05.028.246		28,5		
05.028.247		29,0		
05.028.248		29,5		
05.028.249		30,0		
05.028.250		30,5		
05.028.251		31,0		
05.028.252		31,5		
05.028.253		32,0		
05.028.301	6 – 40 (468 E)	10,0	52,2	68
05.028.302		10,5		
05.028.303		11,0		
05.028.304		11,5		
05.028.305		12,0		
05.028.306		12,5		
05.028.307		13,0		
05.028.308		13,5		
05.028.309		14,0		
05.028.310		14,5		
05.028.311		15,0		
05.028.312		15,5		
05.028.313		16,0		
05.028.314		16,5		
05.028.315		17,0		
05.028.316		17,5		
05.028.317		18,0		
05.028.318		18,5		
05.028.319		19,0		
05.028.320		19,5		
05.028.321		20,0		
05.028.322		20,5		
05.028.323		21,0		
05.028.324		21,5		
05.028.325		22,0		
05.028.326		22,5		
05.028.327		23,0		
05.028.328		23,5		
05.028.329		24,0		
05.028.330		24,5		
05.028.331		25,0		
05.028.332		25,5		
05.028.333		26,0		
05.028.334		26,5		
05.028.335		27,0		
05.028.336		27,5		
05.028.337		28,0		
05.028.338		28,5		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d_1	d_3	l_1
05.028.339	6 – 40 (468 E)	29,0	52,2	68
05.028.340		29,5		
05.028.341		30,0		
05.028.342		30,5		
05.028.343		31,0		
05.028.344		31,5		
05.028.345		32,0		
05.028.346		32,5		
05.028.347		33,0		
05.028.348		33,5		
05.028.349		34,0		
05.028.350		34,5		
05.028.351		35,0		
05.028.352		35,5		
05.028.353		36,0		
05.028.354		36,5		
05.028.355		37,0		
05.028.356		37,5		
05.028.357		38,0		
05.028.358		38,5		
05.028.359		39,0		
05.028.360		39,5		
05.028.361		40,0		
05.028.415	30 – 50 (486 E)	30,0	52,2	68
05.028.416		31,0		
05.028.417		32,0		
05.028.418		33,0		
05.028.419		34,0		
05.028.420		35,0		
05.028.421		36,0		
05.028.422		37,0		
05.028.423		38,0		
05.028.424		39,0		
05.028.425		40,0		
05.028.426		41,0		
05.028.427		42,0		
05.028.428		43,0		
05.028.429		44,0		
05.028.430		45,0		
05.028.431		46,0		
05.028.432		47,0		
05.028.433		48,0		
05.028.434		49,0		
05.028.435		50,0		

ER Spannzangen GB für Gewindebohrer - GB Ø x

dichtend



Collets ER GB sealed

Pinces de serrage ER GB

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind in allen Spannzangenfutter ER aufnehmbar.

ENGLISH

Application: For gripping tap with cyl. shank and square.

Note: These collets can be used in conjunction with all collet chucks ER.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique.

Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

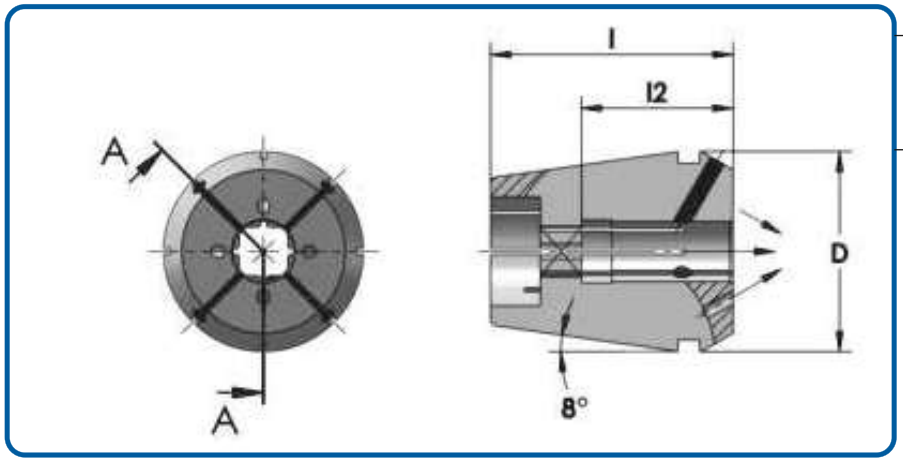
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	Vkt.	d_3	l_1
05.027.812*	ER 11–GB	2,8	2,1	11,5	18
05.027.813*		3,5	2,7		
05.027.814*		4,5	3,4		
05.027.815*		6,0	4,9		
05.027.800	ER 16–GB	4,5	3,4	16	27,5
05.027.801		5,5	4,3		
05.027.802		6,0	4,9		
05.027.803		7,0	5,5		
05.027.804		8,0	6,2		
05.027.805		9,0	7,0		
05.027.820	ER 20–GB	4,5	3,4	20	31,5
05.027.821		5,5	4,3		
05.027.822		6,0	4,9		
05.027.823		7,0	5,5		
05.027.824		8,0	6,2		
05.027.825		9,0	7,0		
05.027.826		10,0	8,0		
05.027.827		11,0	9,0		
05.027.828		12,0	9,0		
05.027.840	ER 25–GB	4,5	3,4	25	34,0
05.027.841		5,5	4,3		
05.027.842		6,0	4,9		
05.027.843		7,0	5,5		
05.027.844		8,0	6,2		
05.027.845		9,0	7,0		
05.027.846		10,0	8,0		
05.027.847		11,0	9,0		
05.027.848		12,0	9,0		
05.027.850		14,0	11,0		
05.027.851		15,0	12,0		
05.027.849		16,0	12,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1	Vkt.	d_3	l_1
05.027.860	ER 32–GB	4,5	3,4	32	40
05.027.861		5,5	4,3		
05.027.862		6,0	4,9		
05.027.863		7,0	5,5		
05.027.864		8,0	6,2		
05.027.865		9,0	7,0		
05.027.866		10,0	8,0		
05.027.867		11,0	9,0		
05.027.868		12,0	9,0		
05.027.869		14,0	11,0		
05.027.870		16,0	12,0		
05.027.871		18,0	14,5		
05.027.872		20,0	16,0		
05.027.890	ER 40–GB	7,0	5,5	40	46
05.027.891		8,0	6,2		
05.027.892		9,0	7,0		
05.027.893		10,0	8,0		
05.027.894		11,0	9,0		
05.027.895		12,0	9,0		
05.027.896		14,0	11,0		
05.027.897		16,0	12,0		
05.027.898		18,0	14,5		
05.027.899		20,0	16,0		
05.027.900		22,0	18,0		
05.027.901	ER 50–GB	20,0	16,0	51	64
05.027.902		25,0	20,0		
05.027.903		28,0	22,0		
05.027.904		32,0	24,0		

*nicht dichtend

Gewindebohrerzange mit Kühlmittelbohrung

abgedichtet für Innen- und Aussenkühlung 30° zur Schneide Längenausgleich auf Druck und Zug



Kühlmittelaustritt am Gewindebohrer und Kühlmittelbohrungen unter 30°

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**D**	**l**	**l_2**	**Schaft Ø.**	**Vierkant**	**Rundlaufgenauigkeit**	
05.027.710	ER-16 (4031-E)	16,7	27,5	18	3,5	2,7	10µ	
05.027.711					4,5	3,55		
05.027.712					6,0	5,0		
05.027.713					7,0	5,6		
05.027.714					8,0	6,3		
05.027.720	ER-20 (4276-E)	20,7	31,5	18	4,5	3,55	10µ	
05.027.721					6,0	5,0		
05.027.722					7,0	5,6		
05.027.723				22	8,0	6,3		
05.027.724					9,0	7,1		
05.027.725				25	10,0	8,0		
05.027.735	ER-25 (4282-E)	25,7	34	18	4,5	3,55	10µ	
05.027.736					6,0	5,0		
05.027.737					7,0	5,6		
05.027.738				22	8,0	6,3		
05.027.739					9,0	7,1		
05.027.740				25	10,0	8,0		
05.027.741					11,0	9,0		
05.027.742					12,0	9,0		
05.027.743					14,0	11,2		
05.027.760	ER-32 (4537-E)	32,7	40	18	4,5	3,55	10µ	
05.027.761					6,0	5,0		
05.027.762					7,0	5,7		
05.027.763				22	8,0	6,3		
05.027.764					9,0	7,1		
05.027.765				25	10,0	8,0		
05.027.766					11,0	9,0		
05.027.767					12,0	9,0		
05.027.768					14,0	11,2		
05.027.769					16,0	12,5		
05.027.770				30	18,0	14,5		
05.027.771					20,0	16,0		

Vorteile: zusätzliche Reinigung -
Kühlung der Schneide und Spänneabfuhr

Ergebnis: Standzeiterhöhung

Drehmomente für Spannzangen
Moment of torsion for Collets / Moment de torsion pour pinces de serrag

Zubehör / Accessories / Accessoires

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.249 1 – 6
05.029.250 1 – 10
05.029.251 2 – 16
05.029.252 2 – 25
05.029.253 3 – 32
05.029.254 6 – 40

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.350 ER 16 (1 – 10)
05.029.351 ER 25 (1 – 16)
05.029.352 ER 32 (2 – 20)
05.029.353 ER 40 (3 – 36)
05.029.354 ER 50 (10 – 34)

Drehmomentschlüssel
Dynamomentric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.700 10-100 Nm
05.029.701 40-200 Nm
05.029.702 75-400 Nm

Zubehör / Accessories / Accessoires

Hakenschlüssel
Hook wrenches
Chef à ergots

Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.206 1 – 6
05.029.207 1 – 10
05.029.201 2 – 16
05.029.202 2 – 25
05.029.203 3 – 32
05.029.204 6 – 40
05.029.205 8 – 50

Verstellschraube
Adjusting srews
Vis de réglage



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.032.805 2 – 16
05.032.805 2 – 25
05.032.805 3 – 32
05.032.806 6 – 40
05.032.806 8 – 50

Spannschlüssel
Wruncles
clef de serrage



Gabelschlüssel

Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.305 ER 11 Gabels.
05.029.300 ER 16 Gabels.
05.029.310 ER 16 Nutens.
05.029.306 ER 20 Gabels.
05.029.311 ER 20 Nutens.
05.029.301 ER 25 Nutens.
05.029.302 ER 32 Nutens.
05.029.303 ER 40 Nutens.
05.029.304 ER 50 Nutens.

Spannschlüssel
Wruncles
clef de serrage



Nutenschlüssel

Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.315 ER 11 Mini
05.029.312 ER 16 Mini
05.029.313 ER 20 Mini
05.029.314 ER 25 Mini

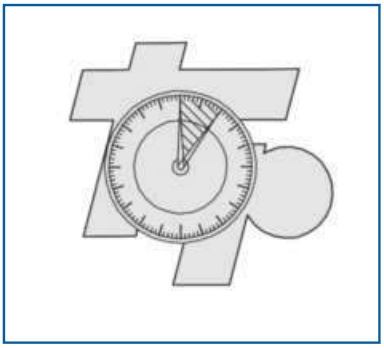
Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



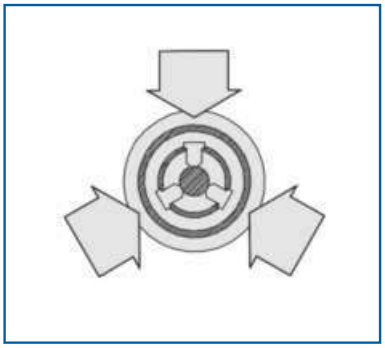
Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.032.803 ER 16
05.032.803 ER 25
05.032.805 ER 32
05.032.805 ER 40
05.032.806 ER 50

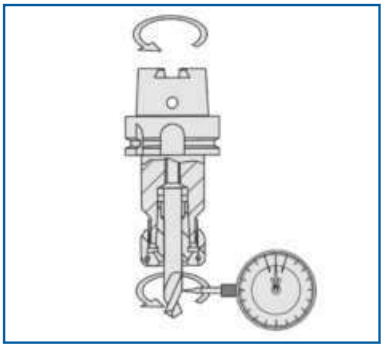
Die Vorteile beim Arbeiten mit dem Drehmomentschlüssel:
Advantage of working with dynamometric key / Les avantages de travailler avec le clé dynamométrique



D: Kurze Rüstzeiten durch definierte Drehmomente
GB: Short setup times by defined torque
F: Temps de préparation courts grâce à des moments de torsion définis

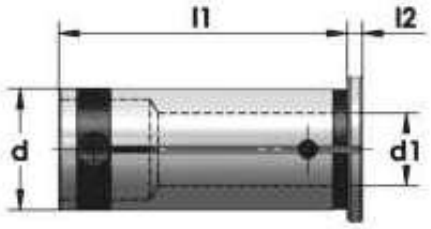


D: Größere Spannkräfte ohne größere Anstrengung
GB: Larger elasticity without big effort
F: Grandes forces de serrage sans grand effort



D: Höhere Rundlaufgenauigkeit garantiert höchste Fertigungsqualität
GB: Higher concentricity guarantees manufacturing quality.
F: Plus grande concentricité garantissant une très grande qualité de fabrication

Reduzierstück, dichtend



Reducer
coolant resistant

Réducteur
étauche au liquide

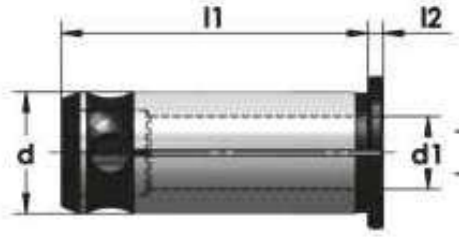
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.025	12	3	44,5	2
05.024.026		4		
05.024.027		5		
05.024.028		6		
05.024.029		8		
05.024.007	20	3	50,9	2
05.024.008		4		
05.024.009		5		
05.024.001		6		
05.024.002		8		
05.024.003		10		
05.024.004		12		
05.024.005		14		
05.024.006		16		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.040	22	6	50,9	2
05.024.041		8		
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		
05.024.030	25	6	60	4
05.024.031		8		
05.024.032		10		
05.024.033		12		
05.024.034		14		
05.024.035		16		
05.024.036		18		
05.024.037		20		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.010	32	6	62	4
05.024.011		8		
05.024.012		10		
05.024.013		12		
05.024.014		14		
05.024.015		16		
05.024.016		18		
05.024.018		20		
05.024.020		25		

Reduzierstück KM

Kühlmittelzuführung am Schaft entlang



Reducer

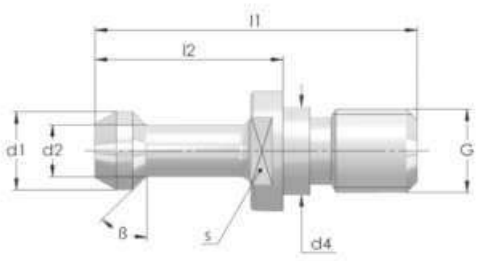
Réducteur

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.050	12	3	44,5	2
05.024.051		4		
05.024.052		5		
05.024.053		6		
05.024.054		8		
05.024.055		9		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.060	20	3	50,9	2
05.024.061		4		
05.024.062		5		
05.024.063		6		
05.024.064		7		
05.024.065		8		
05.024.066		9		
05.024.067		10		
05.024.068		11		
05.024.069		12		
05.024.070		13		
05.024.071		14		
05.024.072		15		
05.024.073		16		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.080	32	6	66	4
05.024.081		8		
05.024.082		10		
05.024.083		12		
05.024.084		14		
05.024.085		16		
05.024.086		18		
05.024.087		20		
05.024.088		25		
05.024.089		22		
05.024.090		3		
05.024.091		4		
05.024.092		5		
05.024.093		7		
05.024.094		9		

Anzugsbolzen MAS-BT



Draw-in rods MAS-BT

Boulons de serrage MAS-BT

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	G	d_1	d_2	d_4	l_1	l_2	s	β	
67.06.031.001	M 12	11	7	12,5	43	23	13	45°	
67.06.031.002		11	7	12,5	43	23	13	30°	
67.06.031.003		11	7	12,5	43	23	13	60°	
67.06.031.102		11	7	12,5	43	23	13	30°	
67.06.031.201		11	7	12,5	43	23	13	45°	
67.06.031.202		11	7	12,5	43	23	13	30°	
67.06.031.203		11	7	12,5	43	23	13	30°	
39.06.031.001	M 16	15	10	17	60	35	19	45°	
39.06.031.002		15	10	17	60	35	19	60°	
39.06.031.003		15	10	17	57	32	19	90°	
39.06.031.005		15	10	17	60	35	19	90°	
39.06.031.200		15	10	17	57	32	19	45°	
39.06.031.201		15	10	17	60	35	19	45°	
39.06.031.202		15	10	17	60	35	19	45°	
39.06.031.203		15	10	17	57	32	19	90°	
39.06.031.205		15	10	17	60	35	19	90°	
39.09.031.206		15	10	17	54	29	19	15°	
39.09.031.207		15	10	17	54	29	19	15°	
39.09.031.208		15	10	17	54	29	19	15°	
41.06.031.103	M 20	19	14	21	70	40	24	45°	
41.06.031.104		19	14	21	70	40	24	30°	
41.06.031.105		19	14	21	70	40	24	90°	
38.06.031.005	M 24	23	17	25	85	45	30	45°	
38.06.031.006		23	17	25	85	45	30	30°	
38.06.031.007		23	17	25	85	45	30	90°	
38.06.031.008		24	18	25	71	31	30	90°	
38.06.031.009		23	17	23	85	45	30	90°	
38.06.031.010		29	20,8	25	89,75	49,75	31,75	45°	
38.06.031.011		23	17	25	85	45	30	45°	
38.06.031.012		23	17	25	85	45	30	60°	
38.06.031.205		23	17	25	85	45,2	30	45°	
38.06.031.206		23	17	25	85	45	30	30°	
38.06.031.207		23	17	25	85	45	30	90°	
38.06.031.208		23	17	25	72	32	30	90°	
38.06.031.210		23	17	25	85,2	45,2	30	45°	
38.06.031.212		28,9	20,8	25,2	65,2	25,2	30	45°	

Anzugsbolzen SK
für Werkzeugschäfte DIN 69871

Abb. 1

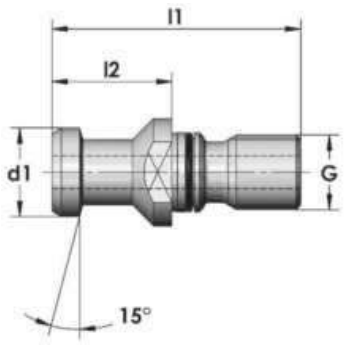


Abb. 2

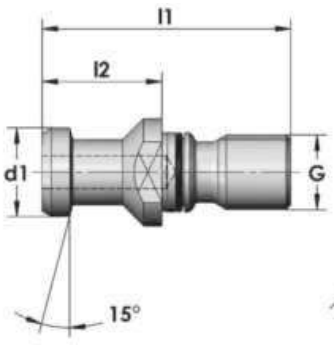
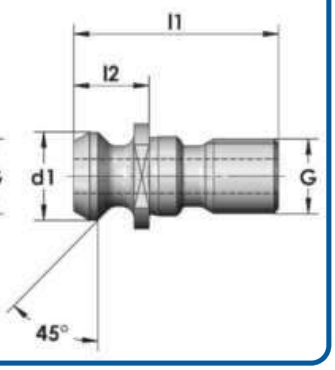


Abb. 3



Draw-in rods for tool shanks DIN 69 871 Part 1 and Part 2 DIN 69 872/ISO 7388

Boulons de serrage pour queues d'outils suivant DIN 69 871 section 1 et section 2 suivant DIN 69 872/ISO 7388.

Bestell-Nr. Code No.	**SK** No. de cde.	**G**	**l_1**	**l_2**	**d_1**	**Abb.**	**Typ** Bezeichnung
64.06.031.001	30	M 12	44	25	13	2	
64.06.031.002		M 12	44	25	13	1	
64.06.031.004		M 12	44	24	13	2	
64.06.031.020		M 12	44	22	12		Biesse
64.06.031.021		M 12	44	24	12		Biesse
64.06.031.022		M 12	44	24	13		Alberti
64.06.031.023		M 12	44	23	11		Shoda
64.06.031.024		M 12	48	28	13		Heian
64.06.031.025		M 12	44	24	12,8		CMS
64.06.031.103		M 12	44	25	13		Chiron FZ 16
28.06.031.001	40	M 16	54	26	19	1	
28.06.031.011		M 16	54	26	19	2	
28.06.031.101		M 16	44,5	16,4	18,95	3	
28.06.031.111		M 16	47	25	14		Hermle
28.06.031.112		M 16	80	25	14		Hermle
29.06.031.102	45	M 20	65	30	23	1	
29.06.031.112		M 20	65	30	23	2	
30.06.031.003	50	M 24	74	34	28	1	
30.06.031.033		M 24	74	34	28	2	
30.06.031.103		M 24	65,4	25,5	29	3	
30.06.031.105		M 24					
31.06.031.004	60	M 30	90	40	40	1	
31.06.031.005		M 30	90	40	40	2	

Spritzdüsen zur Kühlschmierstofflenkung



Spray nozzles for coolant control

Gicleurs destinés au pilotage de l'agent réfrigérant

DEUTSCH

Ausführung:
Vergütete Kugelspritzdüse eingespritzt in einem öl- und säurefesten Kunststoff.

Vorteile:
- Schneller und einfacher Einbau durch Einpressen in Aufnahmebohrung.
- Keine zusätzliche Gewindebohrung mit Schraube zur Klemmung der Spritzdüse erforderlich.
- Einbaumöglichkeit auf geringstem Raum.
- Verschließen der Spritzdüse mittels einer Verschlußschraube möglich.

ENGLISH

Execution:
Lumenized spherical spray nozzle injected in oil- and acid-fast plastic.

Advantages:
- Faster and easier assemblage by pressing in location hole.
- For clamping of spray nozzle no additional thread boring with screw is necessary.
- Mounting arragement on smallest space.
- Sealing of the spray nozzle by srew plug.

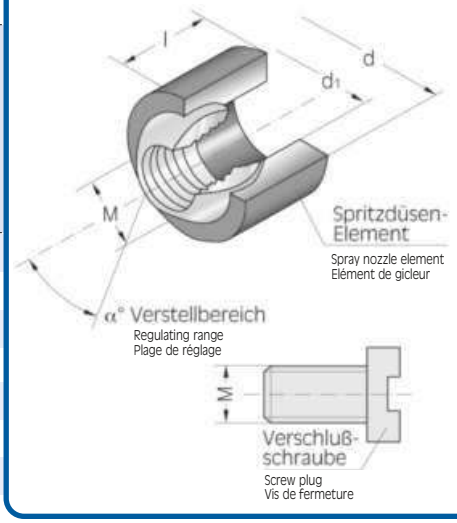
FRANCAIS

Modèle:
Gicleurs coniques traités, injectés dans un matériau synthétique résistant à l'huile et à l'acide.

Avantages:
- Montage simple et rapide par pression dans la forure de réception.
- Aucune forure de taraudage avec vis supplémentaire n'est nécessaire au serrage des gicleurs.
- Possibilité de montage sur un espace restreint.
- Verrouillage des gicleurs possible au moyen d'une vis de fermeture.

Kühlmittelzuführung ca. 100 bar

Spritzdüsen Spray nozzle Gicleurs **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l**	**M**	**a**	**Verschlußschraube** Screw plug Vis de fermeture **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**M**	**Kugel ø**
05.032.910	6	3	5	2,5	30	05.032.700	–	ø 5
05.032.900	6	3	5	2,5	30	–	–	ø 5
05.032.901	8	5	6,5	3,5	30	05.032.701	3,5	ø 7
05.032.902	10	5	8	4	30	05.032.702	4	ø 8
05.032.903	12	7	9	5	40	05.032.703	5	ø10
05.032.904	14	9	11	6	40	05.032.704	6	ø12
05.032.905	16	9	11	8	40	05.032.705	8	ø14

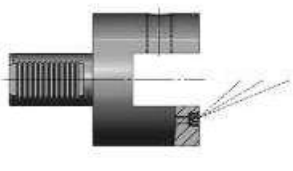


Anwendungsbeispiele für Spritzdüsen

Examples for the use of spray nozzles — Example pour usage



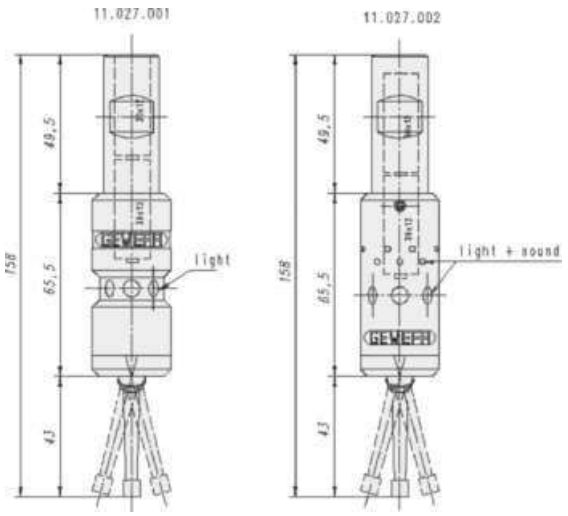
Spannfutter
Collet chuck
Plateau de serrage



VDI-Halter
VDI-holder
VDI-porte outil



Ausdreh-Einsatz
Boring-insert
Insertion



3 D-Kantentaster elektronisch

Verwendung: Zum Messen in 3 Richtungen.

Funktionsbeschreibung: Sobald der Meßfühler das Werkstück berührt, leuchtet die rote LED-Anzeige auf. Für das Meßergebnis muß der Radius des Meßfühlers (= 3 mm) beachtet werden.

3 D-Edge sensor electronical

Application: For measurement in three directions.

How the unit works: As soon as the sensor probe touches the workpiece a red LED lights on the body of the unit. Due allowance must be made for the diameter of the probe (= 3 mm) when considering measurements.

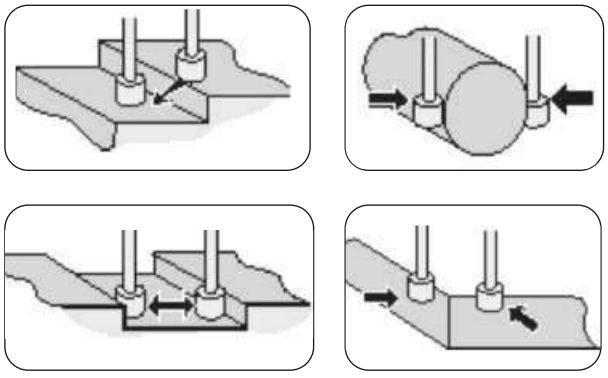
3 D-Palpeur d'arêtes électronique

Application: Pour mesurer dans 3 directions.

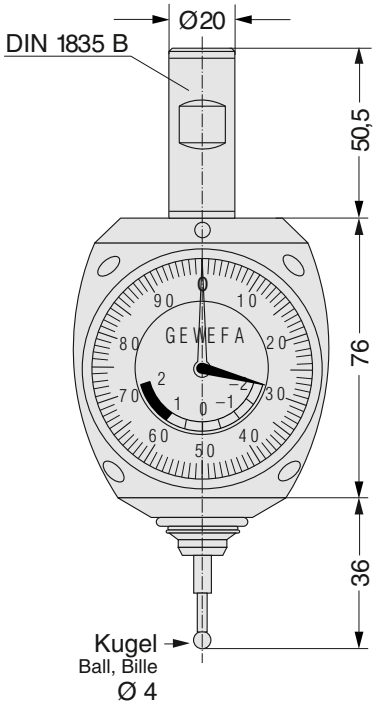
Description fonçtionelle:
Dès que le capteur de mesure entre en contact avec la pièce, la LED rouge s'allume. Pour le résultat de mesure, il doit être tenu compte du rayon du capteur de mesure, soit 3 mm.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.001

Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application



11.027.400



3 D-Kantentaster mechanisch

Verwendung: Zum Werkstück-Nullpunkt suchen und setzten in 3 Achsen x, y, und z.

Funktionsbeschreibung: Mit dem Kantentaster, die als Nullpunkt vorgesehene Werkstückkante in x- oder y-Richtung anfahren, bis beide Zeiger der Meßuhr auf Null stehen, dann ist die Antastkante gleich der Spindelachse. In z-Richtung direkte Wegmessung.

3 D-Edge Sensor mechanical

Application: Search for the neutral point and raise in 3-axis, x, y and z.

How the unit works: Raise the tool edge assigned as neutral point in x- or y-way with the edge sensor until both pointers of the dial gage are at zero. At that moment the key-edge is equal to the spindle-axis. In z-way direct way-measurement.

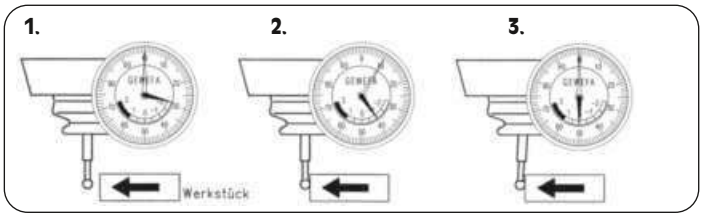
3 D-Palpeur d'arêtes mécanique

Application: recherche du point zèro pièce et mise en place dans 3 axes, x, y et z.

Description fonctionelle: Avec le palpeur d'arêtes, approcher dans le sens x ou y l'arête de la pièce prévue pour être le point zéro, jusqu'à ce que les deux aiguilles du comparateur solant à zéro; l'arête de palpage est alor égal à l'axe de la broche. Dans le sens z, mesure directe de la course.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.400

Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application



1. - Anfahren in Richtung Werkstückkante
- Search for the neutral point
- Approcher la pièce prévue

2. - Nach Berührung der Kante bewegen sich die Zeiger
- As soon as you touch the neutral point the pointers will deflect.
- Dès que le palpeur d'arêtes entre en contact les deux aigulles oscille

3. - Wenn kleiner und großer Zeiger auf „Null" stehen, ist Spindelachse gleich Antastkante. Steuerung wird genullt.
- The key-edge is equal to the spindle axis if both pointers are at zero.
- Jusqu'à ce que les deux aigulles du com parateur solant à zero l'arête de palpage est alor égal a l'axe de la broche.

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 101514 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 101514 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

FRANCAIS

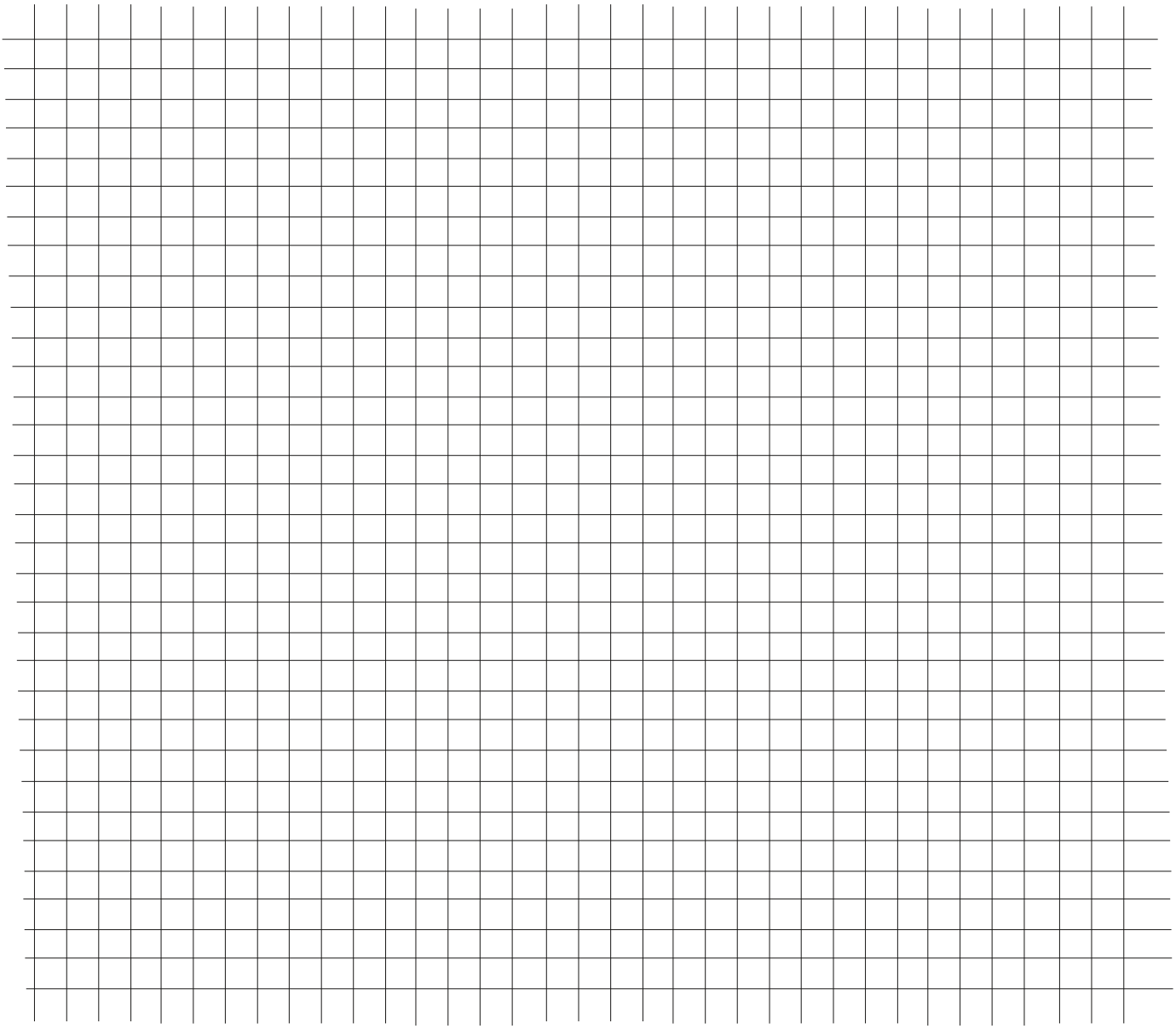
1. Ce catalouge no. 101514 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

Katalognotiz

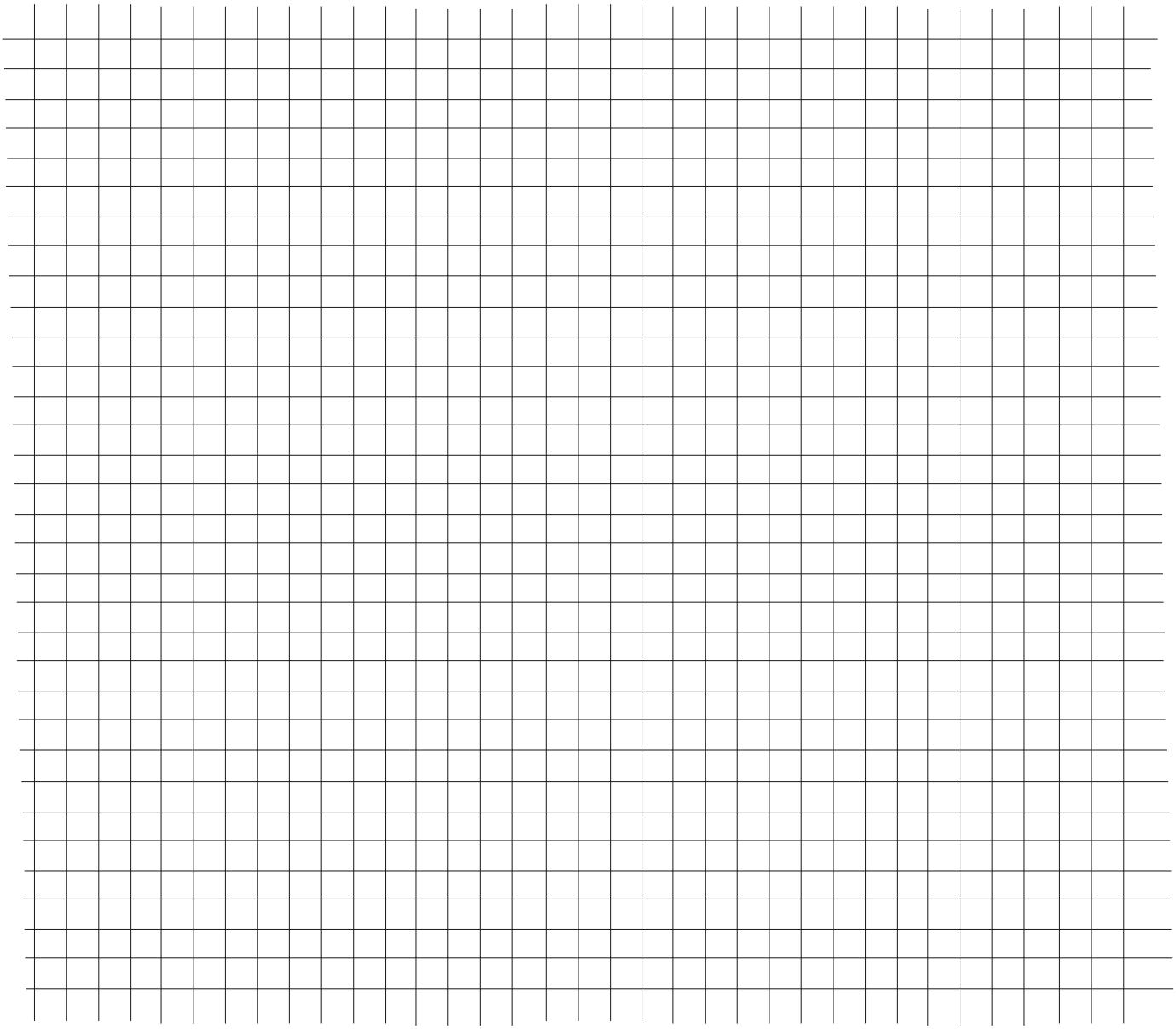
Dieser Katalog, seine grafische Gestaltung und das verwendete Artikelnummernsystem sind urheberrechtlich geschützt. Der Katalog wird unseren Kunden kostenlos zur Verfügung gestellt, er ist jedoch unser jederzeit rückforderbares Eigentum.

Nachdruck und jede Art von Vervielfältigung – auch auszugsweise – ist nur zulässig mit schriftlicher Genehmigung der Firma GEWEFA GmbH & Co.KG, Präz.-Werkzeugfabrik, Josef-Mayer-Str. 50, 72393 Burladingen.

Notizen



Notizen

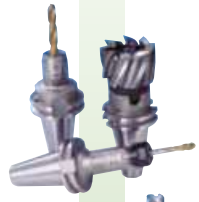


GEWEFA Fertigungs-Programm

DIN 69893 HSK



DIN 69871 SK



SK + BT
GEWEFA - Plananlage / face contact



Hydro-Dehnspannfutter,
Dehndorne, RadAx®, SECURLOK®



Hydrodehn - Drehen
HYDROPIN®, M96, M96+



InduTerm® Schrumpffutter



Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®



Gewindeschneid
Schnellwechselfutter,
Synchrofutter, GEWEFA - synchro®



GEWEFA - Grindtec®



PLANANLAGE

GEWEFA® GERMANY

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50
D-72393 Burladingen
Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD.

Edinburgh Way
Leafield Industrial Estate
Corsham, Wiltshire SN13 9XZ, UK.
Tel.: +44 1225 811666
Fax: +44 1225 811388
E-Mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road
Suite F
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-Mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com

GEWEFA®

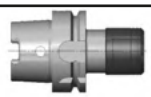
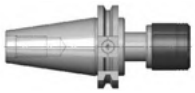
GEWEFA® - GEWINDESCHNEID- SCHNELLWECHSELFUTTER
GEWEFA® - QUICK-CHANGE TAPPING CHUCK
GEWEFA® - MANDRIN DE SERRAGE À CHANGEMENT RAPIDE



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

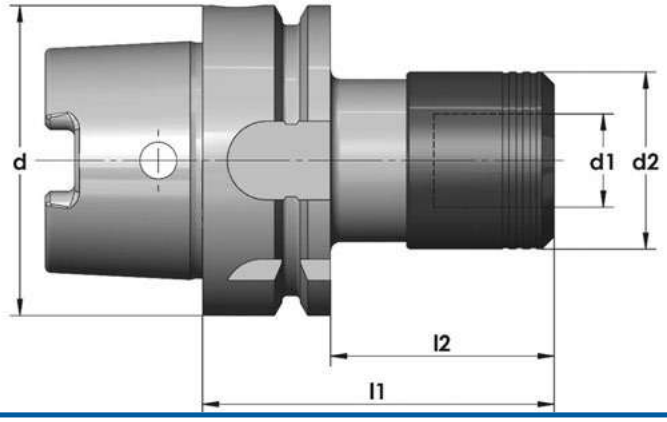
GSW: 101020

Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiérs

DEUTSCH	Seite / Page	
HSK Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	2 – 4	
DIN 69 871 Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	5-8	
MAS-BT / DIN 2080 Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	9-10	
Stellhülsen Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	11-13	
DIN 69880 VDI / DIN 228 MK Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	14-15	
Aufnahme 1835 / Spindelaufnahme Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	16-17	
HSK Synchro Schnellwechselfutter für Synchronisation	18-19	
DIN 69871 / MAS Schnellwechselfutter für Synchronisation	20-21	
Aufnahmen 1835 / Kegelaufnahme Form B Schnellwechselfutter für Synchronisation	22-23	
Einsätze mit und ohne Sicherheitskupplung	24-37	
HSK-ER Synchro® Gewindeschneid-Spannzangenfutter ER Synchro®	38	
DIN 69871 ER Synchro® / MAS ER Synchro® Gewindeschneid-Spannzangenfutter ER Synchro®	39-40	
Spannfutter DIN 1835 ER Synchro® DIN 1835 B+E ER Synchro®	41-42	
ER Spannzangen für Gewindebohrer Spannmuttern ER	43-45	
HSK-Hydrodehn Synchro® Hydrodehnspannfutter	46	
Gewindebohrverlängerung	47-49	
Sonder Sonder Sonder	50	
Reparaturdienst - GSW und Einsätze	51	
Drehmomente für Gewindebohrer DIN und ISO	52-53	Ø X ■

Gewindeschneidfutter-Schnellwechselfutter

DIN 69893 HSK A, ohne innere Kühlmittelzufuhr, mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation in compression and tension DIN 69893 HSK

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille de filet à avec compensation longitudinale de la pression et de la traction suivant DIN 69893 HSK

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

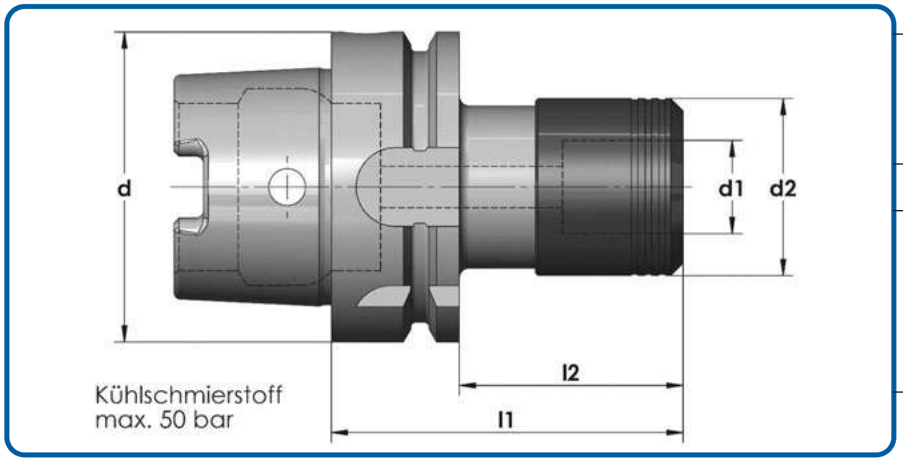
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Pièces intercalaires suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewinde** d1	**Größe** Size Taille	d_1	d_2	l_1	l_2
91.05.051.001	HSK A 40	M 3 – M12	1	19	36	65	45
91.05.051.002		M 8 – M20	2	31	53	125	105
93.05.051.003	HSK A 63	M 3 – M12	1	19	36	79	53
93.05.051.004		M 8 – M20	2	31	53	110	84
93.05.051.005		M14 – M36	3	48	78	121	95
94.05.051.002	HSK A 80	M 8 – M20	2	31	53	95	69
95.05.051.003	HSK A 100	M 3 – M12	1	19	36	85,5	56,5
95.05.051.004		M 8 – M20	2	31	53	119,5	90,5
95.05.051.005		M14 – M36	3	48	78	127	98

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

DIN 69 893 HSK A, mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression with coolant feed DIN 69 893 HSK A

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec comensation longitudinale de la pression et de la traciton avec d'alimentation en liquide DIN 69 893 HSK A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.255

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Note: Inserts in line with Code No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.255,

FRANCAIS

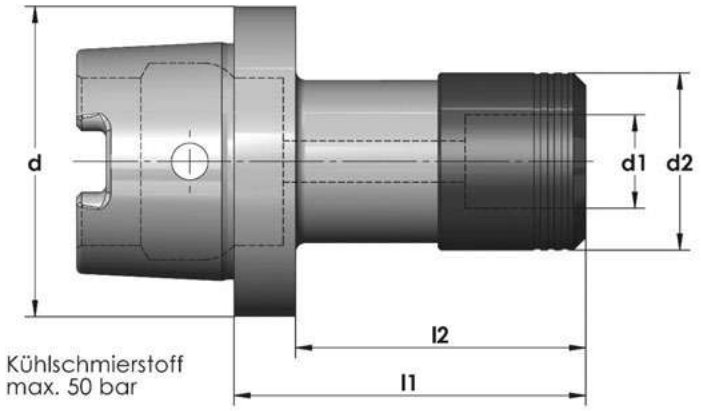
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.255,

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewindeb. d_1**	**Größe** Size Taille	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**
91.05.052.001	HSK A 40	M 3 - M 12	1	19	36	110	90
91.05.052.002		M 8 – M20	2	31	53	165	145
92.05.052.001	HSK A 50	M 3 - M 12	1	19	36	110	84
92.05.052.002		M 8 - M 20	2	31	53	154	128
93.05.052.003	HSK A 63	M 3 - M 12	1	19	36	110	84
93.05.052.004		M 8 - M 20	2	31	53	156	130
93.05.052.005		M 14 - M 36	3	48	78	228,5	202
93.05.052.006		M 33 - M 48	4	60	96	272	246
94.05.052.001	HSK A 80	M 3 - M 12	1	19	36	114	85
94.05.052.002		M 8 - M 20	2	31	53	161	131
94.05.052.003		M 14 - M 36	3	48	78	243	214
95.05.052.006	HSK A 100	M 3 - M 12	1	19	36	110	91
95.05.052.007		M 8 - M 20	2	31	53	163	134
95.05.052.008		M 14 - M 36	3	48	78	234	205
95.05.052.009		M 22 - M 48	4	60	96	272	246

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

DIN 69 893 HSK C, mit Längenausgleich auf Druck und Zug, mit Kühlmittelzuführung



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression and with coolant feed DIN 69 893 HSK C

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction et avec alimentation en liquide d'arrosage DIN 69 893 HSK C

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

FRANCAIS

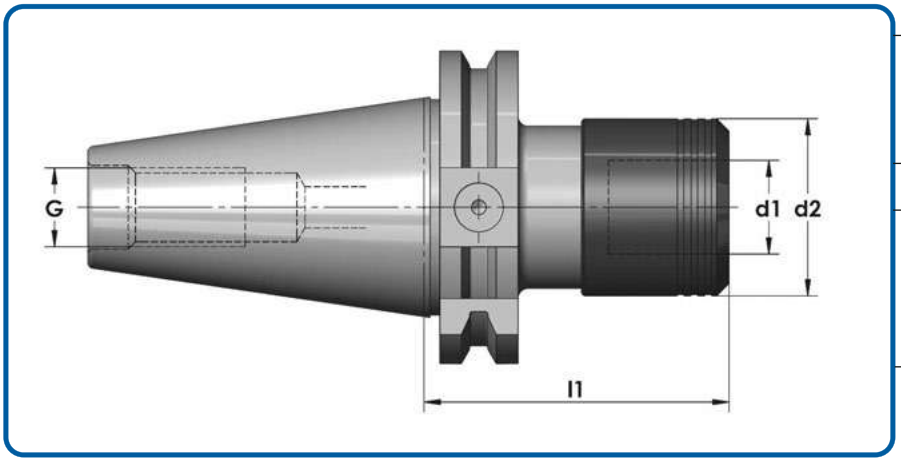
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**Größe** Size Taille	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**
151.05.052.001	HSK C 40	M 3 – M 12	1	19	36	105	85
151.05.052.002		M 8 – M 20	2	31	53	148	128
152.05.052.001	HSK C 50	M 3 – M 12	1	19	36	109	83
152.05.052.002		M 8 – M 20	2	31	53	152	126
153.05.052.003	HSK C 63	M 3 – M 12	1	19	36	109	83
153.05.052.004		M 8 – M 20	2	31	53	155	129
153.05.052.005		M 14 – M 36	3	48	78	203	177
155.05.052.007	HSK C 100	M 8 – M 20	2	31	53	191	162
155.05.052.008		M 14 – M 36	3	48	78	234	205

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

DIN 69 871 Teil 1 Form A, mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation in compression and tension DIN 69 871 Part 1 Form A

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec compensation longitudinale de la pression et de la traction suivant DIN 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055 und 05.056.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation in compression and tension to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055 and 05.056.

FRANCAIS

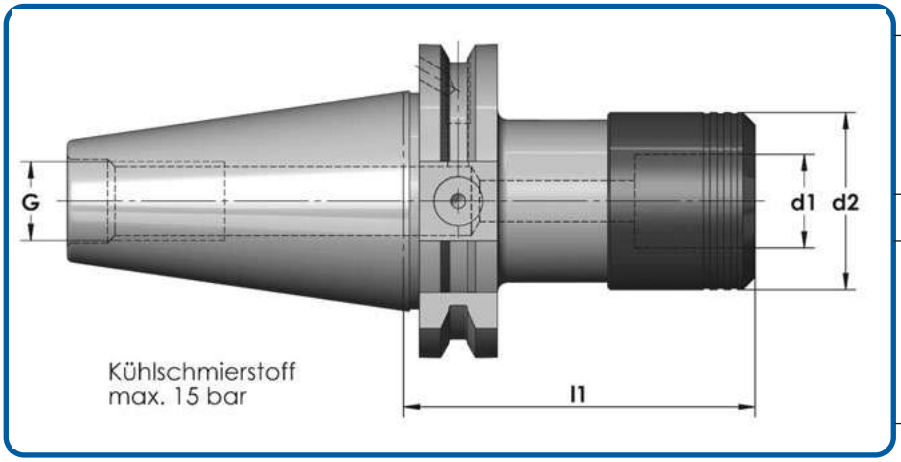
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage .

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055 et 05.056.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** for tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Inserts approprié Größe / Size /Taille	**Längenausgleich Druck Zug** Length compensation compression Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.051.001	SK 30	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	63,5	M 12	0,5
64.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	98,5		1,0
28.05.051.001	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	59	M 16	1,1
28.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	97		1,5
28.05.051.003		M 14 – M 36	3	20 20	48	78	149		3,3
28.05.051.004		M 22 – M 48	4	22,5 22,5	40	90	166		4,6
30.05.051.005	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	59	M 24	3,0
30.05.051.006		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	83		3,3
30.05.051.007		M 14 – M 36	3	20 20	48	78	138		5,2
30.05.051.008		M 22 – M 48	4	22,5 22,5	60	96	152		6,5
30.05.051.009		M 33 – M 68	5	22,5 22,5	60	96	220		8,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B,
mit Längenausgleich auf Druck und Zug und Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chucks with length compensation in compression and tension with coolant feed, DIN 69 871 Part 1 Form AD + B

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec compensation longitudinale de la pression et de la traction avec alimentation DIN 69 871 section 1 forme AD + B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.057 und 05.058.

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

Remark: Length compensation in compression and tension is provided to allow for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: For use with inserts as Code No. 05.057. and 05.058.

FRANCAIS

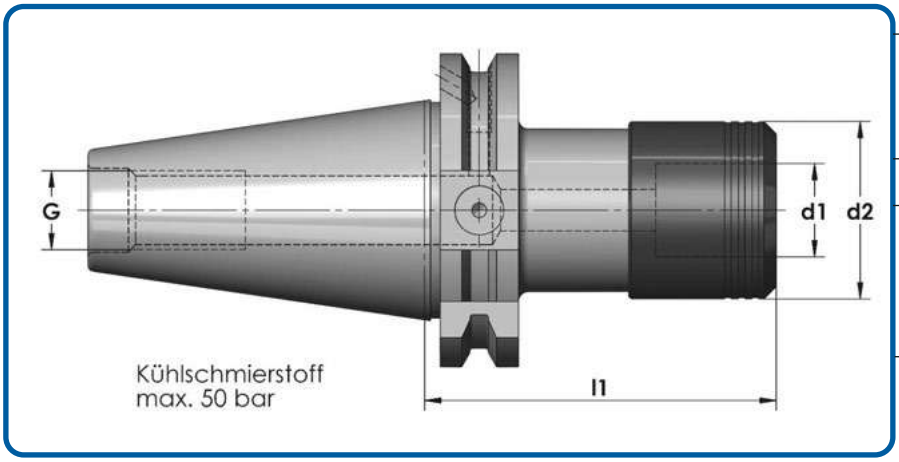
Application: Pour le serrage des tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.057 et 05.058.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Gewindebohrer** tap sizes tarauds	**Einsatz** inserts Inserts approprié Größe/Size/Taille	**Längenausgleich Druck Zug** Length compensation compression Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction		d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.051.201	SK 30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	63,5	M 12	0,5
64.05.051.202		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	98,5		1,0
28.05.051.201	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	79	M 16	1,1
28.05.051.202		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	105		1,5
28.05.051.203		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	164		3,3
30.05.051.205	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	79	M 24	3,0
30.05.051.206		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	105		3,3
30.05.051.207		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	142		5,2

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 871 Form AD + B,
mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, with coolant feed.

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction avec alimentation.

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Kühlmittel-Hochdruckaggregat.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.067.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with high pressure coolant pump.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.067.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

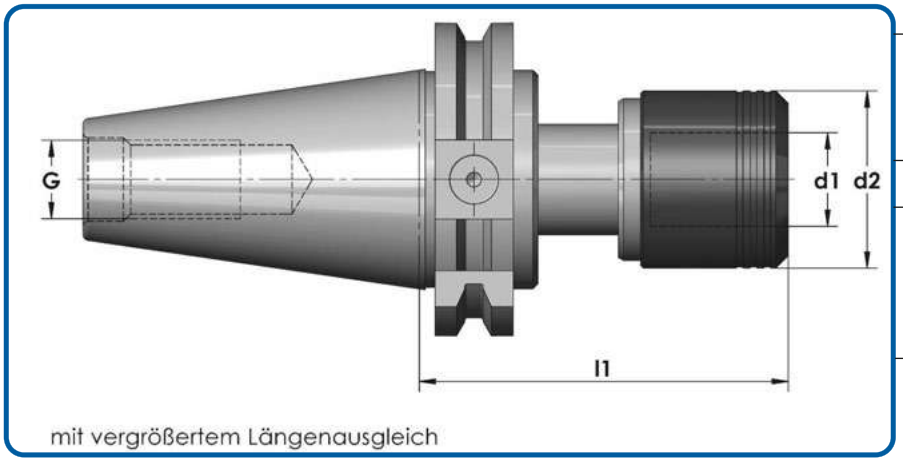
Remarque: Pour machines avec dispositif de lubrification à haute pression.

Observation: Pièces intercalaires suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.067.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck**	**Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
28.05.052.001	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	99	M 16	1,4
28.05.052.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	137		1,9
28.05.052.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	215		3,8
30.05.052.001	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	99	M 24	3,8
30.05.052.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	137		4,3
30.05.052.013		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	175		5,4
30.05.052.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	193		6,2
30.05.051.208		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	172		7,2
30.05.051.209		M 33 – M 48	5	22,5	22,5	60	96	240		7,9

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 871 Form A

mit vergrößertem Längenausgleich auf Druck und Zug



mit vergrößertem Längenausgleich

Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 69 871, form A

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, DIN 69 871, forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

FRANCAIS

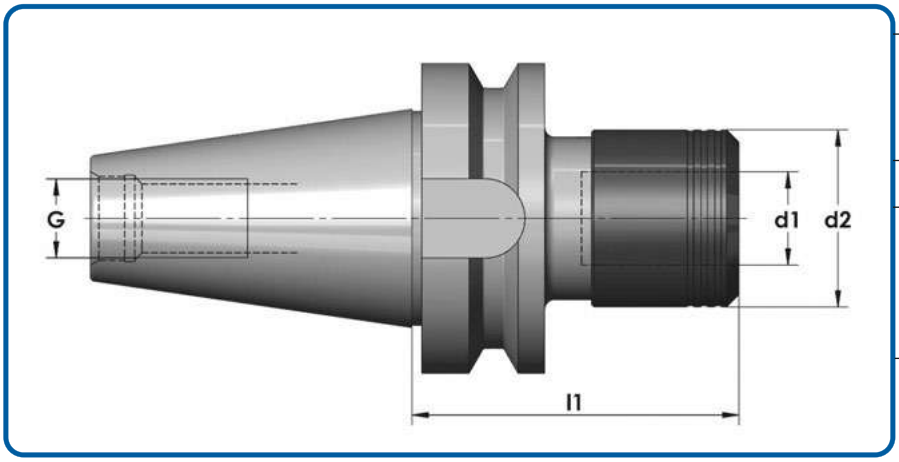
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction		d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
28.05.062.001	SK 40	M 3 – M 12	1	20	15	19	36	75	M 16	1,0
28.05.062.002		M 8 – M 20	2	25	20	31	53	104		1,5
30.05.062.003	SK 50	M 3 – M 12	1	20	15	19	36	70,5	M 24	2,7
30.05.062.004		M 8 – M 20	2	25	20	31	53	99,5		3,3

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter MAS/BT
mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, MAS/BT

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055 und 05.056.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055 and 05.056.

FRANCAIS

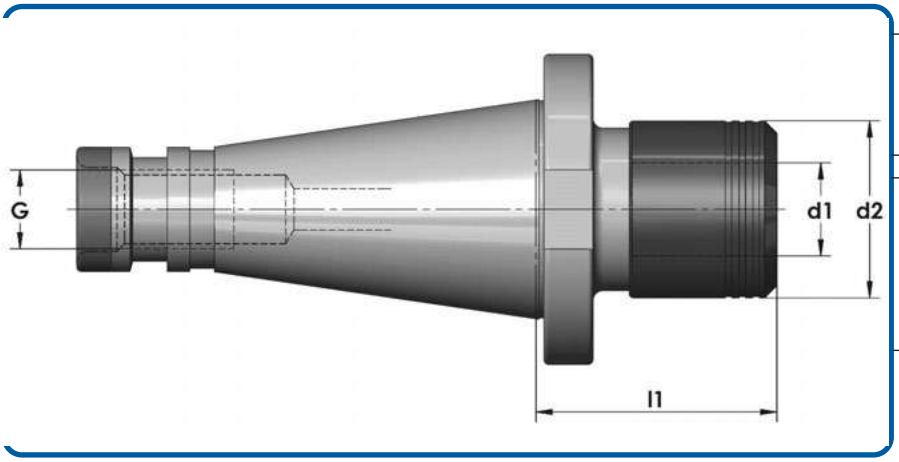
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055 et 05.056.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** for tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe / Size /Taille**	**Längenausgleich Druck Zug** Length compensation in compression and Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction		d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
67.05.051.001	BT 30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	61,5	M 12	0,5
67.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	95		1,0
39.05.051.001	BT 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	66,5	M 16	1,1
39.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	93,5		1,5
39.05.051.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	162,5		3,3
39.05.051.004		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	175		5,4
38.05.051.005	BT 50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	85	M 24	3,0
38.05.051.006		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	101,5		3,3
38.05.051.007		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	141		5,2
38.05.051.008			4	22,5	22,5	60	96	164,5		6,5
38.05.051.009		M 33 – M 68	5	22,5	22,5	60	96	220		7,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 2080
mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression DIN 2080

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction DIN 2080

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

FRANCAIS

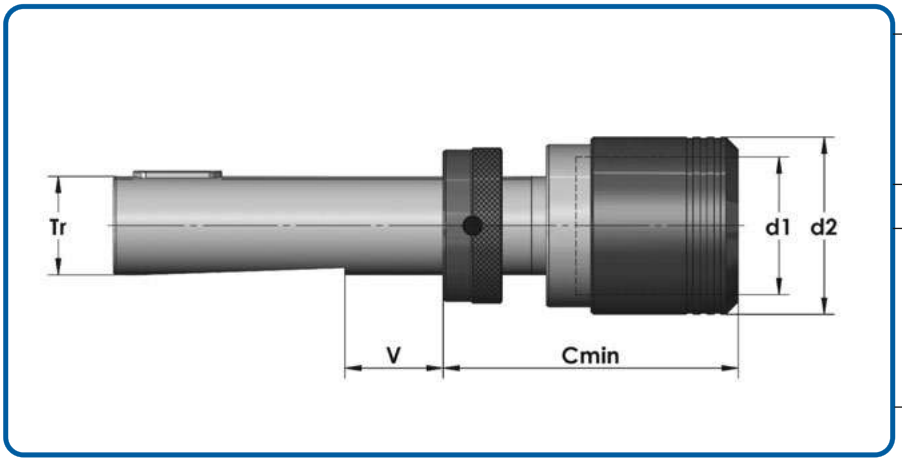
Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Pièces intercalaires suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction		d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
05.051.001	SK 30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	58	M 12	0,5
05.051.002	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	49	M 16	1,1
05.051.003		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77		1,5
05.051.005		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	142		3,3
05.051.007		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	156		4,5
05.051.004	SK 50	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	79	M 24	3,3
05.051.006		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	129		5,2
05.051.008		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	143		6,5
05.051.009		M 33 – M 68	5	30	30	97	139	205		11,3

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Stellhülsen
mit Längenausgleich auf Druck und Zug, axial verstellbar



Quick-change tapping chuck adjustable adaptors, with length compensation with tension and compression, axially adjustable

Mandrin de serrage à changement rapide, douilles de correction, pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, réglables axialement

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, siehe ab Seite 30.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, see page no. 30.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, couple page nr. 30.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme** automotive holder Longement **Tr**	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck**	**Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction	d_1	d_2	C_{min}	V	**Gewicht kg** Weight Poids
08.061.011	Tr 16 x 1,5	M 1 – M 10	0	6,5	6,5	13	26	50	28	0,6
08.061.012	Tr 16 x 1,5	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	52	28	0,7
08.061.013	Tr 20 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	52	28	0,8
08.061.001	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	51	30	0,6
08.061.002	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	53	36	1,1
08.061.014	Tr 20 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	75	30	0,9
08.061.003	Tr 28 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	75	30	1,0
08.061.004	Tr 36 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77	36	1,5
08.061.005	Tr 28 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	108	30	2,2
08.061.006	Tr 36 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	110	36	2,8
08.061.007	Tr 48 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	114	47	3,8
08.061.008	Tr 36 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	121	36	4,1
08.061.009	Tr 48 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	125	47	5,1
08.061.010	Tr 48 x 2	M 33 – M 68	5	30	30	78	130	171	47	9,8

Zubehör / Accessories / Accessoires

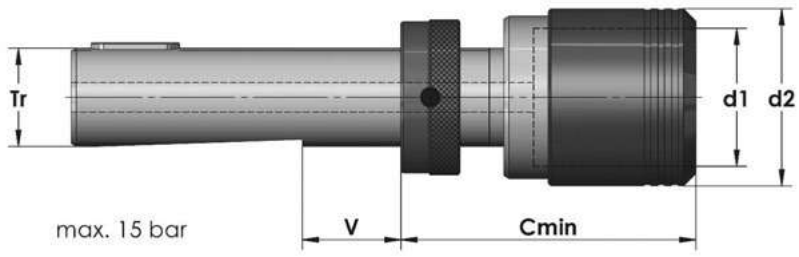
Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
08.017.001	Tr 16 x 1,5
08.017.002	Tr 20 x 2
08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Stellhülsen

mit Längenausgleich auf Druck und Zug, mit Kühlmittelzuführung, axial verstellbar



Quick-change tapping chuck adjustable adaptors, with length compensation with tension and compression and with coolant feed, axially adjustable

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, avec alimentation en liquide d'arrosage, réglables axialement

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.057, 05.058, 05.067.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.057, 05.058, 05.067.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.057, 05.058, 05.067.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme** Taper Longement **Tr**	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck** Lenght compensation tension+compression Compensation longi-tudiale de la pression et de la traction	**Zug**	d_1	d_2	C_{min}	V	**Gewicht kg** Weight Poids
08.061.213	Tr 20 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	85	30	0,6
08.061.201	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	51	30	0,6
08.061.202	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	53	36	1,1
08.061.203	Tr 28 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	75	30	1,0
08.061.204	Tr 36 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77	36	1,5
08.061.205	Tr 28 x 2	M 14 – M 36	3	20	20	48	78	108	30	2,2
08.061.206	Tr 36 x 2	M 14 – M 36	3	20	20	48	78	110	36	2,8
08.061.207	Tr 48 x 2	M 14 – M 36	3	20	20	48	78	114	47	3,8
08.061.208	Tr 36 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	121	36	4,1
08.061.209	Tr 48 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	125	47	5,1
08.061.210	Tr 48 x 2	M 33 – M 68	5	30	30	78	130	171	47	5,9

Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage

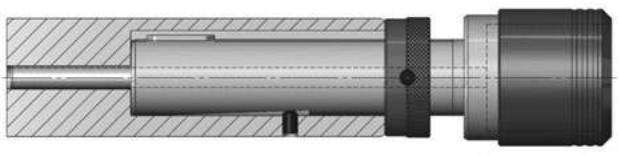


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
08.017.002	Tr 20 x 2
08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Weitere Kühlmittelzuführung auf Anfrage.

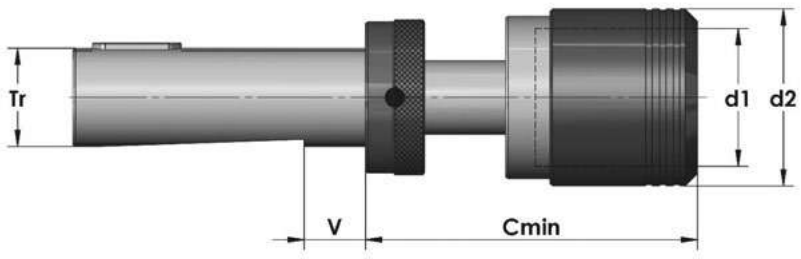
Further coolant feed on request.

L'autre liquide d'arrosage sur demande.



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Stellhülsen

mit vergrößertem Längenausgleich auf Druck und Zug, axial verstellbar



mit vergrößertem Längenausgleich

Quick-change tapping chuck adjustable adaptors, with enlarged length compensation with tension and compression, axially adjustable

Mandrin de serrage à changement rapide, douilles de correction, pour la taille des filetages avec compensation longitudinale élargir de la pression et de la traction, réglables axialement

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohr.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, siehe ab Seite 30.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, see page no. 30.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, couple page nr. 30.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme** automotive holder Longement **Tr**	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck Zug** Lenght compensation tension + compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction		d_1	d_2	C_{min}	V	**Gewicht kg** Weight Poids
08.062.001	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	20	20	19	36	65	30	0,5
08.062.006		M 8 – M 20	2	20	20	31	53	81	36	0,8
08.062.002	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	20	20	19	36	67	36	0,9
08.062.003		M 8 – M 20	2	20	25	31	53	83	36	1,2
08.062.004	Tr 48 x 2	M 3 – M 12	1	20	20	19	36	71	47	2,2
08.062.005		M 8 – M 20	2	20	25	31	53	87	47	2,4

Zubehör / Accessories / Accessoires

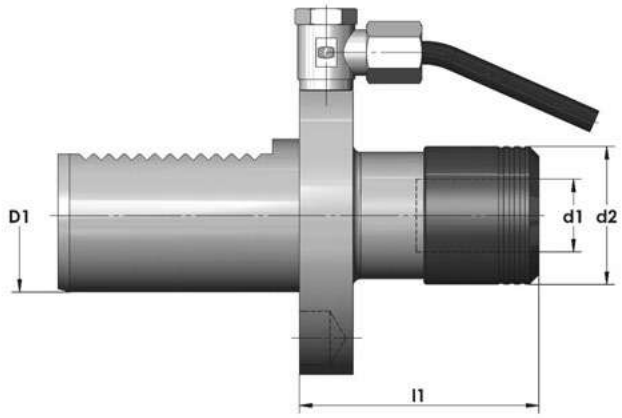
Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 880 - VDI

mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 69 880

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, DIN 69 880

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

FRANCAIS

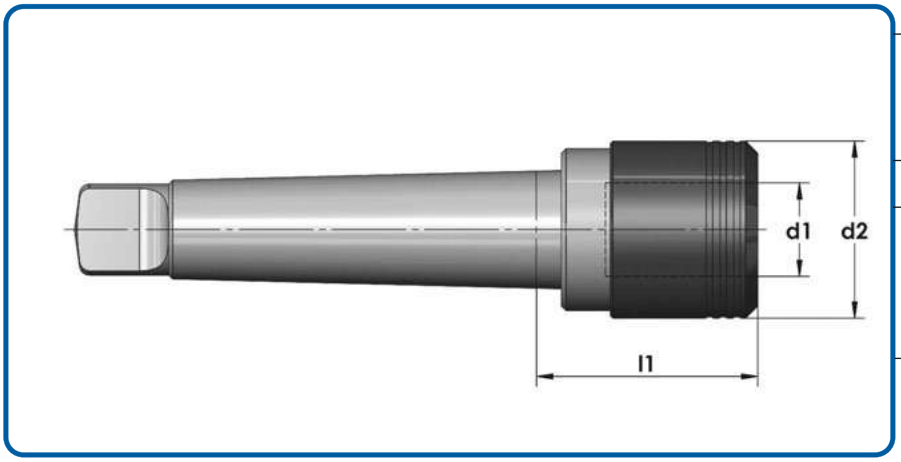
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D_1 VDI Ø**	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck**	**Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longi-tudiale de la pression et de la traction	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.053.000	16	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	52,0	0,25
05.053.001	20	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	58,0	0,33
05.053.013	25	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	50,0	0,43
05.053.002	30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	62,5	0,53
05.053.003	30	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	87,0	0,95
05.053.004	40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	62,5	1,51
05.053.005	40	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	87,0	1,30
05.053.006	40	M 14 – M 36	3	20,0	20,0	48	78	122	2,50
05.053.007	50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	70,5	0,92
05.053.008	50	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	104	2,00
05.053.009	50	M 14 – M 36	3	20,0	20,0	48	78	108	3,10
05.053.010	50	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	122	4,50
05.053.014	60	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	104	4,00
05.053.011	60	M 14 – M 36	3	20,0	20,0	48	78	108	4,00
05.053.012	60	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	119	5,40

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 228 B
mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 228 B

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, DIN 228 B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

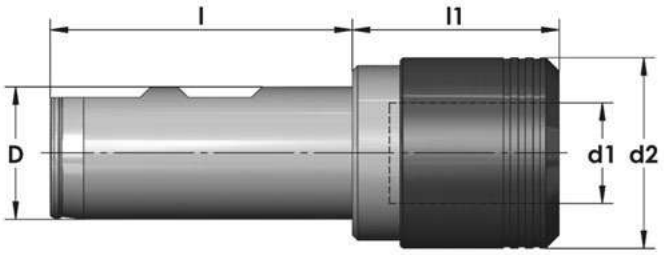
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction		d_1	d_2	l_1	**Gewicht kg** Weight Poids
05.050.001	MK/CM 2	M 1 – M 10	0	6,5	6,5	13	26	37	0,2
05.050.002		M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	47	0,3
05.050.011		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	78,5	0,5
05.050.003	MK/CM 3	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	47	0,5
05.050.004		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	71	0,8
05.050.005	MK/CM 4	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	72	1,1
05.050.006		M 14 – M 36	3	20,0	20,0	48	78	105	2,2
05.050.010	MK/CM 5	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	56	1,2
05.050.007		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	105,5	3,1
05.050.008		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	196,5	7,0
05.050.009		M 33 – M 68	5	30,0	30,0	78	130	280	8,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Aufnahme nach DIN 1835 B

mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 1835 B

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, DIN 1835 B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des insert pour tarauds.

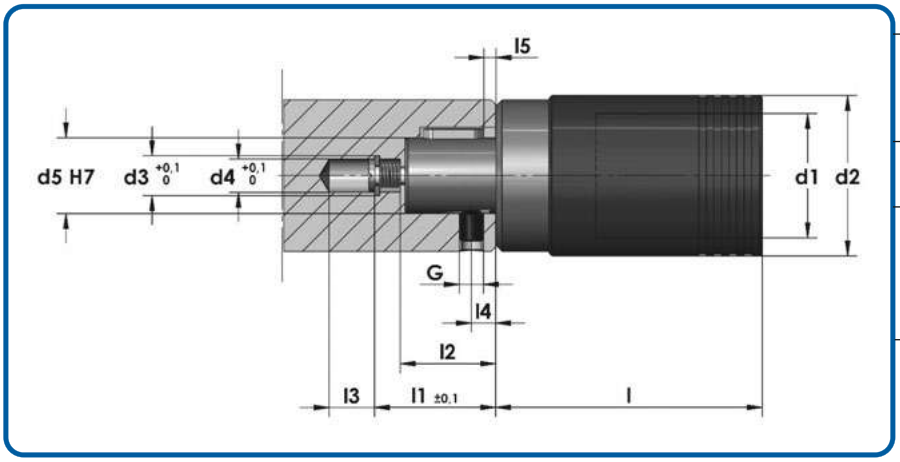
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**für Gewindebohrer** for tap sizes pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille** Compensation longitudiale de la pression et de la traction	**Längenausgleich** Druck / Zug Length compensation tension + compression		d_1	d_2	l_1	l
05.063.012	16	M 1 - M 10	0	6,5	6,5	13	36	37	48
05.063.000	20	M 1 - M 10	0	6,5	6,5	13	36	37	51
05.063.006	16	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	48	48
05.063.001	20	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	51
05.063.008	20	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	36	85
05.063.002	25	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	57
05.063.007	20	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	59	51
05.063.003	25	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	57
05.063.004	32	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	60,5
05.063.005	32	M14 - M 36	3	20	20	48	78	124	61

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter – Spindelaufnahme

kurze Ausführung zur Aufnahme in Spindelbohrung



Quick-change tapping chuck, short design for the chucking in spindle boring

Mandrin de serrage à changement rapide court d'oplication pour le serrage en perçage de spindle

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Längenausgleich auf Druck und Zug, zum Ausgleich von Unterschieden zwischen Vorschub und Gewindesteigung.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: Length compensation with tension and compression to compensate for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_5	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck**	**Zug**	d_1	d_2	l	**Gewicht kg** Weight Poids
				Lenght compensation tension+compression Compensation longitu-diale de la pression et de la traction					
05.061.001	15	M 1 – M 10	0	6,5	6,5	13	26	37	0,1
05.061.002	20	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	0,2
05.061.202	20		1 mit.KM						0,2
05.061.003	25	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	0,4
05.062.203	25		1 mit KM						0,4
05.061.004	36	M 14 – M 36	3	20,0	20,0	48	78	96	0,7

d_3	d_4	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	G	**Paßfeder** Feather Clavette
8,2	6	32	18,5	11	6	3	M 5	5 x 3 x 12
11,2	9	33	24,5	11	6	3	M 6	6 x 4 x 16
13,2	11	39	30,5	17	8	4	M 8	6 x 6 x 20
19,3	14	77	47	25	9	5	M 10	10 x 6 x 32

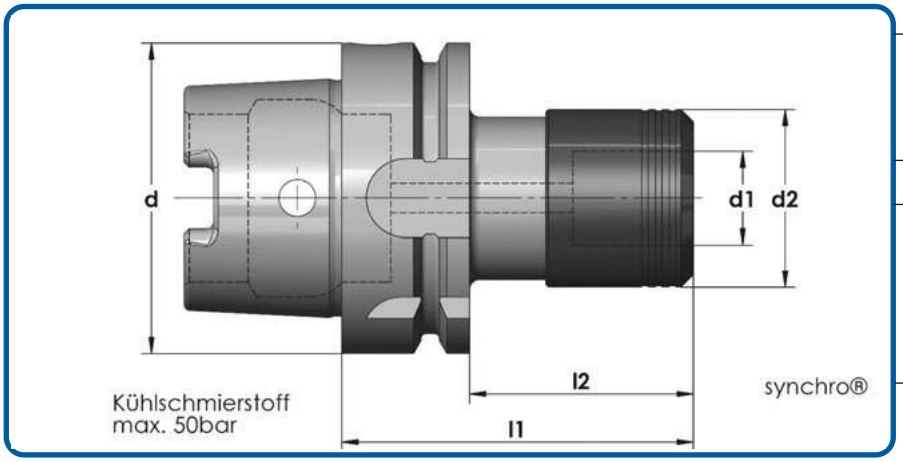
Mit Kühlmittelzufuhr auf Anfrage.

On request with coolant feed.

Liquide d'arrosage sur demande.

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

DIN 69 893 HSK A, mit Kühlschmierstoffzuführung - Hochdruck



Quick-change tapping chuck for synchronisation, and with coolant feed, DIN 69 893, HSK form A

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 69 893, HSK forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation. Futter mit minimal Zug-/Druck-Ausgleich zur Kompensation des Spindelumkehrspiels!

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, siehe ab Seite 30.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation. Chuck with very low tension/compression for compensation of reversible spindle scope.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, see page no. 30.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

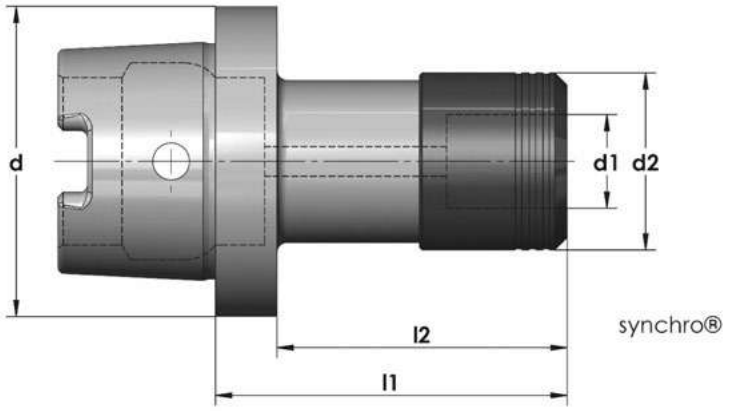
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches. Mandrin avec compensation minimum de la traction/pression pour compenser le jeu de pivotement de la broche.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, couple page no. 30.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds d_1	**Größe** Size Taille	d_1	d_2	l_1	l_2
90.05.051.801	HSK A 32	M 3 – M12	1	19	36	75	52
91.05.051.801	HSK A 40	M 3 – M12	1	19	36	75	52
92.05.051.801	HSK A 50	M 3 – M12	1	19	36	72	46
92.05.051.802		M 8 – M20	2	31	53	91	65
93.05.051.803	HSK A 63	M 3 – M12	1	19	36	72	46
93.05.051.802		M 3 – M12	1	19	36	80	54
93.05.051.808		M 3 – M12	1	19	36	120	94
93.05.051.806		M 3 – M12	1	19	36	152	126
93.05.051.809		M 3 – M12	1	19	36	180	154
93.05.051.804		M 8 – M20	2	31	53	89	63
93.05.051.807		M 8 – M20	2	31	53	138	112
93.05.051.805		M14 – M36	3	48	78	121	95
94.05.051.808	HSK A 80	M 3 – M12	1	19	36	70	44
94.05.051.805		M 3 – M12	1	19	36	80	54
94.05.051.806		M 8 – M20	2	31	53	92	66
94.05.051.807		M14 – M36	3	48	78	125	99
95.05.051.806	HSK A 100	M 3 – M12	1	19	36	72	43
95.05.051.811		M 3 – M12	1	19	36	160	131
95.05.051.816		M 3 – M12	1	19	36	250	221
95.05.051.807		M 8 – M20	2	31	53	94	65
95.05.051.812		M 8 – M20	2	31	53	160	131
95.05.051.808		M14 – M36	3	48	78	127	98
95.05.051.813		M14 – M36	3	48	78	160	131
95.05.051.809		M22 – M48	4	60	96	160	131
96.05.051.809	HSK A 125	M22 – M48	4	60	96	160	131

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

DIN 69 893 HSK C, mit Kühlmittelzuführung



Quick-change tapping chuck, rigid and with coolant feed DIN 69 893 HSK C

Mandrin de serrage à changement rapide, rigide, avec alimentation en liquide d'arrosage DIN 69 893 HSK C

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

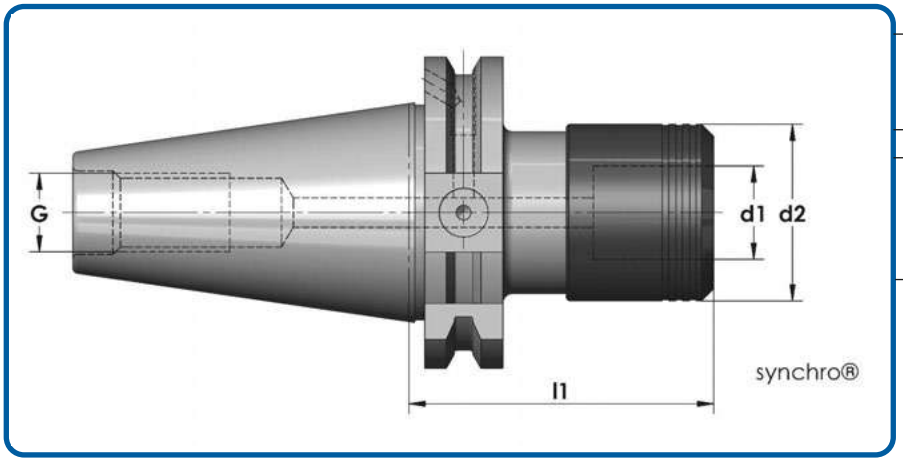
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**Größe** Size Taille	**d_2**	**d_1**	**l_1**	**l_2**
151.05.051.801	HSK C 40	M 3 – M 12	1	36	19	58	38
152.05.051.801	HSK C 50	M 3 – M 12	1	36	19	58	45,5
152.05.051.802		M 8 – M 20	2	53	31	76	63,5
153.05.051.803	HSK C 63	M 3 – M 12	1	36	19	58	45,5
153.05.051.804		M 8 – M 20	2	53	31	76	63,5
153.05.051.805		M 14 – M 36	3	78	48	109	96,5
155.05.051.807	HSK C 100	M 8 – M 20	2	53	31	80	64
155.05.051.808		M 14 – M 36	3	78	48	112	96

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter-Synchronisation

DIN 69 871 Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick change tapping chuck, for synchronisation, with coolant feed

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindel synchronisation.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

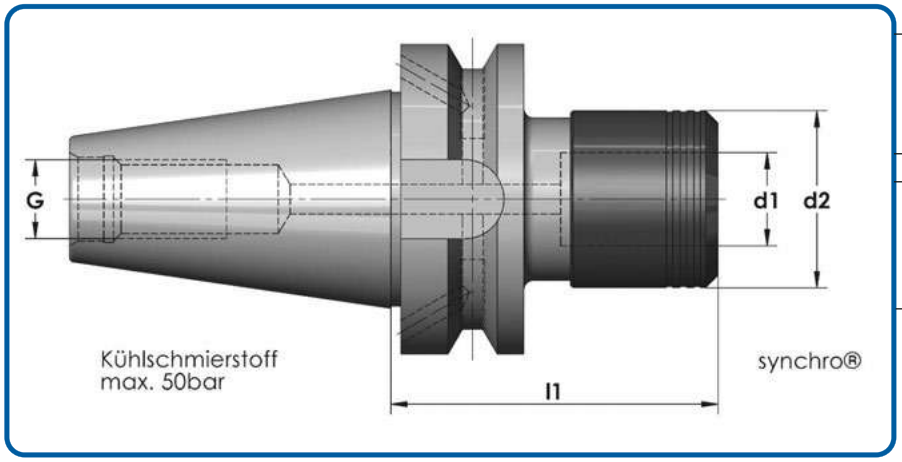
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Observation: Pièces intercalaires suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.051.801	SK 30	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 12	0,5
64.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	89		1,0
28.05.051.801	SK 40	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 16	1,1
28.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	79		1,5
28.05.051.803		M 14 – M 36	3	48	78	115		3,3
30.05.051.805	SK 50	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 24	3,0
30.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	79		3,3
30.05.051.807		M 14 – M 36	3	48	78	115		5,2
30.05.051.808		M 22 – M 48	4	60	96	170		6,5
30.05.051.809		M 22 – M 48	4	60	96	250		10

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

MAS/BT Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chuck for synchronisation – with coolant feed MAS/BT, Form AD+B

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation – avec d'alimentation en liquide MAS/BT forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation. Futter mit minimal Zug-/ Druck-Ausgleich zur Kompensation des Spindelumkehrspiels!

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindel synchronisation. Chuck with very low tension/compression for compensation of reversible spindle scope.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

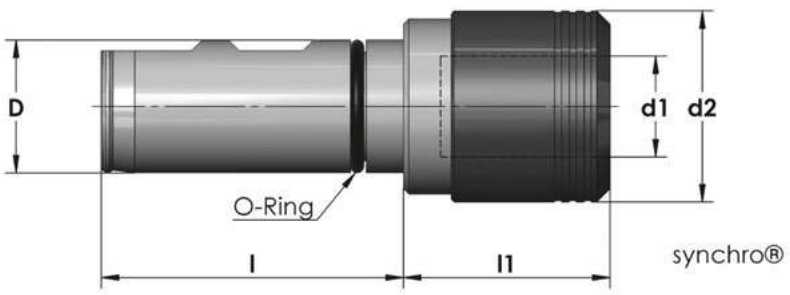
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches. Mandrin avec compensation minimum de la traction/pression pour compenser le jeu de pivotement de la broche.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
67.05.051.801	BT 30	M 3 – M 12	1	19	36	66	M 12	1,1
67.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	80		1,5
39.05.051.801	BT 40	M 3 – M 12	1	19	36	71	M 16	1,8
39.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	85		2,2
39.05.051.803		M 14 – M 36	3	48	78	121		4,0
38.05.051.805	BT 50	M 3 – M 12	1	19	36	84	M 24	3,0
38.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	96		3,3
38.05.051.807		M 14 – M 36	3	48	78	134		5,2
38.05.051.808		M 22 – M 48	4	60	96	170		7,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, für Synchronisation

Aufnahme nach DIN 1835 B, mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chuck for synchronisation, synchro, and with coolant feed, DIN 1835 B

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, synchro, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 1835 B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation. Futter mit minimal Zug-/ Druck-Ausgleich zur Kompensation des Spindelumkehrspiels!

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps. Chuck with very low tension/compression for compensation of reversible spindle scope.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

FRANCAIS

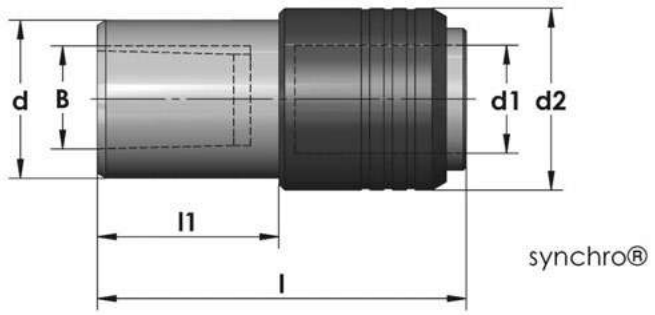
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches. Mandrin avec compensation minimum de la traction/pression pour compenser le jeu de pivotement de la broche.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**für Gewindebohrer** for tap sizes pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	d_1	d_2	l_1	l
05.063.812	16	M 1 M 10	0	13	26	27,5	40,8
05.063.801	20	M 3 - M 12	1	19	36	46	51
05.063.802	25	M 3 - M 12	1	19	36	46	57
05.063.807	20	M 8 - M 20	2	31	53	74	51
05.063.803	25	M 8 - M 20	2	31	53	74	57
05.063.804	32	M 8 - M 20	2	31	53	74	61,5
05.063.806	25	M14 - M 36	3	48	78	107,5	57
05.063.805	32	M14 - M 36	3	48	78	107,5	61,5

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Syncronisation

kurze Ausführung mit Kegelaufnahme "B"



Quick-change tapping chuck, short design for drill chuck taper

Mandrin de serrage à changement rapide, court pour cône de mandrin de percage

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrern.

ENGLISH

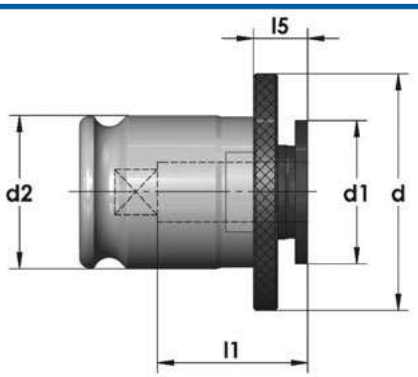
Application:
For the chucking of inserts for threading taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe**	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**B**	**d**	**d_1**	**d_2**	**l**	**l_1**
05.064.001	0	M 1 – M 10	10	20	13	26	51	24
05.064.002			12	20	13	26	55	27
05.064.003	1	M 3 – M 12	12	32	19	36	59	22
05.064.004			16	32	19	36	65	28
05.064.005	2	M 8 – M 20	16	40	31	53	92	45
05.064.006			18	40	31	53	95	48

Einsätze ohne Sicherheitskupplung DIN 05.055
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck.

Insert sans accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets.

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

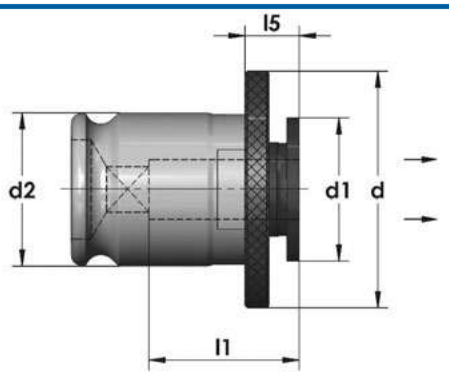
Application: For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.055.101	1	M 2	2,5 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.102	1	M 2	2,8 x 2,1						
05.055.103	1	M 3	3,5 x 2,7						
05.055.104	1	M 4	4,5 x 3,4						
05.055.105	1	M 5	6 x 4,9						
05.055.106	1	M 6	6 x 4,9						
05.055.107	1	M 7	5,5 x 4,3						
05.055.108	1	M 8	8 x 6,2						0,25
05.055.110	1	M 10	10 x 8						
				48	30	31	30	11	
05.055.209	2	M 8	8 x 6,2						
05.055.211	2	M 10	10 x 8						
		DIN 376							
05.055.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.115	1	M 5	3,5 x 2,7						
05.055.116	1	M 6	4,5 x 3,4						
05.055.118	1	M 8	6 x 4,9						
05.055.111	1	M 10	7 x 5,5						
05.055.112	1	M 12	9 x 7						
05.055.113	1	M 14	11 x 9						
05.055.208	2	M 8	6 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.055.210	2	M 10	7 x 5,5						
05.055.212	2	M 12	9 x 7						
05.055.214	2	M 14	11 x 9						
05.055.216	2	M 16	12 x 9						
05.055.218	2	M 18	14 x 11						
05.055.220	2	M 20	16 x 12						
05.055.314	3	M 14	11 x 9	70	48	48	44	14	0,8
05.055.316	3	M 16	12 x 9						
05.055.318	3	M 18	14 x 11						
05.055.320	3	M 20	16 x 12						
05.055.322	3	M 22	18 x 14,5						
05.055.324	3	M 24	18 x 14,5						
05.055.327	3	M 27	20 x 16						
05.055.330	3	M 30	22 x 18						
05.055.333	3	M 33	25 x 20						
05.055.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	42	1,5
05.055.424	4	M 24	18 x 14,5						
05.055.427	4	M 27	20 x 16						
05.055.430	4	M 30	22 x 18						
05.055.433	4	M 33	25 x 20						
05.055.436	4	M 36	28 x 22						
05.055.442	4	M 42	32 x 24						
05.055.448	4	M 48	36 x 29						
05.055.552	5	M 55/56	40 x 32	114	72	78	105	50	
05.055.554	5	M 64	50 x 39	114	72	78	105	50	

Einsätze ohne Sicherheitskupplung 05.255
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck with coolant feed

Insert sans accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec alimentation en liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung. Das Kühlmittel wird durch 3 Längsnuten in der Aufnahmebohrung entlang dem Schaft geführt.

ENGLISH

Application: For holding taps with provision of external coolant feed. For coolant is fed by way of 3 axial grooves in the mounting bore and along the shaft of the threading tap to its cutting edges.

FRANCAIS

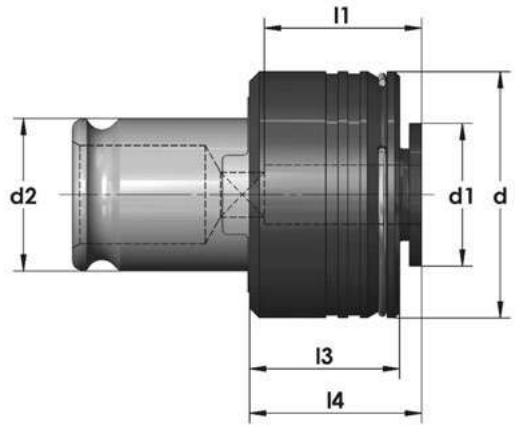
Application: Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage est conduit pour le taraud. Le liquid d'arrosage est conduit par 3 rainures longitudinales dans le trou de longement, le long de la tige de la partie coupante de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.255.101	1	M 2	2,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.103	1	M 3	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.119	1	M 3,5	4,0 x 3,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.104	1	M 4	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.255.105	1	M 5	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.106	1	M 6	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.108	1	M 8	8,0 x 6,2	30	19	19	17	7	0,06
05.255.110	1	M 10	10 x 8,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.207	2	M 6	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.209	2	M 8	8,0 x 6,2	48	30	31	30	11	0,25
05.255.226	2	M 10	10 x 8,0	48	30	31	30	11	0,25
		DIN 376							
05.255.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.255.115	1	M 5	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.116	1	M 6	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.255.118	1	M 8	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.111	1	M 10	7,0 x 5,5	30	19	19	17	7	0,06
05.255.112	1	M 12	9,0 x 7,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.113	1	M 14	11 x 9,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.207	2	M 6	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.208	2	M 8	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.210	2	M 10	7,0 x 5,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.212	2	M 12	9,0 x 7,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.214	2	M 14	11 x 9,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.216	2	M 16	12 x 9,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.218	2	M 18	14 x 11	48	30	31	30	11	0,25
05.255.220	2	M 20	16 x 12	48	30	31	30	11	0,25
05.255.222	2	M 22	18 x 14,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.224	2	M 24	18 x 14,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.314	3	M 14	11 x 9,0	72	48	48	44	14	1,7
05.255.316	3	M 16	12 x 9,0	72	48	48	44	14	1,7
05.255.318	3	M 18	14 x 11	72	48	48	44	14	1,7
05.255.320	3	M 20	16 x 12	72	48	48	44	14	1,7
05.255.322	3	M 22	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.255.324	3	M 24	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.255.327	3	M 27	20 x 16	72	48	48	44	14	1,7
05.255.330	3	M 30	22 x 18	72	48	48	44	14	1,7
05.255.333	3	M 33	25 x 20	72	48	48	44	14	1,7
05.255.424	4	M 24	18 x 14,5	96	60	60	71	42	1,6
05.255.430	4	M 30	22 x 18	96	60	60	71	42	1,6
05.255.436	4	M 36	28 x 22	96	60	60	71	42	1,6
05.255.442	4	M 42	32 x 24	96	60	60	71	42	1,6
05.255.448	4	M 48	36 x 29	96	60	60	71	42	1,6

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

05.056

GEWEFA - SPANNWERKZEUGE -



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck DIN

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages DIN

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.056.102	1	M 2	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.103	1	M 3	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.104	1	M 4	4,5 x 3,4	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.105	1	M 5	6 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.106	1	M 6	6 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.108	1	M 8	8 x 6,2	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.110	1	M 10	10 x 8	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.211	2	M 10	10 x 8	50	30	31	30	31	34	0,55
		DIN 376								
05.056.114	1	M 4	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.115	1	M 5	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.116	1	M 6	4,5 x 3,4	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.118	1	M 8	6 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.111	1	M 10	7 x 5,5	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.112	1	M 12	9 x 7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.210	2	M 10	7 x 5,5	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.212	2	M 12	9 x 7	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.214	2	M 14	11 x 9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.216	2	M 16	12 x 9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.218	2	M 18	14 x 11	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.220	2	M 20	16 x 12	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.224	2	M 24	18 X 14,5	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.316	3	M 16	12 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.318	3	M 18	14 x 11	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.320	3	M 20	16 x 12	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.322	3	M 22	18 x 14,5	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.324	3	M 24	18 x 14,5	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.327	3	M 27	20 x 16	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.330	3	M 30	22 x 18	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.333	3	M 33	25 x 20	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.424	4	M 24	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.427	4	M 27	20 x 16	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.430	4	M 30	22 x 18	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.433	4	M 33	25 x 20	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.436	4	M 36	28 x 22	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.442	4	M 42	32 x 24	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.448	4	M 48	36 x 29	96	60	60	71	61	68	3,3

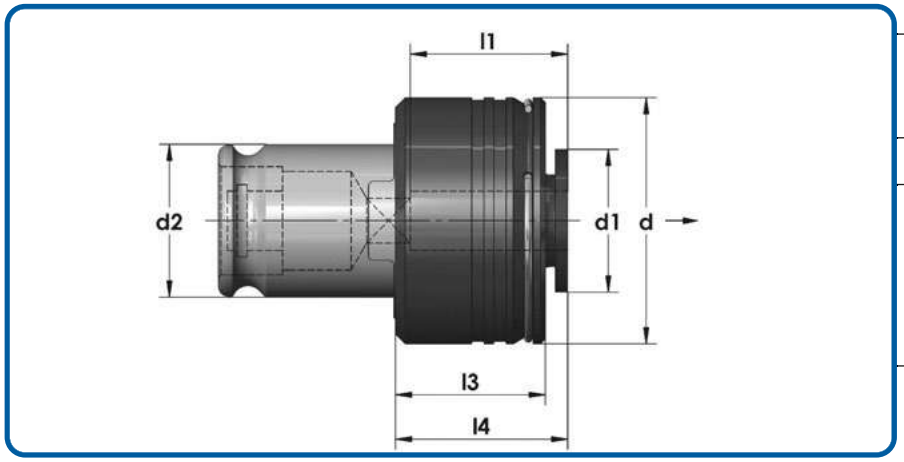
Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

05.056

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 376**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.056.530	5	M 30	22 x 18	129	72	78	71	106	117	
05.056.533	5	M 33	25 x 20	129	72	78	71	106	117	
05.056.536	5	M 36	28 x 22	129	72	78	71	106	117	
05.056.542	5	M 42	32 x 24	129	72	78	71	106	117	
05.056.548	5	M 48	36 x 29	129	72	78	71	106	117	
05.056.552	5	M 52	40 x 32	129	72	78	71	106	117	
05.056.555	5	M 55	40 x 32	129	72	78	71	106	117	
05.056.556	5	M 56	45 x 35	129	72	78	71	106	117	
05.056.560	5	M 60	45 x 35	129	72	78	71	106	117	
05.056.564	5	M 64	50 x 39	129	72	78	71	106	117	
05.056.568	5	M 68	56 x 44	129	72	78	71	106	117	

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN 05.057
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck with coolant feed, DIN

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN

DEUTSCH

Verwendung:
Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung durch den Gewindebohrer.

ENGLISH

Application:
For holding taps with provision for coolant feed thro' the middle.

FRANCAIS

Application:
Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage par le taraud.

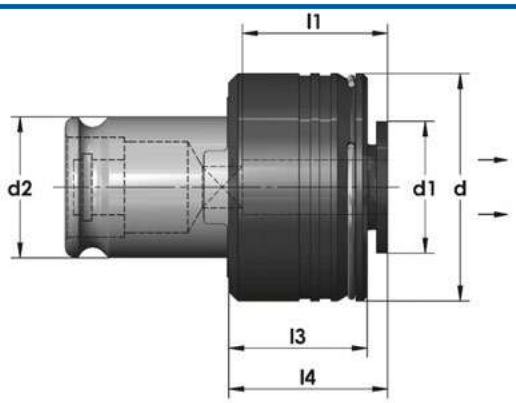
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x q	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.057.105	1	M 5	6 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.057.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.057.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.057.110	1	M 10	10 x 8							
05.057.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.057.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.057.115	1	M 5	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.057.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.057.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.057.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.057.112	1	M 12	9 x 7							
05.057.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.057.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.057.212	2	M 12	9 x 7							
05.057.214	2	M 14	11 x 9							
05.057.216	2	M 16	12 x 9							
05.057.218	2	M 18	14 x 11							
05.057.220	2	M 20	16 x 12							
05.057.222	2	M 22	18 x 14,5							
05.057.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.057.316	3	M 16	12 x 9							
05.057.318	3	M 18	14 x 11							
05.057.320	3	M 20	16 x 12							
05.057.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.057.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.057.327	3	M 27	20 x 16							
05.057.330	3	M 30	22 x 18							
05.057.333	3	M 33	25 x 20							
05.057.336	3	M 36	28 x 22							
05.057.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.057.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.057.427	4	M 27	20 x 16							
05.057.430	4	M 30	22 x 18							
05.057.433	4	M 33	25 x 20							
05.057.436	4	M 36	28 x 22							
05.057.442	4	M 42	32 x 24							
05.057.448	4	M 48	36 x 29							

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung

05.058

GEWEFA - SPANNWERKZEUGE -



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck with coolant feed, DIN

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN

DEUTSCH

Verwendung: Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung. Das Kühlmittel wird durch 3 Längsnuten in der Aufnahmebohrung entlang dem Schaft geführt.

ENGLISH

Application: For holding taps with provision of external coolant feed. For coolant is fed by way of 3 axial grooves in the mounting bore and along the shaft of the threading tap to its cutting edges.

FRANCAIS

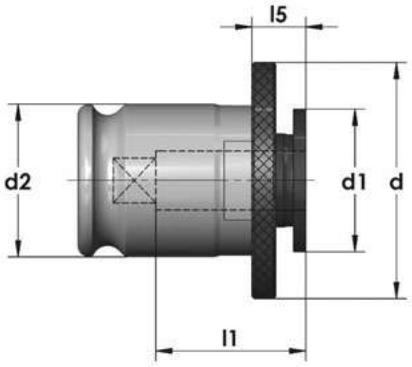
Application: Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage est conduit pour le taraud. Le liquid d'arrosage est conduit par 3 rainures longitudinales dans le trou de longement, le long de la tige de la partie coupante de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x q	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.058.103	1	M 3	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.058.104	1	M 4	4,5 x 3,4							
05.058.105	1	M 5	6 x 4,9							
05.058.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.058.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.058.110	1	M 10	10 x 8							
05.058.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.058.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.058.114	1	M 4	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.058.115	1	M 5	3,5 x 2,7							
05.058.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.058.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.058.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.058.112	1	M 12	9 x 7							
05.058.113	1	M 14	11 x 9							
05.058.206	2	M 6	4,5 x 3,4	50	30	31	30	31	34	0,55
05.058.208	2	M 8	6 x 4,9							
05.058.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.058.212	2	M 12	9 x 7							
05.058.214	2	M 14	11 x 9							
05.058.216	2	M 16	12 x 9							
05.058.218	2	M 18	14 x 11							
05.058.220	2	M 20	16 x 12							
05.058.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.058.316	3	M 16	12 x 9							
05.058.318	3	M 18	14 x 11							
05.058.320	3	M 20	16 x 12							
05.058.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.058.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.058.327	3	M 27	20 x 16							
05.058.330	3	M 30	22 x 18							
05.058.333	3	M 33	25 x 20							
05.058.336	3	M 36	28 x 22							
05.058.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.058.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.058.427	4	M 27	20 x 16							
05.058.430	4	M 30	22 x 18							
05.058.433	4	M 33	25 x 20							
05.058.436	4	M 36	28 x 22							
05.058.442	4	M 42	32 x 24							
05.058.448	4	M 48	36 x 29							

Einsätze ohne Sicherheitskupplung ISO
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

05.065

GEWEFA - SPANNWERKZEUGE -



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck, ISO-Standard

Inserts sans accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages, standard-ISO

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrer.

ENGLISH

Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

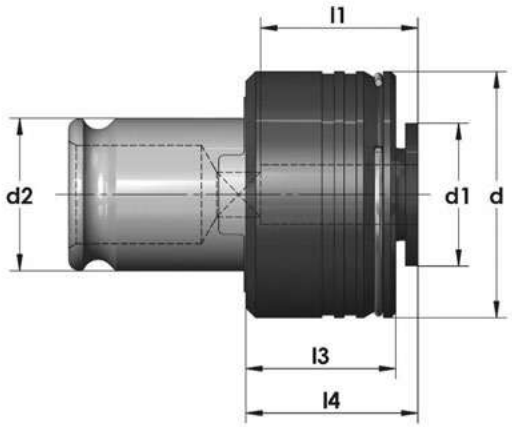
Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**Beschreibung** Description Description	**Größe** Size Taille	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.065.103	3,15 x 2,5	M 3 – M 14 ISO M 3	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.104	4,0 x 3,15	M 3 – M 14 ISO M 4	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.105	5,0 x 4,0	M 3 – M 14 ISO M 5	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.106	6,3 x 5,0	M 3 – M 14 ISO M 6	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.107	7,1 x 5,6	M 3 – M 14 ISO M 7	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.108	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 8/M 11	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.109	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 9	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.110	10,0 x 8,0	M 3 – M 14 ISO M 10	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.112	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 12	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.114	11,2 x 9,0	M 3 – M 14 ISO M 14	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.206	6,3 x 5,0	M 6 – M 24 ISO M 6	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.207	7,1 x 5,6	M 6 – M 24 ISO M 7	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.208	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 8/M 11	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.209	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 9	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.210	10,0 x 8,0	M 6 – M 24 ISO M 10	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.212	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 12	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.214	11,2 x 9,0	M 6 – M 24 ISO M 14	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.216	12,5 x 10,0	M 6 – M 24 ISO M 16	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.218	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 18/M 20	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.222	16,0 x 12,5	M 6 – M 24 ISO M 22	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.224	18,0 x 14,0	M 6 – M 24 ISO M 24	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.314	11,2 x 9,0	M 14 – M 36 ISO M 14	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.316	12,5 x 10,0	M 14 – M 36 ISO M 16	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.318	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 18/M20	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.322	16,0 x 12,5	M 14 – M 36 ISO M 22	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.324	18,0 x 14,0	M 14 – M 36 ISO M 24	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.327	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 27/M30	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.333	22,4 x 18,0	M 14 – M 36 ISO M 33	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.336	25,0 x 20,0	M 14 – M 36 ISO M 36	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.422	16,0 x 12,5	M 22 – M 48 ISO M 22	4	96	60	60	71	42	
05.065.424	18,0 x 14,0	M 22 – M 48 ISO M 24	4	96	60	60	71	42	
05.065.427	20,0 x 16,0	M 22 – M 48 ISO M 27	4	96	60	60	71	42	
05.065.433	22,4 x 18,0	M 22 – M 48 ISO M 33	4	96	60	60	71	42	
05.065.436	25,0 x 20,0	M 22 – M 48 ISO M 36	4	96	60	60	71	42	
05.065.439		M 22 – M 48 ISO M 39/M42	4	96	60	60	71	42	
05.065.448		M 22 – M 48 ISO M 45/M48	4	96	60	60	71	42	

Einsätze mit Sicherheitskupplung ISO
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

05.066

GEWEFA - SPANNWERKZEUGE -



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck, ISO-standard

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages, standard-ISO

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrer.

ENGLISH

Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

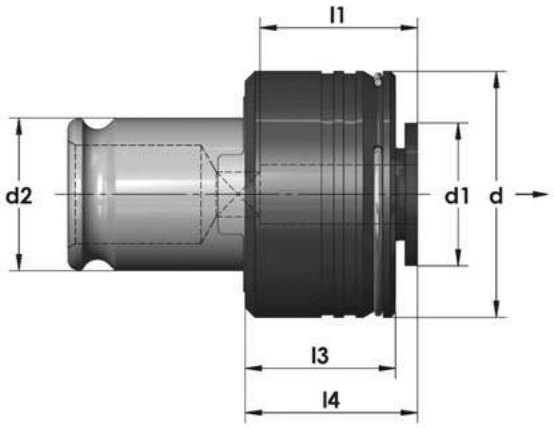
Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**Beschreibung** Description Description	**Größe** Size Taille	d	d_1 d_2	l_1	l_3	l_4	**Gewicht kg** Weight Poids
05.066.103	3,15 x 2,5	M 3 – M 14 ISO M 3	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.104	4,0 x 3,15	M 3 – M 14 ISO M 4	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.105	5,0 x 4,0	M 3 – M 14 ISO M 5	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.106	6,3 x 5,0	M 3 – M 14 ISO M 6	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.107	7,1 x 5,6	M 3 – M 14 ISO M 7	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.108	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 8	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.109	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 9	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.110	10,0 x 8,0	M 3 – M 14 ISO M 10	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.111	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 11	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.112	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 12	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.114	11,2 x 9,0	M 3 – M 14 ISO M 14	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.206	6,3 x 5,0	M 6 – M 24 ISO M 6	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.207	7,1 x 5,6	M 6 – M 24 ISO M 7	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.208	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 8	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.209	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 9	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.210	10,0 x 8,0	M 6 – M 24 ISO M 10	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.211	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 11	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.212	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 12	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.214	11,2 x 9,0	M 6 – M 24 ISO M 14	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.216	12,5 x 10,0	M 6 – M 24 ISO M 16	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.218	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 18	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.220	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 20	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.222	16,0 x 12,5	M 6 – M 24 ISO M 22	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.224	18,0 x 14,0	M 6 – M 24 ISO M 24	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.314	11,2 x 9,0	M 14 – M 36 ISO M 14	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.316	12,5 x 10,0	M 14 – M 36 ISO M 16	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.318	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 18	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.320	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 20	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.322	16,0 x 12,5	M 14 – M 36 ISO M 22	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.324	18,0 x 14,0	M 14 – M 36 ISO M 24	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.327	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 27	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.330	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 30	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.333	22,4 x 18,0	M 14 – M 36 ISO M 33	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.336	25,0 x 20,0	M 14 – M 36 ISO M 36	3	72	48	44	41	45	1,70

Einsätze Größe 4 und Größe 5 auf Anfrage

Einsätze mit Sicherheitskupplung ISO 05.067

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck and with coolant feed, ISO-standard

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec alimentation en liquide d'arrosage, standard-ISO

DEUTSCH

Verwendung:
Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung durch den Gewindebohrer.

ENGLISH

Application:
For thread cutting with coolant feed through the threading tap.

FRANCAIS

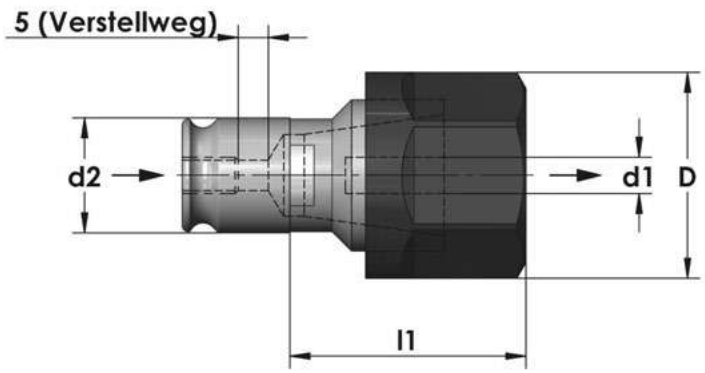
Application:
Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage par le taraud.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x q	**Beschreibung** Description Description	**Größe** Size Taille	**d**	**d_1**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.067.103	3,15 x 2,5	M 3 – M 14 ISO M 3	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.104	4,0 x 3,15	M 3 – M 14 ISO M 4	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.105	5,0 x 4,0	M 3 – M 14 ISO M 5	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.106	6,3 x 5,0	M 3 – M 14 ISO M 6	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.107	7,1 x 5,6	M 3 – M 14 ISO M 7	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.108	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 8	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.109	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 9	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.110	10,0 x 8,0	M 3 – M 14 ISO M 10	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.111	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 11	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.112	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 12	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.114	11,2 x 9,0	M 3 – M 14 ISO M 14	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.206	6,3 x 5,0	M 6 – M 24 ISO M 6	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.207	7,1 x 5,6	M 6 – M 24 ISO M 7	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.208	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 8	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.209	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 9	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.210	10,0 x 8,0	M 6 – M 24 ISO M 10	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.211	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 11	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.212	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 12	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.214	11,2 x 9,0	M 6 – M 24 ISO M 14	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.216	12,5 x 10,0	M 6 – M 24 ISO M 16	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.218	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 18	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.220	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 20	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.222	16,0 x 12,5	M 6 – M 24 ISO M 22	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.224	18,0 x 14,0	M 6 – M 24 ISO M 24	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.314	11,2 x 9,0	M 14 – M 36 ISO M 14	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.316	12,5 x 10,0	M 14 – M 36 ISO M 16	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.318	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 18	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.320	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 20	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.322	16,0 x 12,5	M 14 – M 36 ISO M 22	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.324	18,0 x 14,0	M 14 – M 36 ISO M 24	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.327	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 27	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.330	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 30	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.333	22,4 x 18,0	M 14 – M 36 ISO M 33	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.336	25,0 x 20,0	M 14 – M 36 ISO M 36	3	72	48	44	41	45	1,70

Einsätze Größe 4 und Größe 5 auf Anfrage

Einsätze als Spannzangenfutter ER

mit Kühlschmierstoffzuführung für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Tapping collet chuck ER with coolant feed

Adaptateurs à changement rapide ER avec alimentation en liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Spannzange für Gewindebohrer.

ENGLISH

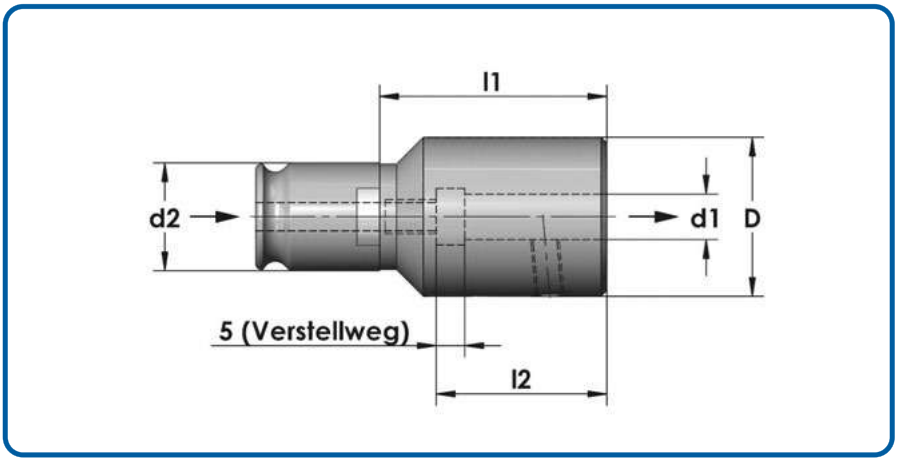
Application: For the chucking of collets for threading taps.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des mandarins pour tarauds.

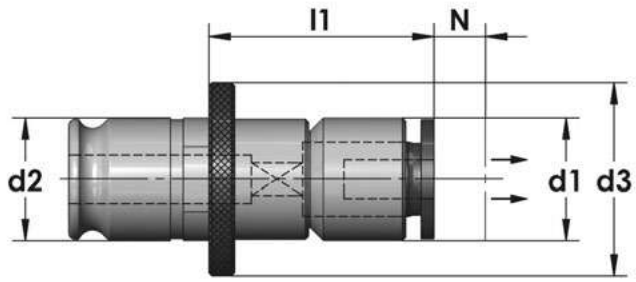
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**SW**	**D**	**Spannbereich d_1**	**d_2**	**l_1**
05.055.605	M 3 - M 8	ER 11	13	19	2,5 - 7	13	23
05.055.607	M 3 - M 12	ER 20	19	34	3,5 - 10	19	33
05.055.609	M 3 - M 20	ER 32	32	50	3,5 - 16	31	40

Schnellwechseleinsätze mit 1835-E und IK



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	
05.055.615	M 6 - M 12	25	6	19	30	40	
05.055.616		28	8		30	40	
05.055.617		35	10		35	44	
05.055.618		42	12		40	49	
05.055.625	M 6 - M 20	25	6	31	30	40	
05.055.626		28	8		30	40	
05.055.627		35	10		35	44	
05.055.628		42	12		40	49	
05.055.629		44	14		40	49	
05.055.630		48	16		45	52	

Einsätze WEN mit Längenverstellung ohne Sicherheitskupplung
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



WEN tapping with length adjustment but without slipping dutch

WEN inserts avec réglage de longuer sans accouplement de sécurite

DEUTSCH

Verwendung:
Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung. Das Kühlmittel wird entlang des Schaft geführt.

ENGLISH

Application:
For holding taps with provision of external coolant feed. Coolant is fed along the shaft.

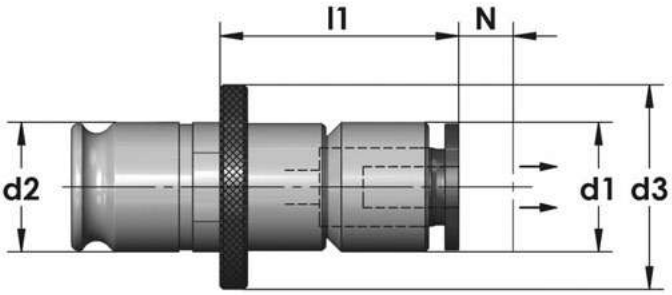
FRANCAIS

Application:
Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage. Le long de la tiger.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN**	**M**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x q	d_1	d_2	d_3	l_1	**N**
05.155.131	1	376	M 4	2,8 x 2,1	19	19	30	35	10
05.155.133			M 5	3,5 x 2,7					
05.155.134			M 6	4,5 x 3,4					
05.155.132			M 8	6,0 x 4,9					
05.155.130			M10	7,0 x 5,5					
05.155.135			M12	9,0 x 7,0					
05.155.136			M14	11,0 x 9,0					
05.155.231	2	476	M 8	6,0 x 4,9	30	31	48	60	14
05.155.232			M10	7,0 x 5,5					
05.155.233			M12	9,0 x 7,0					
05.155.234			M14	11,0 x 9,0					
05.155.235			M16	12,0 x 9,0					
05.155.236			M18	14,0 x 11,0					
05.155.237			M20	16,0 x 12,0					

Einsätze WEN mit Längenverstellung ohne Sicherheitskupplung

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter ohne Kühlmittelzuführung



WEN tapping with length adjustment but without slipping dutch

WEN inserts avec réglage de longuer sans accouplement de sécurite

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

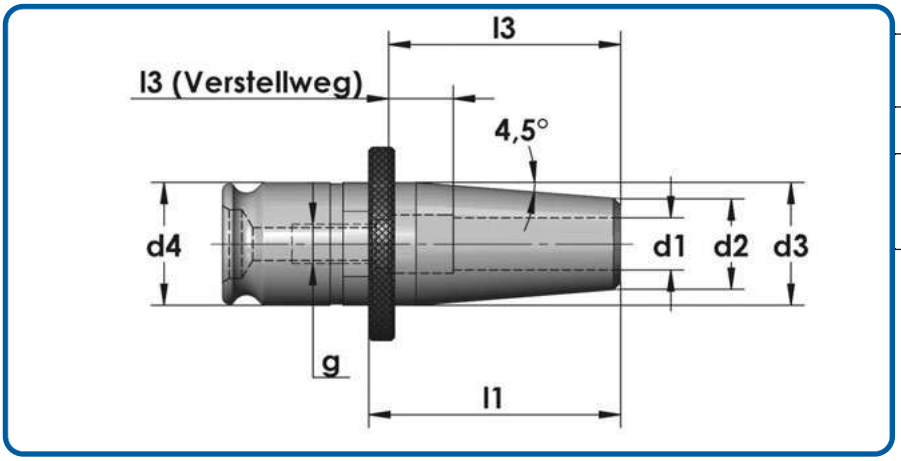
Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN**	**M**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x q	d_1	d_2	d_3	l_1	**N**
05.155.103	1	371	M 3	3,5 x 2,7	19	19	30	35	10
05.155.104			M 4	4,5 x 3,4					
05.155.105			M 5	6,0 x 4,9					
05.155.106			M 6	6,0 x 4,9					
05.155.108			M 8	8,0 x 6,2					
05.155.110			M10	10,0 x 8,0					
05.155.114		376	M 4	2,8 x 2,1					
05.155.115			M 5	3,5 x 2,7					
05.155.116			M 6	4,5 x 3,4					
05.155.118			M 8	6,0 x 4,9					
05.155.111			M10	7,0 x 5,5					
05.155.112			M12	9,0 x 7,0					
05.155.113			M14	11,0 x 9,0					
05.155.209	2	371	M 8	8,0 x 6,2	30	31	48	60	14
05.155.211			M10	10,0 x 8,0					
05.155.208		376	M 8	6,0 x 4,9					
05.155.210			M10	7,0 x 5,5					
05.155.212			M12	9,0 x 7,0					
05.155.214			M14	11,0 x 9,0					
05.155.216			M16	12,0 x 9,0					

Schnellwechseleinsätze als Schrumpffutter InduTerm®
mit Kühlschmierstoffzuführung



Insert as shrink chuck InduTerm® with coolant feed.

Inserts en mandrin de retrecissement avec alimentation un liquide d'arrosage.

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6-Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung von d4 zur Bohrung 0,003 mm.

Hinweis:

Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Advice: from dia. 6 on - 4 balancing threads, from dia. 20 on, 6 balancing threads

Scape of suppley: With installed adjusting screw

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance.

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Observation: pour Ø 6 - 4 filet d'equilibrage à Ø 20 - 6 filet d'equilibrage

Etendue de la fourniture: Avec vis de reglage installer.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe**	d_1	d_2	d_3	d4	l_1	l_2	l_3	g
05.071.200	1	6	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.201	1	7	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.202	1	8	19	22	19	40	32	10	M 6
05.071.203	1	9	19	22	19	40	33	10	M 6
05.071.204	1	10	19	22	19	40	34	10	M 8x1
05.071.205	2	6	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.206	2	7	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.207	2	8	19	22	19	40	32	10	M 6
05.071.208	2	9	19	22	19	40	33	10	M 6
05.071.209	2	10	19	22	19	40	34	10	M 8x1
05.071.210	2	11	27	34	31	60	46	10	M 8x1
05.071.211	2	12	27	34	31	60	46	10	M 10x1
05.071.212	2	14	27	34	31	60	48	10	M 10x1
05.071.213	2	16	27	34	31	60	49	10	M 12x1

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

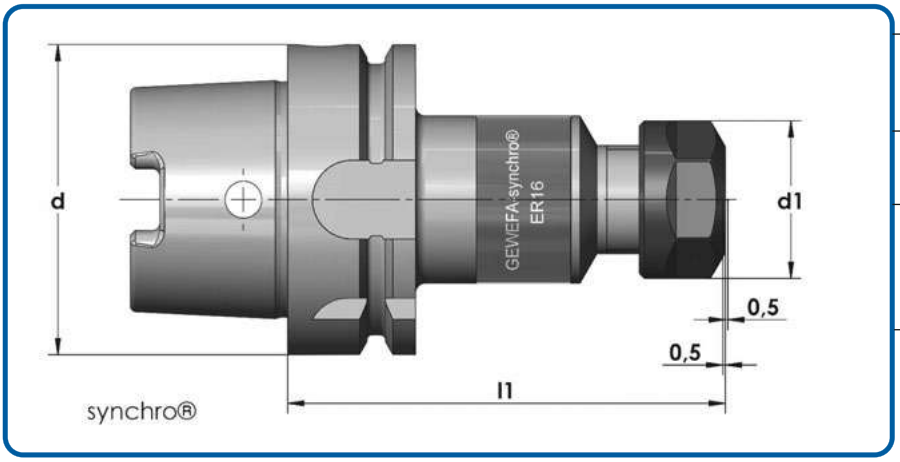
Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**g**
05.036.852	M 5
05.036.853	M 6
05.036.854	M 8
05.036.855	M10
05.036.856	M12
05.036.857	M16



Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 69 893 HSK A mit Kühlschmierstoffzuführung



Tapping collet chuck ER synchro, with coolant feed, DIN 69893 HSK-A

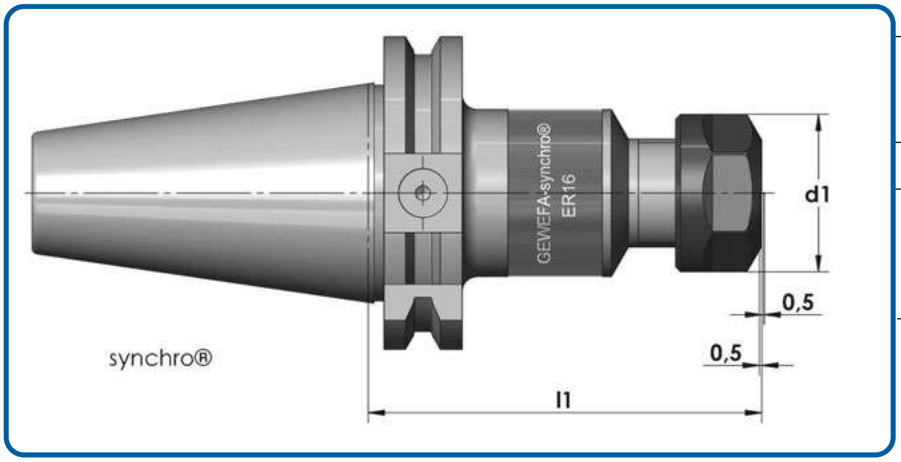
Mandrin de serrage ER synchro soft, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 69893 HSK-A

Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich zum Gewindeschneiden!

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	d_1	l_1	
91.05.053.000	HSK A 40	M 3 – M12	3,5 - 10	ER16	28	87	
91.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	93	
92.05.053.000	HSK A 50	M 3 – M12	3,5 - 10	ER16	28	87	
92.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	88	
92.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	92	
92.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 20	ER32	50	116	
93.05.053.010	HSK A 63	M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	100	
93.05.053.001		M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	89	
93.05.053.000		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	89	
93.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	90	
93.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	94	
93.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 20	ER32	50	105	
93.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	133,5	
94.05.053.002	HSK A 80	M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	100	
94.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	105	
94.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 20	ER32	50	110,5	
94.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	131	
95.05.053.001	HSK A 100	M 3 – M10	1 - 10	ER16-mini	22	95	
95.05.053.010		M 3 – M10	1 - 10	ER16-mini	22	97	
95.05.053.000		M 3 – M10	1 - 10	ER16	28	96	
95.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	97	
95.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	101	
95.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	110	
95.05.053.013		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	160	
95.05.053.014		M 4 – M27	3,5 - 20	ER32	50	190	
95.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	133	
95.05.053.006		M10 – M42	10 - 34	ER50	78	133	

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

SK DIN 69 871 AD+B



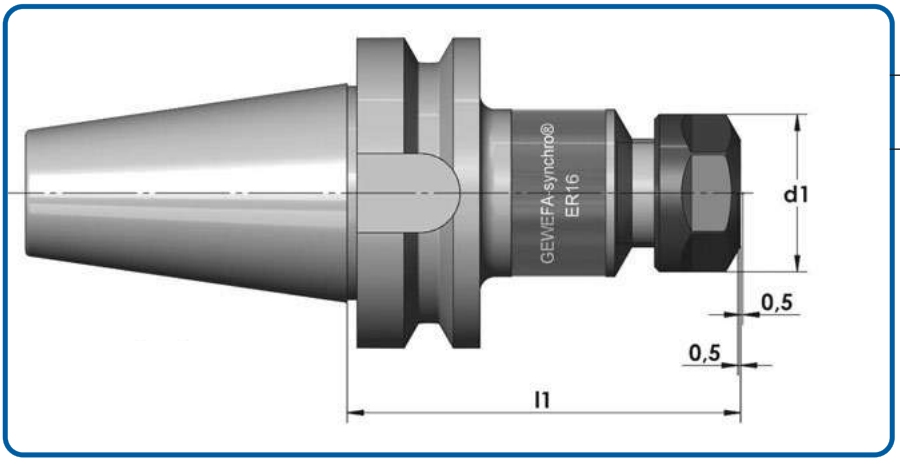
Tapping collet chuck ER synchro, with coolant feed, DIN 69871

Mandrin de serrage ER synchro soft, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 69871

Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich zum Gewindeschneiden!

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**Gewinde-bohrer**	**Spann-bereich**	**Größe**	**d_1**	**l_1**	
64.05.053.002	SK30	M 3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	85	
28.05.053.001	SK40	M 3 - M12	1 - 10	ER16-mini	22	79	
28.05.053.000		M 3 - M12	1 - 10	ER16	28	79	
28.05.053.002		M 3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	80	
28.05.053.003		M 3 - M20	3,5 - 16	ER25	42	84	
28.05.053.004		M 4 - M27	3,5 - 20	ER32	50	95	
28.05.053.005		M 4 - M33	7 - 16	ER40	63	120	
30.05.053.001	SK50	M 3 - M12	1 - 10	ER16-mini	22	79	
30.05.053.010		M 3 - M12	1 - 10	ER16-mini	22	90	
30.05.053.000		M 3 - M12	1 - 10	ER16	28	79	
30.05.053.002		M 3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	80	
30.05.053.003		M 3 - M20	3,5 - 16	ER25	42	84	
30.05.053.004		M 4 - M27	3,5 - 20	ER32	50	95	
30.05.053.005		M 4 - M33	7 - 16	ER40	63	105	
30.05.053.006		M 10 - M42	10 - 34	ER50	78	140	

Gewindeschneidfutter synchro ER für Synchronisation
MAS BT AD+B



ER-tapholder synchro

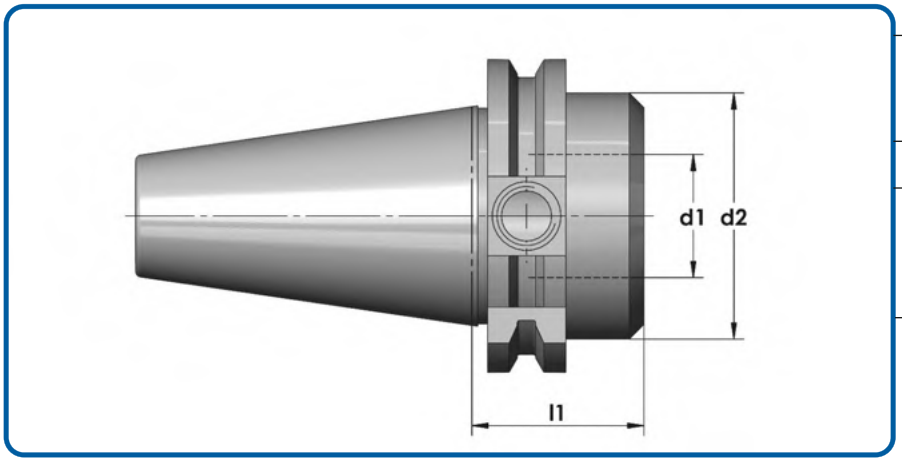
DEUTSCH

Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**Größe** Size Taille	d_1	l_1
39.05.053.001	BT 40	M3 - M12	1 – 10	ER16	28	79
39.05.053.002		M3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	85
39.05.053.003		M3 - M20	3,5 - 16	ER25	42	89
39.05.053.004		M4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	110
39.05.053.005		M4 - M33		ER40	63	115
38.05.053.001	BT 50	M3 - M12	1 - 10	ER16	28	95
38.05.053.002		M3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	100
38.05.053.003		M3 - M20	3,5 - 16	ER25	42	110
38.05.053.004		M4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	120
38.05.053.005		M4 - M33	7 - 20	ER40	63	120

Spannfutter DIN 1835

DIN 69871 für Zyl.Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche



Chuck for mounting straight-shank tools with inclined drive flat DIN 1835 form B

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à surface de serrage obliaque DIN 1835 form B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften DIN 1835 B+E.

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: Form mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B+E.

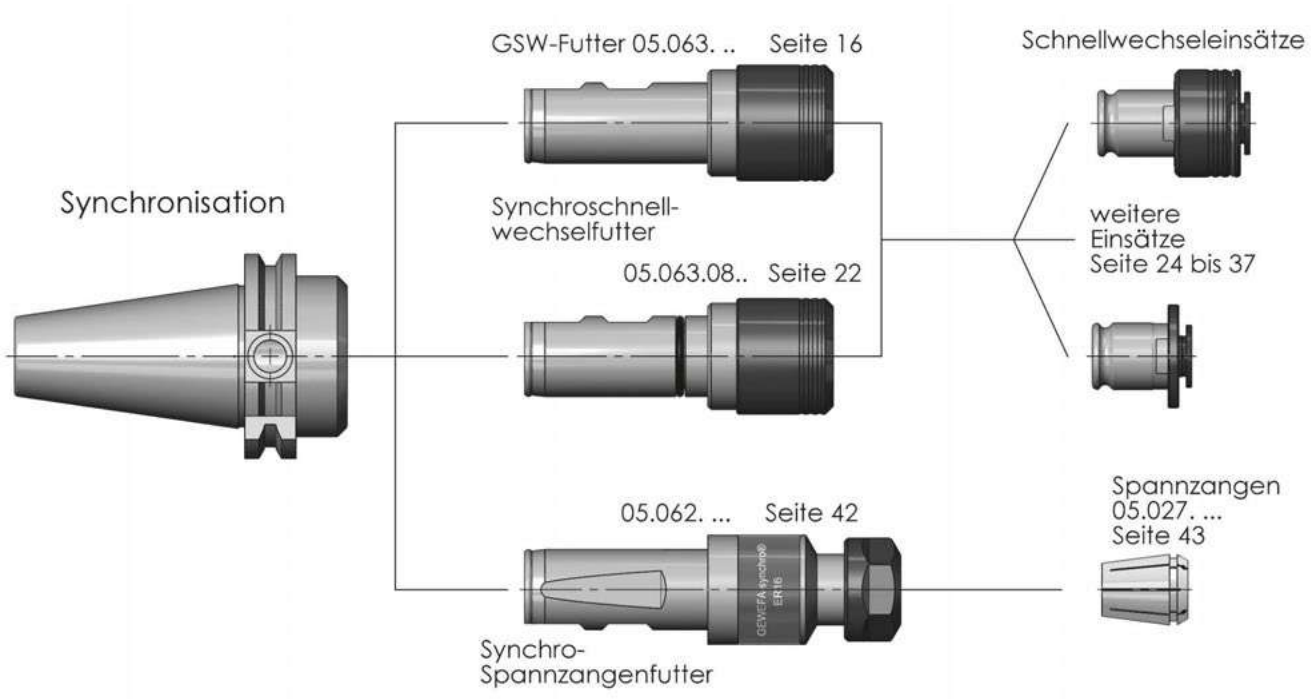
Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

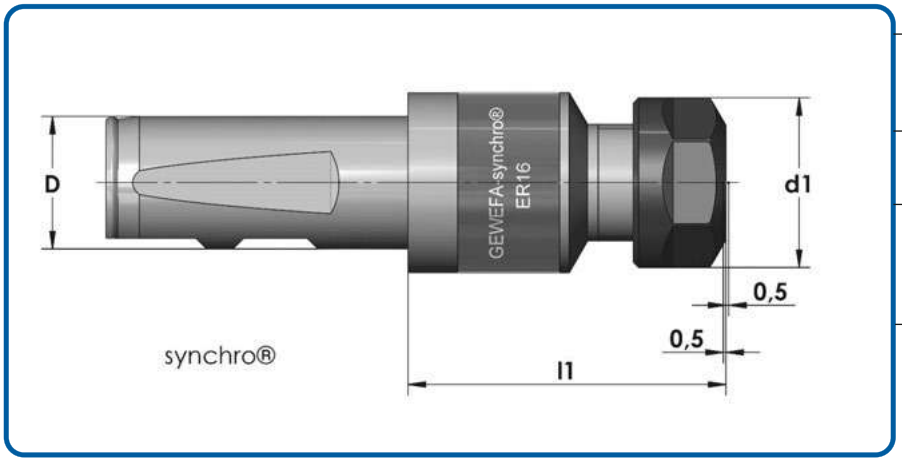
Application: Pour le serrage des queues d'outil cylindriques suivant DIN 1835 forme B+E.

Execution: Admissible èxcentricitè de cône par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code no. No. de cde.	**DIN**	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**l1**	**Toleranz** Tolerance Tolérance	**G**	**Spannschraube** tightening screw Vis de serrage
28.05.031.002	1835-B	AD SK 40	16	48	35	+ 0,007	M16	05.031.804
28.05.031.003	1835-B		20	50	35	0		05.031.804
28.05.031.005	1835-B		25	50	35			05.031.804
28.05.031.006	1835-B		32	64	70			05.031.806
30.05.031.012	1835-B	AD SK 50	20	50	35	+ 0,007	M24	05.031.804
30.05.031.013	1835-B		25	50	35	0		05.031.804
30.05.031.014	1835-B		32	64	70			05.031.806
30.05.032.012	1835-E	AD+B SK 50	25	50	35	+ 0,007	M24	05.031.804
30.05.032.013	1835-E		32	50	35	0		05.031.804
30.05.032.014	1835-E		40	80	35			05.031.804



Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation
DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung



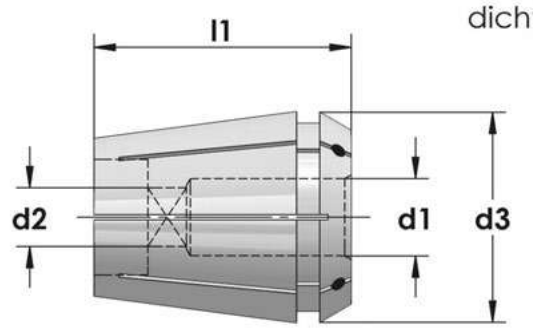
Tapping collet chuck ER, for synchronisation, with coolant feed DIN 1835 B+E

Mandrin de serrage ER pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 1835 B+E

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße** d	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	**d_1**	**l_1**	
05.062.021	ø 12	M 0,5 – M4	1 - 5	ER8	12	41	
05.062.000	ø 20	M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	58	
05.062.011		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	58	
05.062.001		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	58	
05.062.007		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	63	
05.062.003	ø 25	M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	60	
05.062.012		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	60	
05.062.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	61	
05.062.008		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	65	
05.062.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	69	
05.062.010		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	87	
05.062.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	108,5	
05.062.009	ø 32	M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	69	
05.062.006		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	108,5	
05.062.015		M10 – M42	10 - 34	ER50	78	125	

Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

ER-Spannzangen für Gewindebohrer-GB ø x ■



ER-Collets GB sealed

ER-Pinces de serrage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind in unserem Spannzangenfutter ER aufnehmbar.

Spannzangen dichtend mit Dichtstopfen

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank tools.

Note: These collets can be used in conjunction with our collet chucks ER.

Collets are verifiying with sealing plug

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique.

Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 Ø	d_2 q	d_3	l_1
05.027.812	ER 11–GB	2,8	2,1	11,5	18
05.027.813		3,5	2,7		
05.027.814		4,5	3,4		
05.027.815		6,0	4,9		
05.027.800	ER 16–GB	4,5	3,4	16	27,5
05.027.801		5,5	4,3		
05.027.802		6,0	4,9		
05.027.803		7,0	5,5		
05.027.804		8,0	6,2		
05.027.805		9,0	7,0		
05.027.820	ER 20–GB	4,5	3,4	20	31,5
05.027.821		5,5	4,3		
05.027.822		6,0	4,9		
05.027.823		7,0	5,5		
05.027.824		8,0	6,2		
05.027.825		9,0	7,0		
05.027.826		10,0	8,0		
05.027.827		11,0	11,0		
05.027.828		12,0	12,0		
05.027.840	ER 25–GB	4,5	3,4	25	34,0
05.027.841		5,5	4,3		
05.027.842		6,0	4,9		
05.027.843		7,0	5,5		
05.027.844		8,0	6,2		
05.027.845		9,0	7,0		
05.027.846		10,0	8,0		
05.027.847		11,0	9,0		
05.027.848		12,0	9,0		
05.027.849		16,0	8,0		
05.027.850		14,0	10,0		
05.027.851		15,0	11,0		

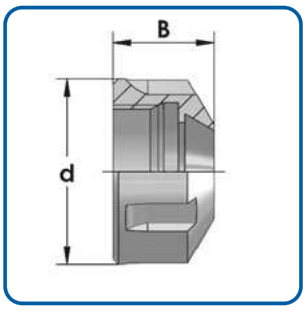
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 Ø	d_2 q	d_3	l_1
05.027.860	ER 32–GB	4,5	3,4	32	40,0
05.027.861		5,5	4,3		
05.027.862		6,0	4,9		
05.027.863		7,0	5,5		
05.027.864		8,0	6,2		
05.027.865		9,0	7,0		
05.027.866		10,0	8,0		
05.027.867		11,0	9,0		
05.027.868		12,0	9,0		
05.027.869		14,0	11,0		
05.027.870		16,0	12,0		
05.027.871		18,0	14,5		
05.027.872		20,0	16,0		
05.027.890	ER 40–GB	7,0	5,5	40	46
05.027.891		8,0	6,2		
05.027.892		9,0	7,0		
05.027.893		10,0	8,0		
05.027.894		11,0	9,0		
05.027.895		12,0	9,0		
05.027.896		14,0	11,0		
05.027.897		16,0	12,0		
05.027.898		18,0	14,5		
05.027.899		20,0	16,0		
05.027.900		22,0	18,0		
05.027.901	ER 50–GB	20,0	16,0	51	64
05.027.902		25,0	20,0		
05.027.903		28,0	22,0		
05.027.904		32,0	24,0		

Beispiel: M 10 DIN 371, ER 32-GB: ø 10 x □ 8 = 05.027.866

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung

Standard UM-ER



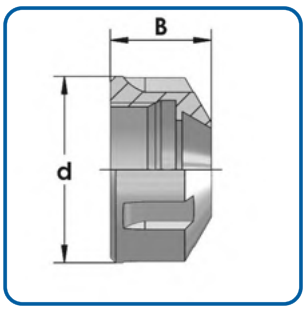
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.406	11	19	11,3	15 Nm
05.029.400	16	28	17,5	40 Nm
05.029.405	20	34	19	60 Nm
05.029.401	25	42	20	80 Nm
05.029.402	32	50	22,5	110 Nm
05.029.403	40	63	22,5	150 Nm
05.029.404	50	78	35,3	200 Nm

Spannmutter
(für Drehzahlen bis 15.000 U/min.)
Tightening nuts
Ecrou de serrage

(for clamping force up to 15.000 rpm)

(pour vitesse de rotation ou 15.000 homdres de tours)

Standard HU-ER



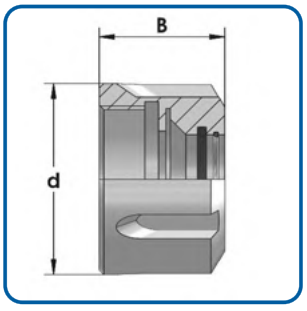
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.430	11	19	11,5	15 Nm
05.029.431	16	32	17,5	40 Nm
05.029.432	20	35	19	60 Nm
05.029.433	25	42	20	80 Nm
05.029.434	32	50	22,5	110 Nm
05.029.435	40	63	25,5	150 Nm

Spannmutter für hohe Drehzahlen (über 15.000 U/min)

Tightening nuts for high speed

Ecrou de serrage pour superior vitesse de rotation

Standard KM-ER



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.505	16	28	22,5	40 Nm
05.029.509	20	34	24	60 Nm
05.029.506	25	42	25	80 Nm
05.029.507	32	50	27,5	110 Nm
05.029.508	40	63	30,5	150 Nm
05.029.504	50	78	33	160 Nm

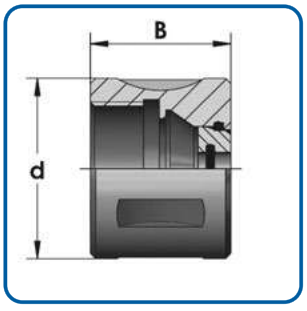
Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff-zuführung

Tightenning nuts with sealing for internal coolant through

Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide

Dichtringe siehe Seite 21/22

Standard OZ-6388



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	OZ	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.500	2-16	28	22,5	40 Nm
05.029.501	2-25	34	24	60 Nm
05.029.502	3-32	42	25	80 Nm
05.029.503	6-40	50	27,5	110 Nm

Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff-zuführung

Tightenning nuts with sealing for internal coolant through

Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide

Dichtringe siehe Seite 21/22

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung

Zubehör / Accessories / Accessoires

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.249	1 – 6
05.029.250	1 – 10
05.029.251	2 – 16
05.029.252	2 – 25
05.029.253	3 – 32
05.029.254	6 – 40

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.350	ER 16 (1 – 10)
05.029.351	ER 25 (1 – 16)
05.029.352	ER 32 (2 – 20)
05.029.353	ER 40 (3 – 36)
05.029.354	ER 50 (10 – 34)

Drehmomentschlüssel
Dynamomentric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.700	10-100 Nm
05.029.701	40-200 Nm
05.029.702	75-400 Nm

Zubehör / Accessories / Accessoires

Hakenschlüssel
Hook wrenches
Chef à ergots



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.029.206	1 – 6
05.029.207	1 – 10
05.029.201	2 – 16
05.029.202	2 – 25
05.029.203	3 – 32
05.029.204	6 – 40
05.029.205	8 – 50

Verstellschraube
Adjusting srews
Vis de réglage



Bestell-Nr. d_1
Code No.
No. de cde.

05.032.805	2 – 16
05.032.805	2 – 25
05.032.805	3 – 32
05.032.806	6 – 40
05.032.806	8 – 50

Spannschlüssel
Wruncles
clef de serrage



Gabelschlüssel

Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.305	ER 11 Gabels.
05.029.300	ER 16 Gabels.
05.029.310	ER 16 Nutens.
05.029.306	ER 20 Gabels.
05.029.311	ER 20 Nutens.
05.029.301	ER 25 Nutens.
05.029.302	ER 32 Nutens.
05.029.303	ER 40 Nutens.
05.029.304	ER 50 Nutens.

Spannschlüssel
Wruncles
clef de serrage



Nutenschlüssel

Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.029.315	ER 11 Mini
05.029.312	ER 16 Mini
05.029.313	ER 20 Mini
05.029.314	ER 25 Mini

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage

ER

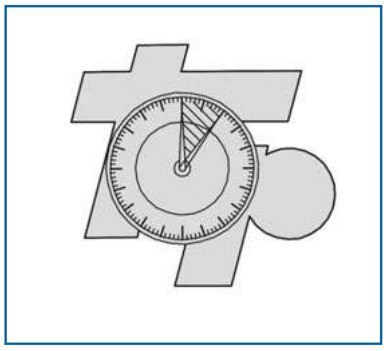


Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.032.803	ER 16
05.032.803	ER 25
05.032.805	ER 32
05.032.805	ER 40
05.032.806	ER 50

Die Vorteile beim Arbeiten mit dem Drehmomentschlüssel:

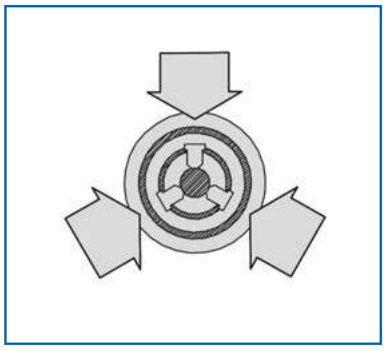
Advantage of working with dynamometric key / Les avantages de travailler avec le clé dynamométrique



D: Kurze Rüstzeiten durch definierte Drehmomente

GB: Short setup times by defined torque

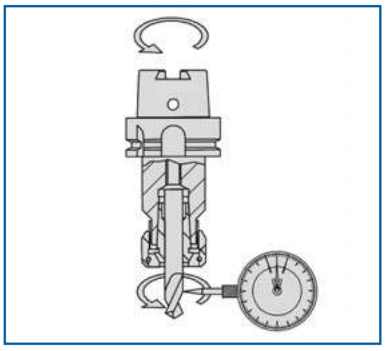
F: Temps de préparation courts grâce à des moments de torsion définis



D: Größere Spannkräfte ohne größere Anstrengung

GB: Larger elasticity without big effort

F: Grandes forces de serrage sans grand effort

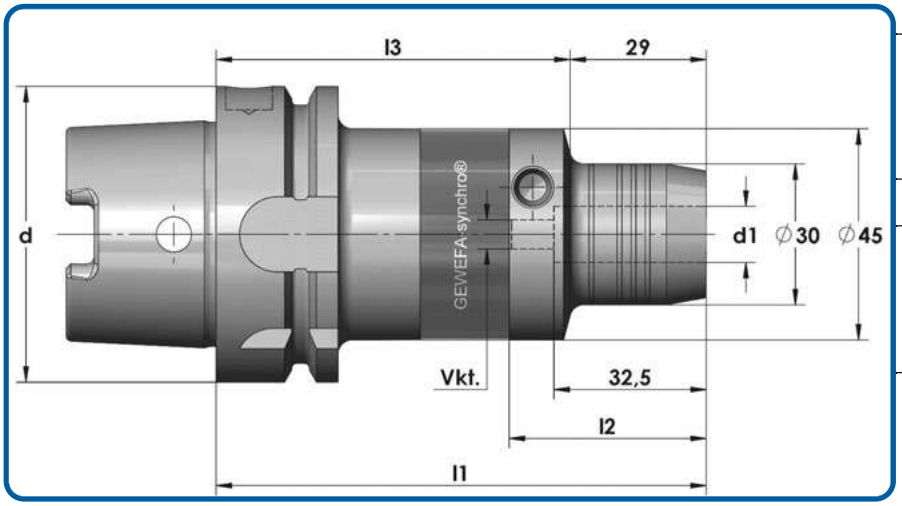


D: Höhere Rundlaufgenauigkeit garantiert höchste Fertigungsqualität

GB: Higher concentricity guarantees manufacturing quality.

F: Plus grande concentricité garantissant une très grande qualité de fabrication

Hydrodehn-Gewindeschneidfutter synchro für Synchronisation
mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung, DIN 69893 HSK-A



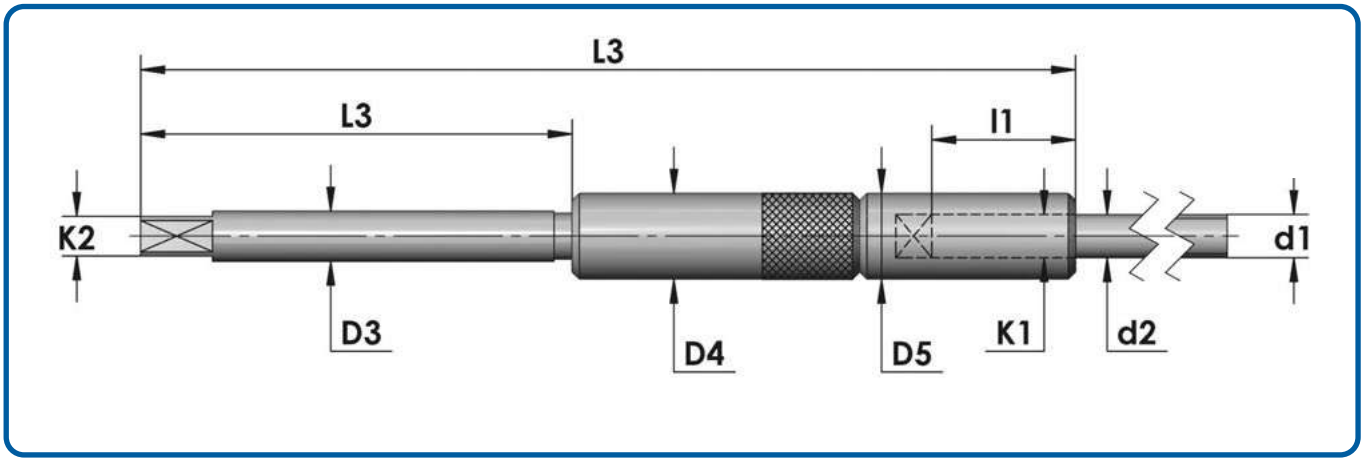
Hydraulic tapholder with central coolant supply by means adjusting screw DIN 69893 HSK-A

GSW Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis da règlage DIN 69893 HSK-A

Verwendung: Zum Gewindeschneiden mit Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1 ø**	**Vierkant** ⌑	**l_1**	**l_2**	**l_3**	
93.05.039.001	HSK-A 63	6	4,9	103,5	40,5	48,5	
93.05.039.002		7	5,5	103,5	40,5	48,5	
93.05.039.003		8	6,2	103,5	41,5	48,5	
93.05.039.004		9	7,0	103,5	42,5	48,5	
93.05.039.005		10	8,0	103,5	43,5	48,5	
93.05.039.006		11	9,0	103,5	44,5	48,5	
93.05.039.007		12	9,0	103,5	44,5	48,5	
94.05.039.001	HSK-A 80	6	4,9	108	40,5	53	
94.05.039.002		7	5,5	108	40,5	53	
94.05.039.003		8	6,2	108	41,5	53	
94.05.039.004		9	7,0	108	42,5	53	
94.05.039.005		10	8,0	108	43,5	53	
94.05.039.006		11	9,0	108	44,5	53	
94.05.039.007		12	9,0	108	44,5	53	
95.05.039.001	HSK-A 100	6	4,9	110	40,5	52	
95.05.039.002		7	5,5	110	40,5	52	
95.05.039.003		8	6,2	110	41,5	52	
95.05.039.004		9	7,0	110	42,5	52	
95.05.039.005		10	8,0	110	43,5	52	
95.05.039.006		11	9,0	110	44,5	52	
95.05.039.007		12	9,0	110	44,5	52	
4004-335.00	HSK-A 100	6	4,9	130	40,5	72	
4004-336.00		9	7,0	130	42,5	72	

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9

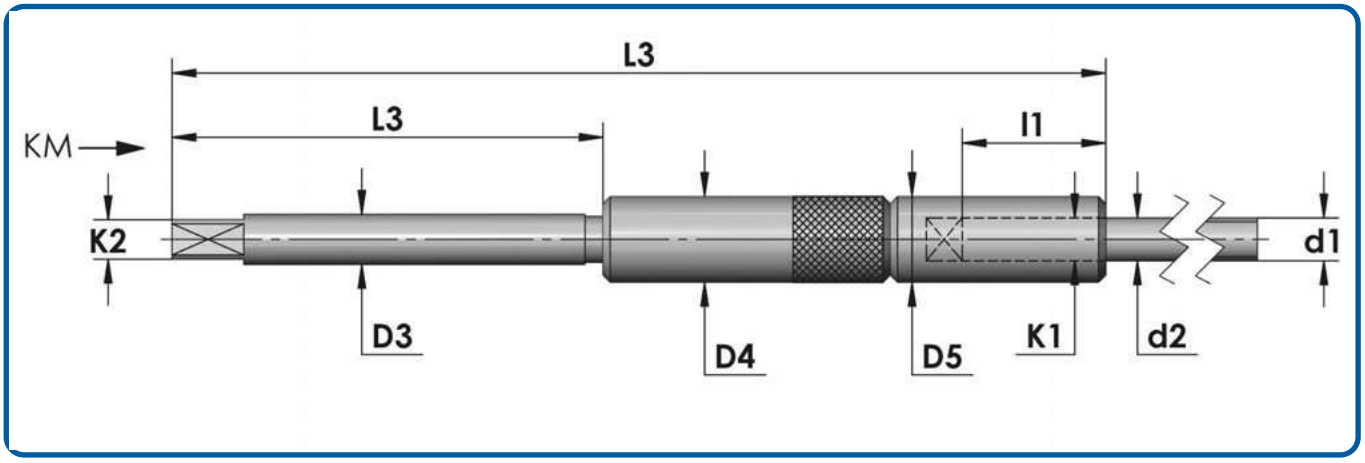


DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen gespannt.

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	$øD_3$ h_9	K_2	D_4/D_5 ø	L_2	L_3	**DIN 371**	**DIN 374/376**	d_2 ø	K_1	l_1
05.054.001	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.002	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.003	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.004	7	5,5	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.005	7	5,5	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.006	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.007	9	7	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.008	10	8	15	60	130	M10	-	10	8	33
05.054.009	11	9	18	90	130	-	M14	11	9	36
05.054.010	12	9	18	90	130	(M12)	M16	12	9	36
05.054.031	14	11	22	90	200	-	M18	14	11	39
05.054.032	16	12	24	90	200	-	M20	16	12	40
05.054.033	18	14,5	26	100	200	-	M22-M24	18	14,5	42
05.054.034	20	16	28	100	200	-	M27	20	16	44
05.054.035	22	18	30	100	200	-	M30	22	18	46
05.054.036	25	20	35	100	200	-	M32	25	20	49
05.054.011	6	4,9	6,1	70	230	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.012	6	4,9	7,5	70	230	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.013	6	4,9	8,4	70	230	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.014	7	5,5	12,1	70	230	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.015	7	5,5	12,1	70	230	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.016	8	6,2	13	80	230	M8	M11	8	6,2	30
05.054.017	9	7	15	80	230	M9	M12	9	7	31
05.054.018	10	8	15	80	230	M10	-	10	8	33
05.054.019	11	9	18	90	230	-	M14	11	9	36
05.054.020	12	9	18	90	230	(M12)	M16	12	9	36

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h6
mit innerer Kühlmittelzuführung

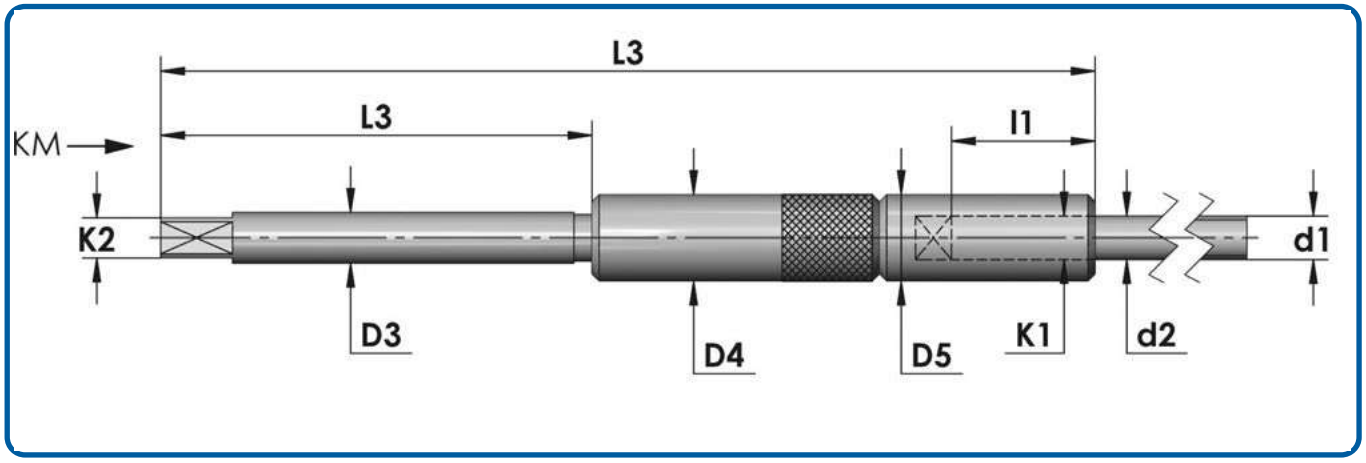


DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen oder durch die h6-Schäfte in Schrumpffuttern und Hydrodehn-Spannfutter gespannt.

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D_3 h6	K_2	D_4/D_5 ø	L_2	L_3	DIN 371	DIN 374/376	d_2 ø	K_1	l_1
05.054.101	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.102	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.103	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.104	8	6,2	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.105	8	6,2	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.106	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.107	10	8	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.108	10	8	15	60	130	M10		10	8	33
05.054.109	12	9	18	90	130		M14	11	9	36
05.054.110	12	9	18	90	130		M16	12	9	36

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9
mit innerer Kühlmittelzuführung



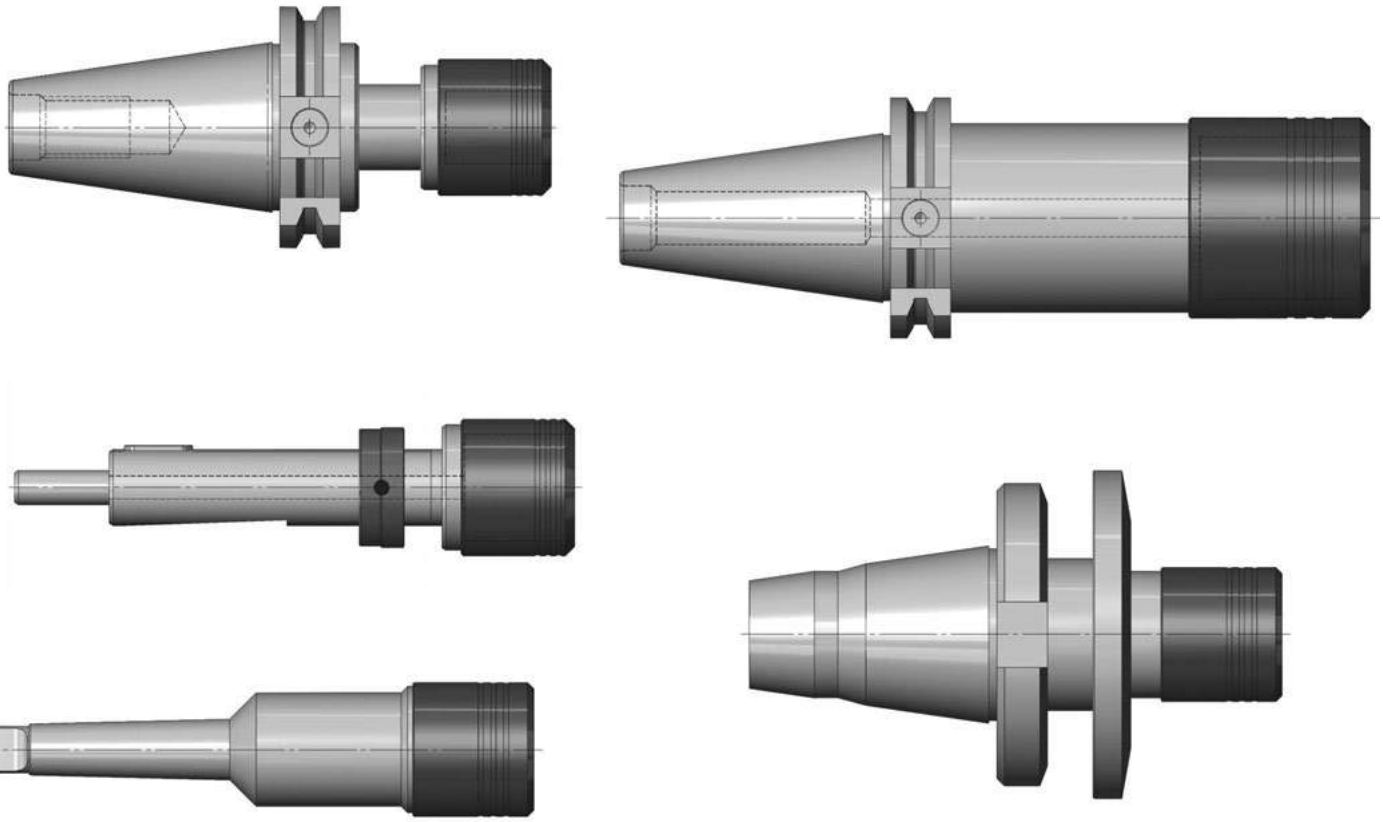
DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen oder durch die h6-Schäfte in Schrumpffuttern und Hydrodehn-Spannfutter gespannt.

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D_3 h9	K_2	D_4/D_5 ø	L_2	L_3	DIN 371	DIN 374/376	d_2 ø	K_1	l_1
05.054.201	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.202	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.203	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.204	7	5,5	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.205	7	5,5	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.206	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.207	9	7	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.208	10	8	15	60	130	M10	-	10	8	33
05.054.209	11	9	18	90	130	-	M14	11	9	36
05.054.210	12	9	18	90	130	(M12)	M16	12	9	36
05.054.211	14	11	22	90	200	-	M18	14	11	39
05.054.212	16	12	24	90	200	-	M20	16	12	40
05.054.213	18	14,5	26	100	200	-	M22-M24	18	14,5	42
05.054.214	20	16	28	100	200	-	M27	20	16	44
05.054.215	22	18	30	100	200	-	M30	22	18	46
05.054.216	25	20	35	100	200	-	M33	25	20	49

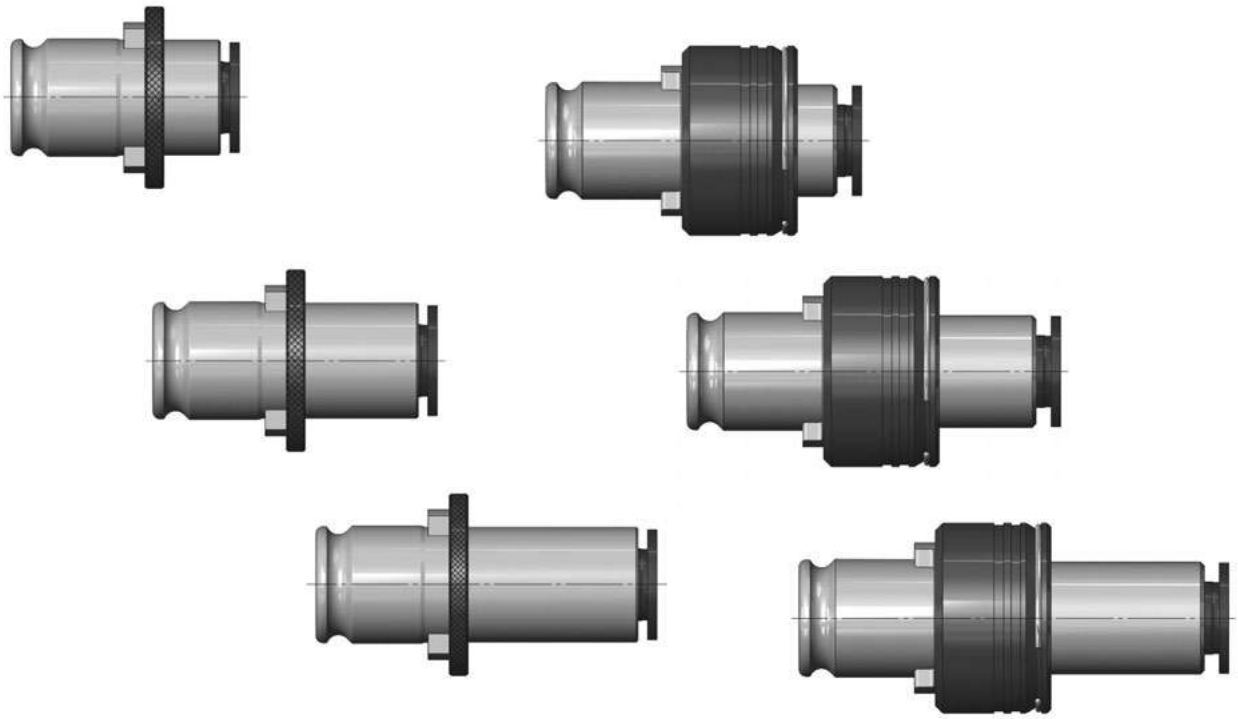
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter – in Sonderbaugrößen

Quick-change tapping chuck – in special size / Mandrin de serrage à changement – à taille spéciale



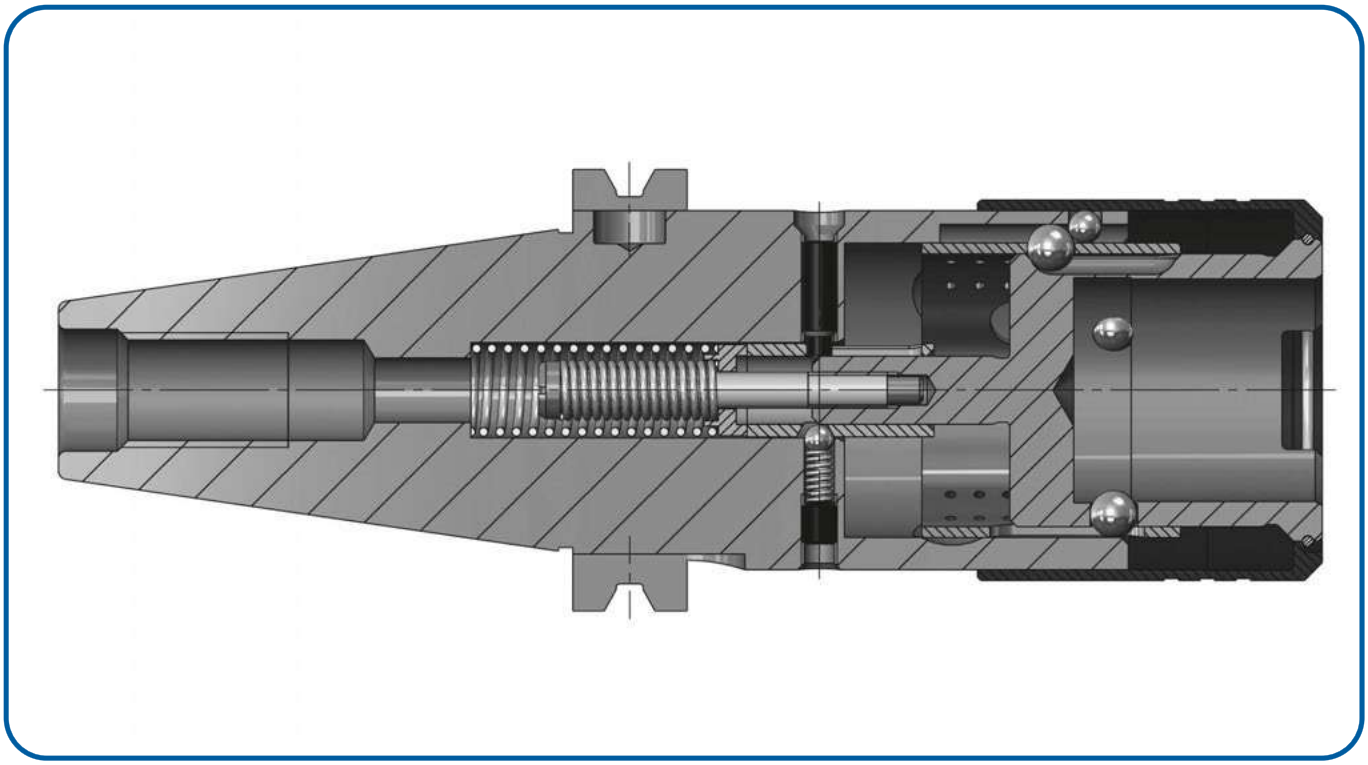
Einsätze in Sonderbaugrößen

Inserts in special size / Inserts à taille spéciale



Die Innenansicht des Gewindeschneid-Schnellwechselfutters.

Interior design of the quick-change tapping chuck.
Vue intérieur du mandrin de filetage à serrage rapide.



DEUTSCH

Austauschbare Einzelteile gewährleisten eine hohe Lebensdauer bei gleichbleibender Präzision.

Günstiges Preis-Leistungsverhältnis Wartungsfrei und reparaturfreundlich. Wir reparieren Ihre Futter und Einsätze schnell und preiswert.

ENGLISH

Interchangeable piece parts guarantee a high life of constant precision.

Favourable proportion of price and capacity maintenance-free and repair friendly. We repair your chucks and inserts quick and at good price.

FRANCAIS

Des pièces élémentaires interchangeable assurent une grande longévité, pour une précision qui reste constant.

Bon rapport prix-rendement Entretien nul, réparation facile. Nous réparons rapidementnet économiquement vos mandrins et inserts.

Reparaturen von Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern und Schnellwechsel-Einsätzen, auch Fremdfabrikate.

Schadensanalyse mit Funktionsprüfung und Reparaturbericht.

Richt-Drehmomente
zum Gewindeschneiden, für Werkstoffe bis B σ1000 N/mm

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -

Straightening turning moment for thread cutting of material till B σ1000 N/mm
Moment d'un couple directif pour taraudage des matériaux ou B σ1000 N/mm

Drehmoment turning moment moment d'un couple **Nm**	**Metrisch** metric métrique	**With worth BSW**	**With worth Rohr BSP parallel**	**BSF**	**Gewinde BSP Taper**	**BA**	**PG**	**NPT Taper**	**UNC**	**UNF**
0,3	M 2					Nr. 9			Nr. 2	Nr. 2
0,4	M 2,5					Nr. 8				Nr. 3
0,5	M 3					Nr. 7			Nr. 3	Nr. 4
0,6						Nr. 6				
0,8	M 3,5	1/8'				Nr. 5			Nr. 4	Nr. 5
1						Nr. 4			Nr. 5	Nr. 6
1,2	M 4	5/32'							Nr. 6	Nr. 8
1,6						Nr. 3			Nr. 8	
2	M 5					Nr. 2				Nr. 10
2,5				3/16'						Nr. 12
3		3/16'				Nr. 1			Nr. 10	1/4'
4	M 6	7/32'		7/32'		Nr. 0			Nr. 12	
5		1/4'		1/4'						5/16'
6			G 1/8'	9/32'					1/4'	3/8'
8	M 8			5/16'						
10		5/16'							5/16'	7/16'
12				3/8'			PG 7			1/2'
16	M 10	3/8'							3/8'	
18			G 1/4'	7/16'	1/8'					9/16'
20							PG 9	1/8'		5/8'
22	M 12	7/16'	G 3/8'				PG 11		7/16'	
25				1/2'			PG			
28							13,5			
32				9/16'			PG 16		1/2'	3/4'
36	M 14	1/2'								
40	M 16	9/16'		5/8'					9/16'	
45				11/16'						7/8'
50		5/8'	G 1/2'		1/4'		PG 21		5/8'	
56			G 5/8'					1/4'		
63	M 18				3/8'					
							PG 29			
70	M 20	3/4'	G 3/4'	3/4'				3/8'	3/4'	1'
80	M 22		G 7/8'	13/16'						1.1/8'
90				7/8'			PG 36			1.1/4'
100		7/8'					PG 42		7/8'	1.3/8'
110							PG 48			1.1/2'
125	M 24			1'						
140	M 27	1'	G 1'						1'	
160			G 1.1/8'		1/2'			1/2'		
180			G 1.1/4'	1.1/8'						
200			G 1.3/8'	1.1/4'	3/4'			3/4'	1.1/8'	
220	M 30	1.1/8'	G 1.1/2'							
240	M 33	1.1/4'	G 1.3/4'						1.1/4'	
260			G 2'	1.3/8'						
280	M 36									
300			G 2.1/4'	1.1/2'						
320	M 39			1.5/8'					1.3/8'	
340		1.3/8'	G 2.1/2'		1'			1/'		
360		1.1/2'	G 2.3/4'						1.1/2'	
400			G 3'							
420	M 42		G 3.1/4'							
450			G 3.1/2'	1.3/4'	1.1/4'			1.1/4'		
480	M 45		G 3.3/4'							
500			G 4'	2'						
560		1.5/8'			1.1/2'			1.1/2'		
630	M 48	1.3/4'							1.3/4'	
710	M 52			2.1/4'	2'			2'		
800		1.7/8'		2.1/2'					2'	
900	M 56	2'		2.3/4'					2.1/4'	
1000	M 60				2.1/2'			2.1/2'		
1100	M 64									
1250	M 68	2.1/4'							2.1/2'	
1400		2.1/2'		3'	3'			3'	2.3/4'	
2000		2.3/4'								
2200		3'								

Gewindebohrerschaftmaße DIN und ISO

Tap shaft dimensions DIN and ISO / Taille de la tige de taraud DIN et ISO

Schaftmaße Shaft dimensions Taille de la tige Ø x ▭	**DIN 371**	**DIN 376**
2,8 x 2,1	M 2	M 4
3,5 x 2,7	M 3	M 5
4 x 3	M 3,5	
4,5 x 3,4	M 4	M 6
	M 5	
6 x 4,9	M 6	
	M 8	
7 x 5,5		M 10
8 x 6,2	M 8	
9 x 7		M 12
10 x 8	M 10	
11 x 9		M 14
12 x 9		M 16
14 x 11		M 18
16 x 12		M 20
18 x 14,5		M 22
		M 24
20 x 16		M 27
22 x 18		M 30
25 x 20		M 33
28 x 22		M 36
32 x 24		M 39
		M 42
36 x 29		M 45
		M 48

Shank Ø	**Square A/F**	**Tap Size**
2,5	2,0	M 2
3,15	2,5	M 3
4,00	3,15	M 4
4,50	3,55	M 4.5 8 UNC/UNF.
5,00	4,00	M 5 10 UNC/UNF.
5,60	4,50	12 UNC/UNF.
6,30	5,00	M 6 1/4 UNC/UNF.
7,10	5,60	M 7
8,00	6,30	M 8, M 11 5/16 – 7/16 UNC/UNF.
9,00	7,10	M 9, M 12 1/2 UNC/UNF.
10,00	8,00	M 10 3/8 UNC/UNF.
11,20	9,00	M 14 9/16 UNC/UNF.
12,50	10,00	M 16 5/8 UNC/UNF.
14,00	11,20	M 18, M 20 3/4 UNC/UNF.
7,10	5,60	M 7
8,00	6,30	M 8, M 11 5/16 – 7/16 UNC/UNF.
9,00	7,10	M 9, M 12 1/2 UNC/UNF.
10,00	8,00	M 10 3/8 UNC/UNF.
11,20	9,00	M 14 9/16 UNC/UNF.
12,50	10,00	M 16 5/8 UNC/UNF.
14,00	11,20	M 18, M 20 3/4 UNC/UNF.
16,00	12,50	M 22 7/8 UNC/UNF.
18,00	14,00	M 24 1' UNC/UNF.
20,00	16,00	M 27, M 30 11/8 UNC/UNF.
22,40	18,00	M 33 11/4 UNC/UNF.
11,20	9,00	M 14 9/16 UNC/UNF.
12,50	10,00	M 16 8/8 UNC/UNF.
14,00	11,20	M 18, M 20 3/4 UNC/UNF.
16,00	12,50	M 22 7/8 UNC/UNF.
18,00	14,00	M 24 1' UNC/UNF.
20,00	16,00	M 27, M 30 11/8 UNC/UNF.
22,40	18,00	M 33 11/4 UNC/UNF.
25,00	20,00	M 36 13/8 UNC/UNF.
28,00	22,40	M 39, M 42 11/2 UNC/UNF.

Notizen / Notes:

HSK-A63 x M 3 - M 12 x 72
Art.-Nr.: 93.05.051.803 + Einsatz 05.056.111

Bild 1 Ur-Zustand

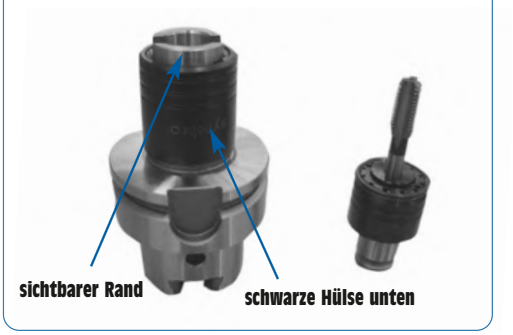


Bild 2/1



Druck

auf Einsatz schwarze Hülse springt nach oben Klemmung

Bild 2/2



Ausführung

Bild 3 lösen….!!!



Hülse nach unten Einsatz springt nach oben Einsatz löse zum Entfernen!!!

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 0150316 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 0150316 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

FRANCAIS

1. Ce catalouge no. 0150316 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

GEWEFA Fertigungs-Programm

DIN 69893 HSK

DIN 69871 SK
GEWEFA + Plananlage

MAS - BT
GEWEFA + Plananlage

Hydro-Dehnspannfutter,
Dehndorne, RadAx®, SECURLOK®

InduTerm® Schrumpffutter

Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®

Gewindeschneid
Schnellwechselfutter,
Synchrofutter, GEWEFA - synchro®

Werkzeugsysteme
Geweflex®

GEWEFA - Grindtec®

Spindeln/Sonderwerkzeuge



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

Quick-change tapping chuck

Mandrin de serrage à changement Rapide

GEWEFA® GERMANY

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50
D-72393 Burladingen
Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD.

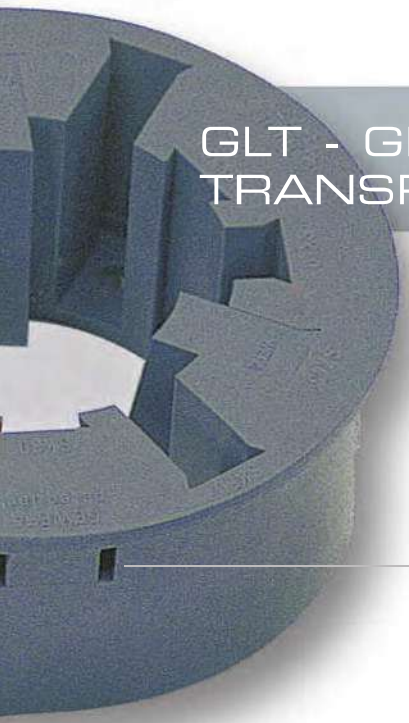
Edinburgh Way
Leafield Industrial Estate
Corsham, Wiltshire SN13 9XZ, UK.
Tel.: +44 1225 811666
Fax: +44 1225 811388
E-Mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road
Suite F
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-Mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com

GEWEFA®
- SPANNWERKZEUGE -

GLT





GLT - GEWEFA LAGER UND TRANSPORTSYSTEME

DEUTSCH

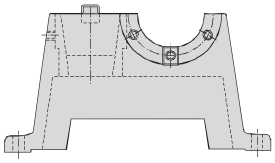
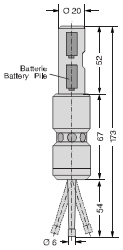
1. Mit diesem Katalog Nr. 010911 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 010911 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

Inhaltsverzeichnis / Contents

Lager- und Transportsystem / Storage and transport system

Artikel / Item		Seite / Page	
Werkzeugaufnahmen Tool holders		3	
Werkzeugträger Tool trays		4	
Rolladenschrank Roller shutter door cabinet		5–6	
Kombi-Schrank Combined cabinet		7	
Universal-Schrank Universal cabinet		8	
Vertikal-Schrank Vertical cabinet		9	
Werkzeugregal Tool shelf		10	
Werkzeugtransportwagen Tool transport trolley		11–13	
Tischwerkzeugmagazine Benchtop tool magazines		14–16	
Schubladenschränke, Hubwagensockel Drawer cabinets, lift truck base		17–20	
Schubladen Drawers		21	
Einteilungsmaterial für Schubladen Drawer compartementalisation units		22–23	
Zubehör für Schubladen Accessories for drawers		24–26	
Werkbänke Workbenches		27	
Montagevorrichtung Mounting block		28–29	
Kantentaster Edge sensor		30	

**Gewefa Lager- und Transportsystem –
die Lösung aller Transport- und Lagerprobleme.**

Gewefa storage and transport system –
the solution to all transport and storage problems.

Das GLT-System ist individuell zusammenstellbar und bietet so ein kombinierfähiges Programm, für die Werkzeuglagerung, den Werkzeugtransport und den Arbeitsplatz.

The GLT system can be assembled to meet individual needs and thus offers a combinable package for tool storage, tool transport and the workplace.







Werkzeugaufnahmen – Modular
Modular tool holders

Einsätze
Inserts

Die Werkzeugaufnahmen sind aus schlagfestem Kunststoff und beständig gegen Öle, Fette, Emulsionen etc.
The tool holders are made of impact-resistant plastic and are resistant to oils, greases and emulsions etc.



Werkzeugaufnahmen - Modular
Modular tool holders

SK 30/40/45/50
Best.-Nr. / Order No.
140.027.001



für Steilkegel
for steep-angle tapers

SK 30/40/45/50
Best.-Nr. / Order No.
140.027.010



für Morsekegel
for Morse tapers

MK 3/4/5
Best.-Nr. / Order No.
140.027.011



für Stellhülsen
for adapter sleeves

Tr. 28/36/48
Best.-Nr. / Order No.**140.027.012**



für VDI-Halter
for VDI holders

Ø 30/40/50/60
Best.-Nr. / Order No.**140.027.013**

Es werden je 3 Stück Einsätze pro Werkzeugaufnahme benötigt.
3 ea. inserts are required per tool holder.

Werkzeugaufnahmen – Mono
Plain tool holders



für Steilkegel /
for steep-angle tapers

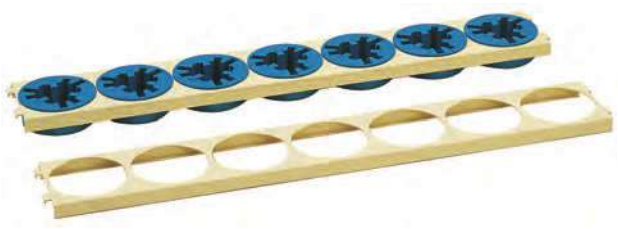
Best.-Nr. Order No.	**Kegel** Taper
140.003.120	SK 30
140.003.121	SK 40
140.003.122	SK 50

Werkzeugaufnahmen – HSK
HSK tool holders



Best.-Nr. Order No.	**Kegel** Taper
140.003.601	HSK 25
140.003.602	HSK 32
140.003.603	HSK 40
140.003.604	HSK 50
140.003.605	HSK 63
140.003.606	HSK 80
140.003.607	HSK 100

Werkzeugträger für Werkzeugaufnahmen – Modular
Tool trays for modular tool holders



Die Werkzeugträger sind aus Stahlblech und nach RAL 1015 hellelfenbein pulverbeschichtet.

The tool trays are made of sheet steel and are powder-coated light-ivory to RAL 1015.

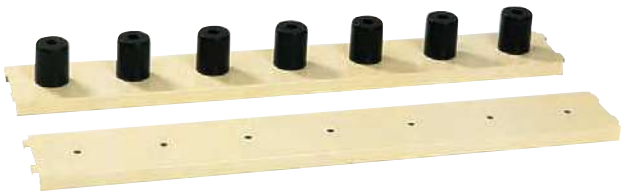
Best.-Nr. Order No.	Anzahl der Aufnahmen Number of tool holders	Ausführung Version	Abmessung Size.
140.022.001	7	lang / long	900 mm
140.022.002	5	kurz / short	700 mm

Werkzeugträger für Werkzeugaufnahmen – Mono
Tool trays for modular tool holders



Best.-Nr. Order No.	Kegel Taper	Anzahl der Aufnahmen Number of tool holders	Ausführung Version	Abmessung Size.
140.022.104	SK 30	15	lang / long	900 mm
140.022.102	SK 40	15	lang / long	900 mm
140.022.103	SK 50	7	lang / long	900 mm
140.022.151	SK 30	10	kurz / short	700 mm
140.022.152	SK 40	10	kurz / short	700 mm
140.022.153	SK 50	5	kurz / short	700 mm

Werkzeugträger für Werkzeugaufnahmen – HSK
Tool trays for modular tool holders



Best.-Nr. Order No.	Kegel Taper	Anzahl der Aufnahmen Number of tool holders	Ausführung Version	Abmessung Size.
140.022.701	HSK 25	15	lang / long	900 mm
140.022.702	HSK 32	15	lang / long	900 mm
140.022.702	HSK 40	15	lang / long	900 mm
140.022.703	HSK 50	15	lang / long	900 mm
140.022.703	HSK 63	15	lang / long	900 mm
140.022.704	HSK 80	7	lang / long	900 mm
140.022.704	HSK 100	7	lang / long	900 mm
140.022.601	HSK 25	10	kurz / short	700 mm
140.022.602	HSK 32	10	kurz / short	700 mm
140.022.602	HSK 40	10	kurz / short	700 mm
140.022.603	HSK 50	10	kurz / short	700 mm
140.022.603	HSK 63	10	kurz / short	700 mm
140.022.604	HSK 80	5	kurz / short	700 mm
140.022.604	HSK 100	5	kurz / short	700 mm

Montage der Werkzeugträger durch Selbsteinbau in Lager- und Transporteinheiten.
You yourself can assemble the tool trays to form storage and transport units.

Rolladenschrank / Roller shutter door cabinet
mit 9 Werkzeugaufnahmeträgern / with 9 tool tray racks



Der Rolladenschrank mit max. 9 Werkzeugaufnahmeträgern dient zur schmutzfreien und sicheren Aufbewahrung von bis zu 135 Werkzeugen.

Der Rolladenschrank ist mit einem Sicherheitsschloß abschließbar.

Lieferumfang: **Gehäuse leer, Werkzeugaufnahmeträger und Werkzeugaufnahmen sind extra zu bestellen.**

Abmessung: **H 1950 x B 950 x T 600 mm**

The roller shutter door cabinet with 9 tool tray racks is used to store up to 135 tools safely and protected from dirt.

The roller shutter door cabinet can be locked with a security lock.

Scope of delivery: Vacant housing
Tool tray racks and tool holders must be ordered separately.

Dimensions: H 1950 x L 950 x W 600 mm

Rolladenschrank / Roller shutter door cabinet

Best.-Nr. Order No. .	Farbe Colour
140.016.001	ral 5012 blau / blue
140.016.101	ral 6011 grün / green

Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar.
Other colours available at extra charge.

Werkzeugträger – Stahlblech für
Sheet-steel tool trays for



Modular

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.
SK/MK/ TR/VDI	140.022.001



Mono

SK 30	140.022.104
SK 40	140.022.102
SK 50	140.022.103



HSK

HSK 25	140.022.701
HSK 32	140.022.702
HSK 40	140.022.702
HSK 50	140.022.703
HSK 63	140.022.703
HSK 80	140.022.704
HSK 100	140.022.704
HSK 125	140.022.705

Anzahl pro Schrank / Quantity per cabinet:
9 Stück / ea.

Werkzeugaufnahmen / Tool holders



Modular

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.	Anzahl pro Träger Quantity per tray
SK/MK/ TR/VDI	140.027.001	7 Stück/ea.



Mono

SK 30	140.003.120	15 Stück / ea.
SK 40	140.003.121	15 Stück / ea.
SK 50	140.003.122	7 Stück / ea.



HSK

HSK 25	140.003.601	15 Stück / ea.
HSK 32	140.003.602	15 Stück / ea.
HSK 40	140.003.603	15 Stück / ea.
HSK 50	140.003.604	15 Stück / ea.
HSK 63	140.003.605	15 Stück / ea.
HSK 80	140.003.606	7 Stück / ea.
HSK 100	140.003.607	7 Stück / ea.
HSK 125	140.003.608	6 Stück / ea.

Einsätze für Werkzeugaufnahmen – Modular (extra bestellen, siehe Seite 3)
Inserts for modular tool holders (must be ordered separately, see Page 3)

Zubehör Seite 26 / Accessories Page 26

Rolladenschrank / Roller shutter door cabinet
mit Fachböden / with shelves



Rolladenschrank mit seitlichen Einhängeleisten für Fachböden aus verzinktem Stahlblech die in der Höhe verstellbar sind.

Der Rolladen besteht aus Kunststofflamellen die über eine Federwelle auf- und abgerollt werden und in jeder Höhe verwahren können.

Lieferumfang: **Gehäuse einschl. 4 Fachböden.**
Weitere Fachböden müssen extra bestellt werden.

Roller shutter door cabinet with lateral support strips for shelves made of galvanised sheet steel which are vertically adjustable.

The roller shutter door consists of plastic slats which can be rolled up and down on a spring-loaded shaft and which can be positioned at any height.

Scope of delivery: Housing, including 4 shelves.
Extra shelves must be ordered separately.

Rolladenschrank
Roller shutter door cabinet

Abmessung:
H 1950 mm x B 950 mm x T 600 mm

Dimensions:
H 1950 mm x W 950 mm x D 600 mm

Best.-Nr. Order No.	**Farbe** Colour
140.020.001	ral 5012 blau / blue
140.020.101	ral 6011 grün / green

Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar.
Other colours available at extra charge.

Fachböden-RS
Shelves for roller shutter door cabinets

Best.-Nr. Oder No.
140.020.200

Kombi-Schrank / Combined cabinet

Rolladen+Schubladenschrank in einem / Roller shutter door and drawer cabinet in one



Kombi-Schrank bestehend aus:

- Rolladenschrank (Oberteil) für 5 Werkzeugaufnahmeträger für max. 50 Werkzeuge.
- Schubladenschrank (Unterteil) mit 6 Schubladen (Einfachauszug) in den Fronthöhen 75, 100, 125, 150, 200 und 250 mm.
- Werkzeugträger und Werkzeugaufnahmen sind extra zu bestellen.

Abmessung: H 1950 x B 725 x T 715 mm

Combined cabinet, consisting of:

- Roller shutter door cabinet (upper section) for 5 tool tray racks for max. 50 tools
- Drawer cabinet (lower section) with 6 drawers (part-extension) with front panel heights 75, 100, 125, 150, 200 and 250 mm.
- Tool trays and tool holders must be ordered separately.

Dimensions: H 1950 x W 725 x D 715 mm

Kombischrank / Combined cabinet

Best.-Nr. Order No. .	Farbe Colour
140.019.001	ral 5012 blau / blue
140.019.101	ral 6011 grün / green

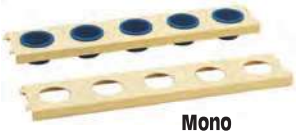
Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar.
Other colours available at extra charge.

Werkzeugträger – Stahlblech für
Sheet-steel tool trays for



Modular

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.
SK/MK/ TR/VDI	140.022.002



Mono

SK 30	140.022.151
SK 40	140.022.152
SK 50	140.022.153



HSK

HSK 25	140.022.601
HSK 32	140.022.602
HSK 40	140.022.602
HSK 50	140.022.603
HSK 63	140.022.603
HSK 80	140.022.604
HSK 100	140.022.604

Anzahl pro Schrank / Quantity per cabinet : 5 Stück / ea.

Werkzeugaufnahmen / Tool holders



Modular

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.	Anzahl pro Träger Quantity per tray
SK/MK/ TR/VDI	140.027.001	5 Stück / ea.



Mono

SK 30	140.003.120	10 Stück / ea.
SK 40	140.003.121	10 Stück / ea.
SK 50	140.003.122	5 Stück / ea.



HSK

HSK 25	140.003.601	10 Stück / ea.
HSK 32	140.003.602	10 Stück / ea.
HSK 40	140.003.603	10 Stück / ea.
HSK 50	140.003.604	10 Stück / ea.
HSK 63	140.003.605	10 Stück / ea.
HSK 80	140.003.606	5 Stück / ea.
HSK 100	140.003.607	5 Stück / ea.
HSK 125	140.003.608	5 Stück / ea.

Einsätze für Werkzeugaufnahmen – Modular (extra bestellen, siehe Seite 3)
Inserts for modular tool holders (must be ordered separately, see Page 3)

Einteilungsmaterial für Schubladenschrank siehe Seite 22+23.
Drawer cabinet compartmentalisation units, see Pages 22 + 23.



Universalschrank einschl. 4 Fachböden
Universal cabinet including 4 drawers

Bestell-Nr. Order No.	Farbe Colour
140.021.001	ral 5012 blau / blue
140.021.101	ral 6011 grün / green

Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar.
Other colours available at extra charge.

Fachböden – US
Shelves for universal cabinet

Bestell-Nr. Order No.
140.021.200

Abmessungen:	H 1950 x B 950 x T 600 mm
Lieferumfang:	Gehäuse einschl. 4 Fachböden. Weitere Fachböden müssen extra bestellt werden.
Dimensions:	H 1,950 x W 950 x D 600 mm
Scope of delivery:	Housing, including 4 shelves. Extra shelves must be ordered separately.



Vertikalschrank mit 5 Auszügen (180 mm breit) mit je 6 Werkzeugträgern die über ein Rastersystem beliebig einhängbar sind.

Die Auszüge sind voll ausziehbar und bis zu 600 kg belastbar.

Lieferumfang: Gehäuse einschl. 5 Auszügen. Werkzeugträger und Werkzeugaufnahmen sind extra zu bestellen.

Abmessung: H 1950 x B 1025 x T 800 mm

Vertical cabinet with 5 vertical drawers (180 mm wide) each with 6 tool trays which can be inserted as required on the basis of a modular grid system.

The vertical drawers are full-extension drawers and have a loading capacity of up to 600 kg.

Scope of delivery: Housing, including 5 vertical drawers. Tool trays and tool holders must be ordered separately.

Dimensions: H 1,950 x W 1,025 x D 800 mm

Vertikalschrank / Vertical cabinet

Best.-Nr. Order No.	Farbe Colour
140.018.001	ral 5012 blau / blue
140.018.101	ral 6011 grün / green

Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar.
Other colours available at extra charge.

Werkzeugträger – Stahlblech für
Sheet-steel tool trays for



Modular

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.
SK/MK/ TR/VDI	140.022.002



Mono

SK 30	140.022.151
SK 40	140.022.152
SK 50	140.022.153



HSK

HSK 25	140.022.601
HSK 32	140.022.602
HSK 40	140.022.602
HSK 50	140.022.603
HSK 63	140.022.603
HSK 80	140.022.604
HSK 100	140.022.604

Anzahl pro Auszug / Quantity per vertical drawer : 6 Stück / ea.

Werkzeugaufnahmen / Tool holders



Modular

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.	Anzahl pro Träger Quantity per tray
SK/MK/ TR/VDI	140.027.001	5 Stück / ea.



Mono

SK 30	140.003.120	10 Stück / ea.
SK 40	140.003.121	10 Stück / ea.
SK 50	140.003.122	5 Stück / ea.



HSK

HSK 25	140.003.601	10 Stück / ea.
HSK 32	140.003.602	10 Stück / ea.
HSK 40	140.003.603	10 Stück / ea.
HSK 50	140.003.604	10 Stück / ea.
HSK 63	140.003.605	10 Stück / ea.
HSK 80	140.003.606	5 Stück / ea.
HSK 100	140.003.607	5 Stück / ea.
HSK 125	140.003.608	5 Stück / ea.

Einsätze für Werkzeugaufnahmen – Modular (extra bestellen, siehe Seite 3)
Inserts for modular tool holders (must be ordered separately, see Page 3)

Zubehör Seite 26 / Accessories Page 26

Werkzeugregal / Tool shelf
mit 9 Werkzeugträger / with 9 tool trays



Werkzeugregal mit 9 Werkzeugträger dient zur sicheren Lagerung von bis zu 135 Werkzeugaufnahmen.

Regalfelder können in Reihen nebeneinander aufgebaut und durch Mittelwände verschraubt werden.

Werkzeugregale werden in Einzelteilen zur Selbstmontage geliefert.

Werkzeugträger und Werkzeugaufnahmen sind extra zu bestellen.

Abmessung: H 1650 x B 950 x T 175/620 mm

Tool shelf with 9 tool trays, serving to safely store up to 135 tool holders.

Shelf units can be installed adjacently in suites and can be bolted together with centre panels.

Tool shelves are supplied as individual parts for assembly by the customer.

Tool trays and tool holders must ordered separately.

Dimensions: H 1,650 x W 950 x D 175/620 mm

Verschiedene Einzelbausteine
Various individual modules

Artikel / Item	**Farbe** / Colour **RAL 5012 blau** / blue **Best.-Nr.** Order No.	**Farbe** / Colour **RAL 6011 grün** / green **Best.-Nr.** Order No.
Seitenwand links / Side panel, left /	**140.017.001**	**140.017.101**
Mittelwand / Centre panel	**140.017.002**	**140.017.102**
Seitenwand rechts / Side panel, right	**140.017.003**	**140.017.103**
Diagonalkreuz / Diagonal cross brace	**140.017.005**	**140.017.105**
Rückwand / Rear panel	**140.017.006**	**140.017.106**

Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar. / Other colours available at extra charge.

Werkzeugträger – Stahlblech für
Sheet-steel tool trays for



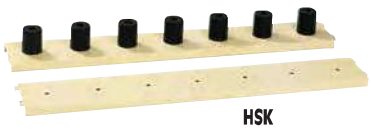
Modular

Kegel Taper	**Best.-Nr.** Order No.
SK/MK/ TR/VDI	**140.022.001**



Mono

SK 30	**140.022.104**
SK 40	**140.022.102**
SK 50	**140.022.103**



HSK

HSK 25	**140.022.701**
HSK 32	**140.022.702**
HSK 40	**140.022.702**
HSK 50	**140.022.703**
HSK 63	**140.022.703**
HSK 80	**140.022.704**
HSK 100	**140.022.704**
HSK 125	**140.022.705**

Anzahl pro Regal / Quantity per shelf : 9 Stück / ea.

Werkzeugaufnahmen / Tool holders



Modular

Kegel Taper	**Best.-Nr.** Order No.	**Anzahl pro Träger** Quantity per tray
SK/MK/ TR/VDI	**140.027.001**	7 Stück / ea.



Mono

SK 30	**140.003.120**	15 Stück / ea.
SK 40	**140.003.121**	15 Stück / ea.
SK 50	**140.003.122**	7 Stück / ea.



HSK

HSK 25	**140.003.601**	15 Stück / ea.
HSK 32	**140.003.602**	15 Stück / ea.
HSK 40	**140.003.603**	15 Stück / ea.
HSK 50	**140.003.604**	15 Stück / ea.
HSK 63	**140.003.605**	15 Stück / ea.
HSK 80	**140.003.606**	7 Stück / ea.
HSK 100	**140.003.607**	7 Stück / ea.
HSK 125	**140.003.608**	6 Stück / ea.

Einsätze für Werkzeugaufnahmen – Modular (extra bestellen, siehe Seite 3)
Inserts for modular tool holders (must be ordered separately, see Page 3)

Zubehör Seite 26 / Accessories Page 26



Werkzeugtransportwagen aus geschweißtem Vierkantrohr mit 4 Werkzeugaufnahmeträgern zum Transportieren und Bereitstellen von Werkzeugen.

Lieferumfang: Gestell, 2 Lenk- und 2 Bockrollen, 1 Feststellvorrichtung
Werkzeugträger, Werkzeugaufnahmen und Ablageschalen sind extra zu bestellen.

Abmessung: H 970 x B 500 x T 705 mm

Tool transport trolley made of welded rectangular tubing with 4 tool tray racks for transporting and storing tools at the workplace.

Scope of delivery: Frame, 2 steering castors and 2 fixed castors, 1 locking device
Tool trays, tool holders and utility trays must be ordered separately.

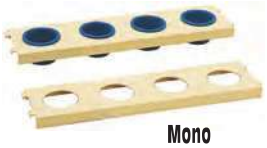
Dimensions: H 970 x W 500 x L 705 mm

Werkzeugwagen leer
Tool trolley, unequipped

Best.-Nr. Order No. .	Farbe Colour
140.003.001	ral 5012 blau / blue
140.003.002	ral 6011 grün / green

Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar. / Other colours available at extra charge.

Werkzeugträger – Stahlblech für
Sheet-steel tool trays for



Mono

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.
SK 30	140.003.110
SK 40	140.003.111
SK 50	140.003.112



HSK

HSK 25	140.022.801
HSK 32	140.022.802
HSK 40	140.022.802
HSK 50	140.022.803
HSK 63	140.022.803
HSK 80	140.022.804
HSK 100	140.022.804

Anzahl pro Wagen / Quantity per trolley : 4 Stück / ea.

Werkzeugaufnahmen / Tool holders



Mono

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.	Anzahl pro Träger Quantity per tray
SK 30	140.003.120	10 Stück / ea.
SK 40	140.003.121	8 Stück / ea.
SK 50	140.003.122	4 Stück / ea.



HSK

HSK 25	140.003.601	8 Stück / ea.
HSK 32	140.003.602	8 Stück / ea.
HSK 40	140.003.603	8 Stück / ea.
HSK 50	140.003.604	8 Stück / ea.
HSK 63	140.003.605	8 Stück / ea.
HSK 80	140.003.606	4 Stück / ea.
HSK 100	140.003.607	4 Stück / ea.
HSK 125	140.003.608	4 Stück / ea.

Ablageschale / Utility tray



Best.-Nr. / Order No.	Anzahl pro Wagen / Quantity per trolley
140.003.030	2 Stück / 2 ea.

H 90 x B 180 x L 240 mm



Werkzeugtransportwagen (in 2 versch. Größen lieferbar) aus geschweißtem Vierkantrohr mit 10 Werkzeugträgern zum Transportieren und Bereitstellen von Werkzeugen.

Lieferumfang: Gestell leer,
2 Lenk- und 2 Bockrollen,
1 Feststellvorrichtung

Werkzeugträger und Werkzeugaufnahmen müssen extra bestellt werden.

Tool transport trolley (available in 2 different sizes), made of welded rectangular tubing with 10 tool trays for transporting and storing tools at the workplace.

Scope of delivery: Frame, unequipped,
2 steering castors and 2 fixed castors,
1 locking device

Tool trays and tool holders must be ordered separately.

Werkzeugtransportwagen leer
Tool transport trolley, unequipped

	AL 5012 blau / blue	RAL 6011 grün / green	L L	B W	H H	Tragkraft Loading capacity
Best.-Nr. Ord.No.	**140.001.001**	**140.001.005**	950	780	1130	800 kg
Best.-Nr. Ord.No.	**140.001.101**	**140.001.105**	700	780	1130	600 kg

Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar. / Other colours available at extra charge.

Werkzeugträger – Stahlblech für
Sheet-steel tool trays for



Modular

Kegel Taper	lang / long / 950 mm Best.-Nr. Order No.	kurz / short / 700 mm Best.-Nr. Order No.
	140.022.001	**140.022.002**



Mono

SK 30	**140.022.104**	SK 30 **140.022.151**
SK 40	**140.022.102**	SK 40 **140.022.152**
SK 50	**140.022.103**	SK 50 **140.022.153**



HSK

HSK 25	**140.022.701**	HSK 25	**140.022.601**
HSK 32	**140.022.702**	HSK 32	**140.022.602**
HSK 40	**140.022.703**	HSK 40	**140.022.603**
HSK 50	**140.022.703**	HSK 50	**140.022.603**
HSK 63	**140.022.703**	HSK 63	**140.022.603**
HSK 80	**140.022.704**	HSK 80	**140.022.604**
HSK 100	**140.022.704**	HSK 100	**140.022.604**
HSK 125	**140.022.705**		

Anzahl pro Wagen / Quantity per trolley :
10 Stück / ea.

Werkzeugaufnahmen / Tool holders



Modular

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.	Anzahl pro Träger Quantity per tray 950 mm	Anzahl pro Träger Quantity per tray 700 mm lang / long
SK/MK/TR/VDI	**140.027.001**	**7**	5 Stück / ea.



Mono

SK 30	**140.003.120**	15	10 Stück / ea.
SK 40	**140.003.121**	15	10 Stück / ea.
SK 50	**140.003.122**	7	5 Stück / ea.



HSK

HSK 25	**140.003.601**	15	10 Stück / ea.
HSK 32	**140.003.602**	15	10 Stück / ea.
HSK 40	**140.003.603**	15	10 Stück / ea.
HSK 50	**140.003.604**	15	10 Stück / ea.
HSK 63	**140.003.605**	15	10 Stück / ea.
HSK 80	**140.003.606**	7	5 Stück / ea.
HSK 100	**140.003.607**	7	5 Stück / ea.
HSK 100	**140.003.608**	6	5 Stück / ea.

Einsätze für Werkzeugaufnahmen – Modular (extra bestellen, siehe Seite 3)
Inserts for modular tool holders (must be ordered separately, see Page 3)

Zubehör Seite 26 / Accessories Page 26



Abmessungen:
H 850 x B 1020 x T 700 mm

Tragkraft: 800 kg.

Lieferumfang:
Gestell leer,
2 Lenk- und 2 Bockrollen,
1 Feststellvorrichtung

Werkzeugträger und Werkzeugaufnahmen müssen extra bestellt werden.

Dimensions:
H 850 x L 1,020 x W 700 mm

Loading capacity: 800 kg.

Scope of delivery:
Frame, unequipped
2 steering castors and 2 fixed castors,
1 locking device

Tool trays and tool holders must be ordered separately.

Werkzeugtransportwagen leer
Tool transport trolley, unequipped

	RAL 5012 blau / blue	RAL 6011 grün / green
Best.-Nr. Order No.	**140.002.001**	**140.002.101**

Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar. / Other colours available at extra charge.

Werkzeugträger – Stahlblech für
Sheet-steel tool trays for



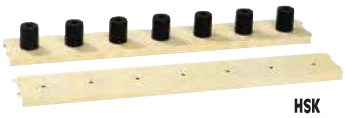
Modular

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.
	140.022.001



Mono

SK 30	**140.022.104**
SK 40	**140.022.102**
SK 50	**140.022.103**



HSK

HSK 25	**140.022.701**
HSK 32	**140.022.702**
HSK 40	**140.022.702**
HSK 50	**140.022.703**
HSK 63	**140.022.703**
HSK 80	**140.022.704**
HSK 100	**140.022.704**
HSK 125	**140.022.705**

Anzahl pro Wagen / Quantity per trolley:
10 Stück / ea.

Werkzeugaufnahmen / Tool holders



Modular

Kegel Taper	Best.-Nr. Order No.	Anzahl pro Träger Quantity per tray
SK/MK/TR/VDI	**140.027.001**	7 Stück / ea.



Mono

SK 30	**140.003.120**	15 Stück / ea.
SK 40	**140.003.121**	15 Stück / ea.
SK 50	**140.003.122**	7 Stück / ea.



HSK

HSK 25	**140.003.601**	15 Stück / ea.
HSK 32	**140.003.602**	15 Stück / ea.
HSK 40	**140.003.603**	15 Stück / ea.
HSK 50	**140.003.604**	15 Stück / ea.
HSK 63	**140.003.605**	15 Stück / ea.
HSK 80	**140.003.606**	7 Stück / ea.
HSK 100	**140.003.607**	7 Stück / ea.
HSK 125	**140.003.608**	6 Stück / ea.

Einsätze für Werkzeugaufnahmen – Modular (extra bestellen, siehe Seite 3)
Inserts for modular tool holders (must be ordered separately, see Page 3)

Zubehör Seite 26 / Accessories Page 26



Tischwerkzeugmagazin mit 10 Werkzeugplätzen, in 2 Reihen unter 25 Grad angeordnet zu je 5 Stück, hellelfenbein RAL 1015, pulverbeschichtet.

Lieferumfang:
Gehäuse leer (L 630 x B 265 x H 260 mm)

Werkzeugaufnahmen sind extra zu bestellen.

Benchtop tool magazine with 10 tool positions, arranged in 2 rows at an angle of 25 degrees, each with 5 ea., powder-coated light-ivory RAL 1015.

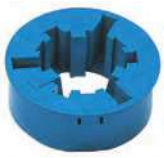
Scope of delivery:
Housing, unequipped (L 630 x W 265 x H 260 mm)

Tool holders must be ordered separately

Tischwerkzeugmagazin
Benchtop tool magazine

Best.-Nr. / Oder No. **140.041.001**

Werkzeugaufnahmen / Tool holders



Modular / Modular

Best.-Nr. / Oder No. / N° de cde. **140.027.001**

10 Stück pro Tischwerkzeugmagazin / 10 ea. per benchtop tool magazine

Einsätze für Werkzeugaufnahmen
Inserts for modular tool holders for



Steilkegel
Steep-angle tapers

Best.-Nr.
Order No.
140.027.010



Morsekegel
Morse tapers

Best.-Nr.
Order No.
140.027.011



Stellhülsen
Adapter sleeves

Best.-Nr.
Order No.
140.027.012



VDI-Halter
VDI holders

Best.-Nr.
Order No.
140.027.013

(pro Werkzeugaufnahme werden 3 Stück Einsätze benötigt /
3 ea. inserts are required per tool holder)



mit 30 / 20 bzw. 10 Werkzeugplätzen unter 25 Grad angeordnet, RAL 1015 hellelfenbein, pulverbeschichtet.

Lieferumfang:
Gehäuse leer (L 630 x B 265 x H 260 mm)

Werkzeugaufnahmen sind extra zu bestellen.

with 30 / 20 or 10 tool positions, arranged at an angle of 25 degrees, powder-coated RAL 1015 light-ivory.

Scope of delivery:
Housing, unequipped (L 630 x W 265 x H 260 mm)

Tool holders must be ordered separately.

Tischwerkzeugmagazin Mono
Benchtop tool magazine

für Steilkegel or steep-angle tapers	SK 30	**Best.-Nr.** / Order No.	**140.041.002**
	SK 40	**Best.-Nr.** / Order No.	**140.041.003**
	SK 50	**Best.-Nr.** / Order No.	**140.041.004**

Tischwerkzeugmagazin HSK
Benchtop tool magazine

für HSK-Kegel for HSK-taper	HSK 25	**Best.-Nr.** / Order No.	**140.041.005**
	HSK 32	**Best.-Nr.** / Order No.	**140.041.006**
	HSK 40	**Best.-Nr.** / Order No.	**140.041.007**
	HSK 50	**Best.-Nr.** / Order No.	**140.041.008**
	HSK 63	**Best.-Nr.** / Order No. .	**140.041.009**
	HSK 80	**Best.-Nr.** / Order No.	**140.041.010**
	HSK 100	**Best.-Nr.** / Order No.	**140.041.011**

Werkzeugaufnahmen / Tool holders

Kegel Taper	**Best.-Nr.** Order No.	Stück pro Tischwerkzeugmagazin ea. per benchtop tool magazine
SK 30	**140.003.120**	20
SK 40	**140.003.121**	20
SK 50	**140.003.122**	10



Mono / Plain

HKS 25	**140.003.601**	30
HKS 32	**140.003.602**	30
HKS 40	**140.003.603**	30
HKS 50	**140.003.604**	20
HKS 63	**140.003.605**	20
HKS 80	**140.003.606**	10
HKS 100	**140.003.607**	10



HSK



Tischwerkzeugregal / Benchtop tool shelf

Tischwerkzeugregal mit 2 Werkzeugträgern aus Stahlblech
und 1 Werkzeugträger aus Hartholz zur sicheren Lagerung von 20 Stück SK 30 bzw. SK 40 Werkzeugen sowie Aufnahmemöglichkeiten im Hartholzträger von Spannzangen, Bohrern, Fräsern usw.

Das Tischwerkzeugregal wird in Einzelteilen zur Selbstmontage geliefert.

Lieferumfang:

Gehäuse RAL 5012 Blau, L 690 x B 400 x H 400 mm, Seitenwand links und rechts, Vorder- und Rückwand, 2 Werkzeugträger aus Stahlblech, kompl. mit Werkzeugaufnahmen – Mono bestückt und 1 Hartholzträger. Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar.

Mit Werkzeugaufnahmen – Mono SK 30 **Best.-Nr. 140.041.100**
Mit Werkzeugaufnahmen – Mono SK 40 **Best.-Nr. 140.041.200**

/ HSK 25 **Best.-Nr. 140.041.601**
/ HSK 32 **Best.-Nr. 140.041.602**
/ HSK 40 **Best.-Nr. 140.041.603**
/ HSK 50 **Best.-Nr. 140.041.604**
/ HSK 63 **Best.-Nr. 140.041.605**
/ HSK 80 **Best.-Nr. 140.041.606**
/ HSK 100 **Best.-Nr. 140.041.607**

Benchtop tool shelf with 2 tool trays made of sheet steel and 1 tool tray made of hardwood, for safe storage of 20 ea. SK 30 or SK 40 tools and storage facilities in the hardwood tray for collet chucks, drill bits and milling cutters etc.

The benchtop tool shelf is supplied as individual parts for assembly by the customer.

Scope of delivery:

Housing RAL 5012 blue, L 690 x W 400 x H 400 mm, left and right side panels, front and rear panels, 2 tool trays made of sheet steel, fully fitted with plain tool holders and 1 hardwood tray. Other colours available at extra charge.

With plain tool holders SK 30 Order No. **140.041.100**
With plain tool holders SK 40 Order No. **140.041.200**

/ HSK 25 Order No. **140.041.601**
/ HSK 32 Order No. **140.041.602**
/ HSK 40 Order No. **140.041.603**
/ HSK 50 Order No. **140.041.604**
/ HSK 63 Order No. **140.041.605**
/ HSK 80 Order No. **140.041.606**
/ HSK 100 Order No. **140.041.607**



Schubladenschränke sind präzise verschweißte Konstruktionen aus hochwertigem Qualitäts-Stahlblech. Individuelle Zusammenstellung der Schränke mit verschiedenen Schubladen sind möglich. Durch versenkte Schubladengriffe besteht keine Verletzungsgefahr. Die Führungsschienen sind einsteckbar und vereinfachen den Umbau oder das Auswechseln von Schubladen. Alle Schubladen sind mit Beschriftungsleisten versehen. Die serienmäßige Ausziehsperre verhindert ein Kippen des Schrankes. Die Schubladenschränke werden durch einen Zentralverschluß mit einem Sicherheitszylinder gesichert.

Drawer cabinets are precision-welded designs made of high-grade quality sheet steel. The cabinet can be assembled individually with different drawers.
No risk of injury thanks to recessed drawer handles. The guide rails are of the plug-in type and simplify conversion or replacement of drawers. All drawers feature labelling strips. The pull-out stop fitted as standard prevents the cabinet tipping over. The drawer cabinets are locked by means of a central lock with security cylinder.

Einfachauszug EA
Part-extension EA

Führung der Schubladen mit vier Präzisions-Stahlkugellagern. Tragfähigkeit bis 100 kg.

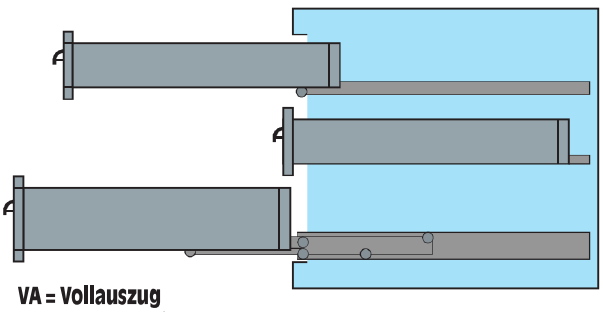
Drawers guided on four precision steel ball bearings. Loading capacity up to 100 kg.

Vollauszug VA
Full-extension VA

Führung der Schubladen in Teleskoprahmen mit sechs Präzisions-Stahlkugellagern und vier Stahl-Stützrollen. Tragfähigkeit bis 200 kg.

Drawers guided in telescopic frames with six precision steel ball bearings and four steel support rollers.
Loading capacity up to 200 kg.

EA = Einfachauszug
EA = part-extension

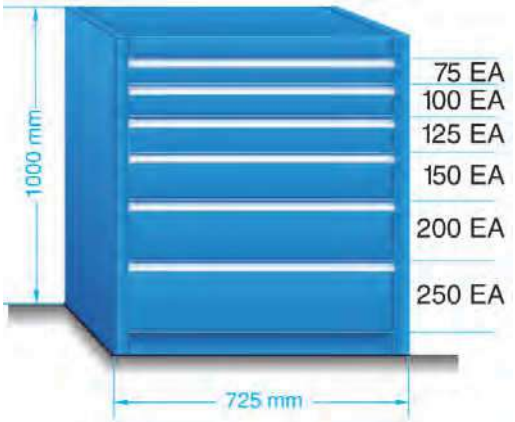


VA = Vollauszug
VA = full-extension

Standardfarben: RAL 5012 blau und RAL 6011 grün. Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar.
Standard colours: RAL 5012 blue and RAL 6011 green. Other colours available at extra charge.

Einteilungsmaterial für Schubladen siehe Seite 22–23.
Drawer compartmentalisation units see Pages 22–23.

B 725 mm x T 750 mm x H 1000 mm / W 725 mm x D 750 mm x H 1000 mm

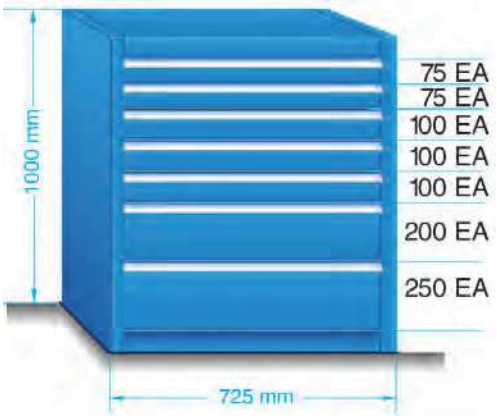


EA = Einfachauszug
EA = part-extension

VA = Vollauszug
VA = full-extension

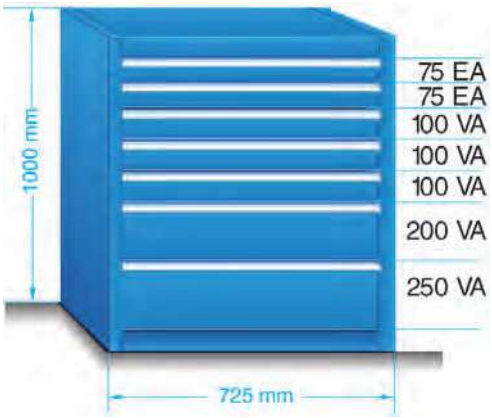
1000 mm hoch, 6 Schubladen / 1000 mm high, 6 drawers

Best.-Nr. / order No. **140.006.010** RAL 5012 blau / blue
Best.-Nr. / order No. **140.006.110** RAL 6011 grün / green



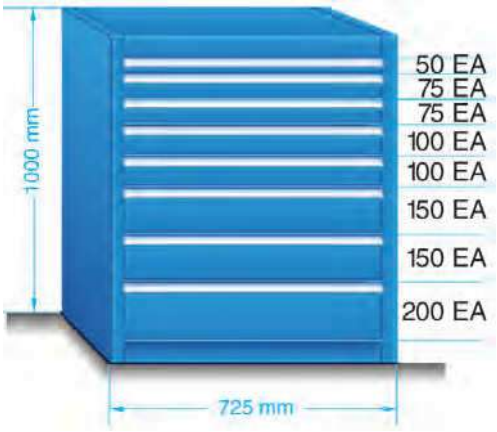
1000 mm hoch, 7 Schubladen / 1000 mm high, 7 drawers

Best.-Nr. / order No. **140.006.011** RAL 5012 blau / blue
Best.-Nr. / order No. **140.006.111** RAL 6011 grün / green



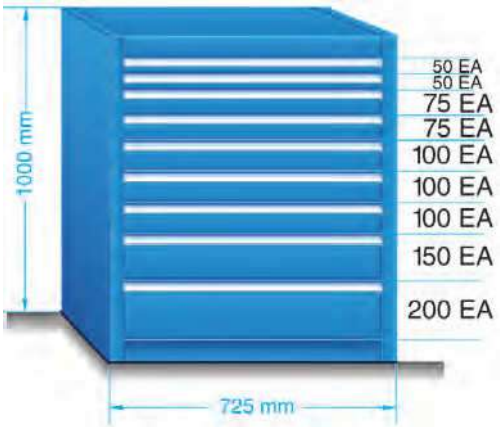
1000 mm hoch, 7 Schubladen / 1000 mm high, 7 drawers

Best.-Nr. / order No. **140.006.012** RAL 5012 blau / blue
Best.-Nr. / order No. **140.006.112** RAL 6011 grün / green



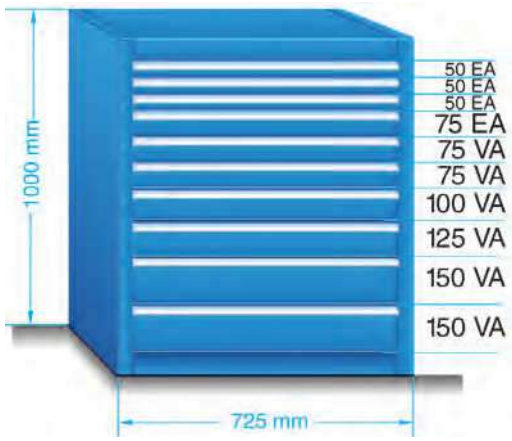
1000 mm hoch, 8 Schubladen / 1000 mm high, 8 drawers

Best.-Nr. / order No. **140.006.013** RAL 5012 blau / blue
Best.-Nr. / order No. **140.006.113** RAL 6011 grün / green



1000 mm hoch, 9 Schubladen / 1000 mm high, 9 drawers

Best.-Nr. / order No. **140.006.014** RAL 5012 blau / blue
Best.-Nr. / order No. **140.006.114** RAL 6011 grün / green

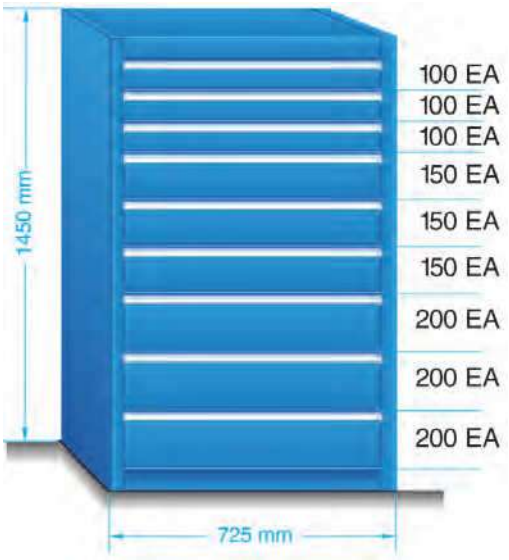


1000 mm hoch, 10 Schubladen / 1000 mm high, 10 drawers

Best.-Nr. / order No. **140.006.015** RAL 5012 blau / blue
Best.-Nr. / order No. **140.006.115** RAL 6011 grün / green

Einteilungsmaterial für Schubladen siehe Seite 22–23.
Drawer compartmentalisation units see Pages 22–23.

B 725 mm x T 750 mm x H 1450 mm / W 725 mm x D 750 mm x H 1450 mm

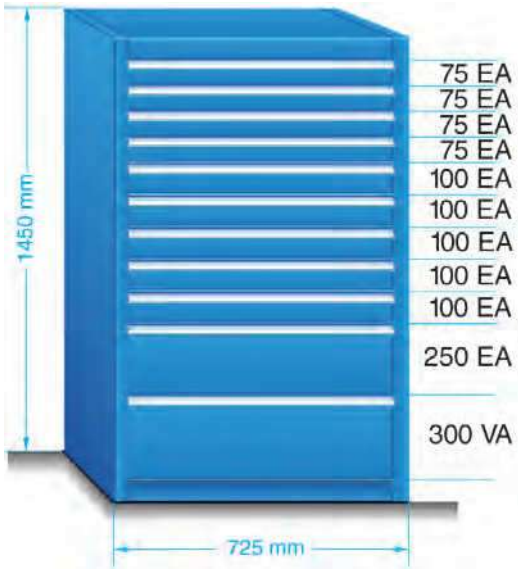


EA = Einfachauszug
EA = part-extension

VA = Vollauszug
VA = full-extension

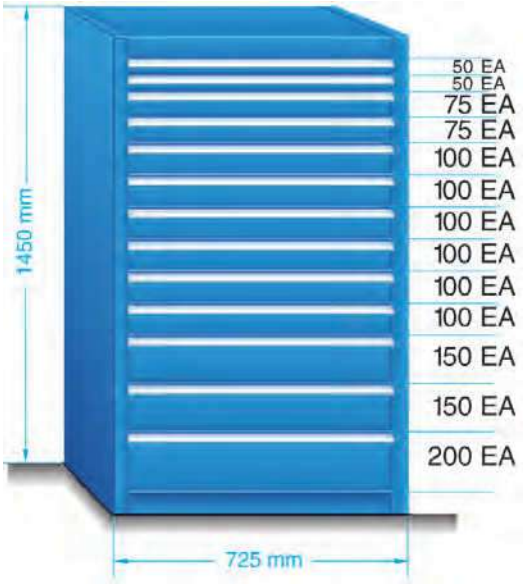
1450 mm hoch, 9 Schubladen / 1450 mm high, 9 drawers

Best.-Nr. / order No. **140.006.020** RAL 5012 blau / blue
Best.-Nr. / order No. **140.006.120** RAL 6011 grün / green



1450 mm hoch, 11 Schubladen / 1450 mm high, 11 drawers

Best.-Nr. / order No. **140.006.021** RAL 5012 blau / blue
Best.-Nr. / order No. **140.006.121** RAL 6011 grün / green



1450 mm hoch, 13 Schubladen / 1450 mm high, 13 drawers

Best.-Nr. / order No. **140.006.022** RAL 5012 blau / blue
Best.-Nr. / order No. **140.006.122** RAL 6011 grün / green



Schubladenschrank-Leergehäuse
Drawer cabinet vacant housing

Bestell-Nr. Order No.	Höhe Height mm	Breite Width mm	Tiefe Depth mm	Einbauhöhe Installation height mm	Farbe Colour
140.006.001	1000	725	750	900	RAL 5012 blau / blue
140.006.002	1450	725	750	1350	RAL 5012 blau / blue
140.006.101	1000	725	750	900	RAL 6011 grün / green
140.006.102	1450	725	750	1350	RAL 6011 grün / green

Hubwagensockel / Lift truck base

100 mm hoch, ermöglicht das Einfahren eines Hubwagens bzw. Gabelstaplers zur einfacheren Handhabung der Schränke.

100 mm high; permits a lift truck or fork-lift truck to move in beneath the cabinets to facilitate handling.

Best.-Nr. / Order No. **140.006.050**

Die präzise und sorgfältig verarbeiteten Leergehäuse aus Qualitätsstahlblech bieten zusammen mit den Schubladen eine Vielzahl von individuellen Variationsmöglichkeiten, die je nach Wunsch zusammengestellt werden können.

Die Leergehäuse haben, wie die kompletten Schubladenschränke, Einzelschubladensperre und Zentralverschluß.

Bei der Schubladenzusammenstellung muß jedoch auf die verfügbare Einbauhöhe der Leergehäuse von 900 mm bzw. 1350 mm geachtet werden.

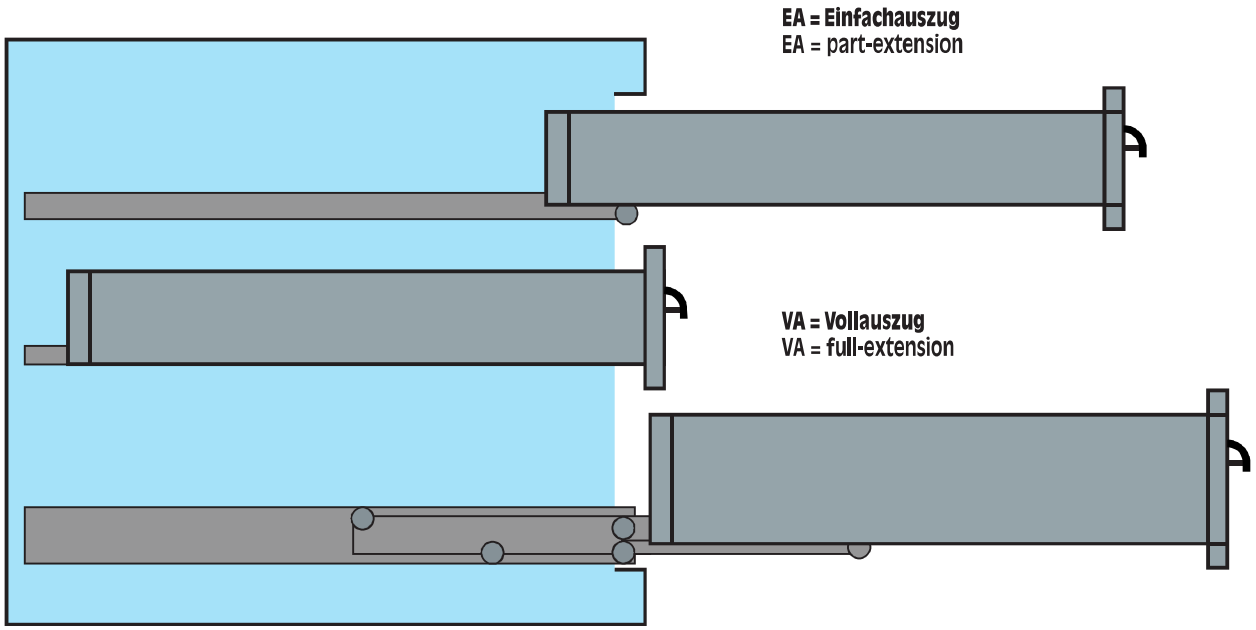
Standardfarben: RAL 5012 blau und RAL 6011 grün.
Weitere Farben gegen Aufpreis lieferbar.

The vacant housings made of quality sheet steel, incorporating precise and careful workmanship, offer, together with the drawers, a wide variety of individual variation options which can be assembled as required.

The vacant housings have individual-drawer locks and central locking as do the complete drawer cabinets.

However, please note the available installation height of the vacant housings of 900 mm or 1,350 mm when assembling the drawers.

Standard colours: RAL 5012 blue and RAL 6011 green.
Other colours available at extra charge.



GEWEFA-Schubladen bilden die Grundlage für die individuelle Zusammenstellung der Schubladenschränke. Bei der Schubladen-Zusammenstellung muß lediglich auf die Einbauhöhe der Schränke geachtet werden.
Zur Befestigung des Einteilungsmaterials befinden sich entsprechende Lochungen und Schlitze in den Schubladen.

Die Schubladen sind aus hochwertigem Stahlblech und werden aus einem Stück gefertigt. Die Schubladenführung erfolgt durch Präzisions-Kugellager, welche ein einwandfreies Laufen selbst bei schwerster Belastung garantieren.

Die serienmäßige Ausziehsperre verhindert ein Kippen des Schrankes.

GEWEFA drawers form the basis for individual assembly of the drawer cabinets. All you need watch out for is the installation height of the cabinets when assembling the drawers. The drawers feature appropriate perforations and slots for mounting the drawer compartmentalisation units.

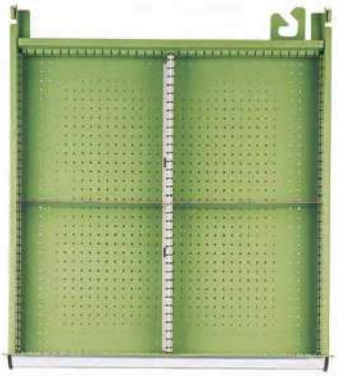
The drawers are made of high-grade sheet steel and are manufactured in one piece. The drawer guide comprises precision ball bearings which guarantee smooth operation even when the drawers are fully loaded.

The pull-out stop fitted as standard prevents the cabinets tipping over.

Schubladen / Drawers

Best.-Nr. Order No. RAL 5012 blau RAL 5012 blue	Best-Nr. Order No. RAL 6011 grün RAL 6011 green	Fronthöhe Front panel height	Auszug Extension	Tragkraft kg Loading capacity kg	ausziehbar in % Extension length in
140.012.500	140.012.600	50	EA	60	88
140.012.501	140.012.601	75	VA	200	100
140.012.511	140.012.611	75	EA	80	88
140.012.502	140.012.602	100	VA	200	100
140.012.512	140.012.612	100	EA	100	88
140.012.503	140.012.603	125	VA	200	100
140.012.513	140.012.613	125	EA	100	88
140.012.504	140.012.604	150	VA	200	100
140.012.514	140.012.614	150	EA	100	88
140.012.505	140.012.605	200	VA	200	100
140.012.515	140.012.615	200	EA	100	88
140.012.506	140.012.606	250	VA	200	100
140.012.516	140.012.616	250	EA	100	88
140.012.507	140.012.607	300	VA	200	100
140.012.517	140.012.617	300	EA	100	88
140.012.508	140.012.608	400	VA	200	100
140.012.518	140.012.618	400	EA	100	88

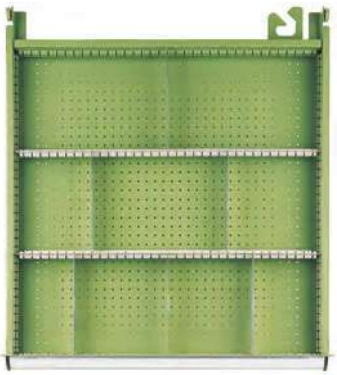
Bei Bestellung bitte auf Schubladenfronthöhe achten
Please note the drawer front panel height when ordering



1 Schlitzwand /
1 slotted panel

2 Trennbleche /
2 slotted panels

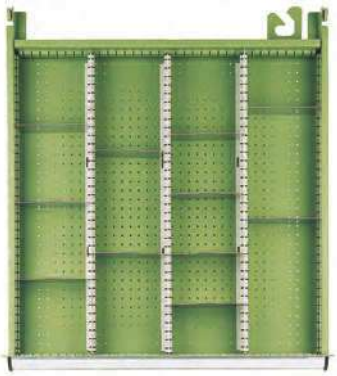
	Best.-Nr. Order No.
FH/HF 50	140.012.200
FH/HF 75	140.012.201
FH/HF 100	140.012.202
FH/HF 125	140.012.203
FH/HF 150	140.012.204
FH/HF 175	140.012.205
FH/HF 200	140.012.206
FH/HF 250	140.012.207
FH/HF 300	140.012.208
FH/HF 400	140.012.209



2 Schlitzwände /
2 slotted panels

6 Trennbleche /
6 slotted panels

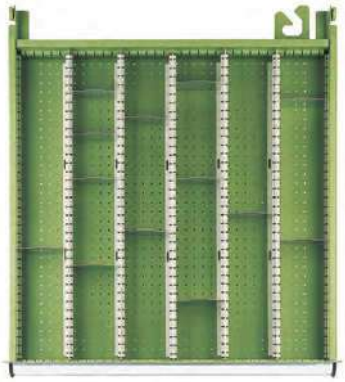
	Best.-Nr. Order No.
FH/HF 50	140.012.210
FH/HF 75	140.012.211
FH/HF 100	140.012.212
FH/HF 125	140.012.213
FH/HF 150	140.012.214
FH/HF 175	140.012.215
FH/HF 200	140.012.216
FH/HF 250	140.012.217
FH/HF 300	140.012.218
FH/HF 400	140.012.219



3 Schlitzwände /
3 slotted panels

11 Trennbleche /
11 slotted panels

	Best.-Nr. Order No.
FH/HF 50	140.012.220
FH/HF 75	140.012.221
FH/HF 100	140.012.222
FH/HF 125	140.012.223
FH/HF 150	140.012.224
FH/HF 175	140.012.225
FH/HF 200	140.012.226
FH/HF 250	140.012.227
FH/HF 300	140.012.228
FH/HF 400	140.012.229

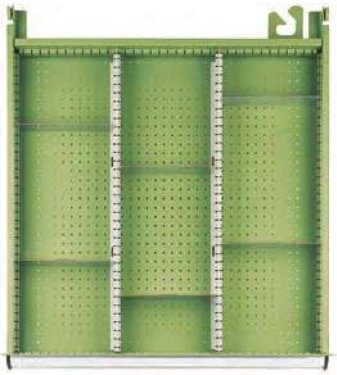


5 Schlitzwände /
5 slotted panels

13 Trennbleche /
13 slotted panels

	Best.-Nr. Order No.
FH/HF 50	140.012.230
FH/HF 75	140.012.231
FH/HF 100	140.012.232
FH/HF 125	140.012.233
FH/HF 150	140.012.234
FH/HF 175	140.012.235
FH/HF 200	140.012.236
FH/HF 250	140.012.237
FH/HF 300	140.012.238
FH/HF 400	140.012.239

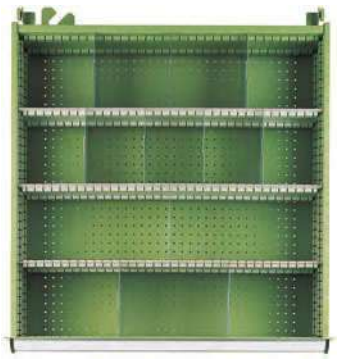
FH = Fronthöhe /
FH = front panel height



2 Schlitzwände /
2 slotted panels

6 Trennbleche /
6 slotted panels

	Best.-Nr. Order No.
FH/HF 50	140.012.240
FH/HF 75	140.012.241
FH/HF 100	140.012.242
FH/HF 125	140.012.243
FH/HF 150	140.012.244
FH/HF 175	140.012.245
FH/HF 200	140.012.246
FH/HF 250	140.012.247
FH/HF 300	140.012.248
FH/HF 400	140.012.249

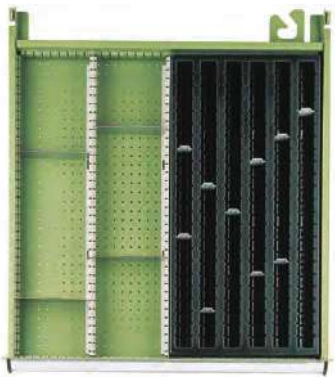


3 Schlitzwände /
3 slotted panels

10 Trennbleche /
10 slotted panels

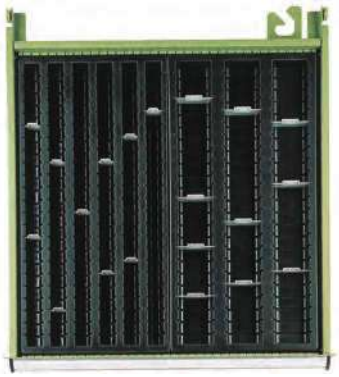
	Best.-Nr. Order No.
FH/HF 50	140.012.250
FH/HF 75	140.012.251
FH/HF 100	140.012.252
FH/HF 125	140.012.253
FH/HF 150	140.012.254
FH/HF 175	140.012.255
FH/HF 200	140.012.256
FH/HF 250	140.012.257
FH/HF 300	140.012.258
FH/HF 400	140.012.259

Bei Bestellung bitte auf Schubladenfronthöhe achten
Please note the drawer front panel height when ordering



1 Muldeneinsatz	30 mm
10 Steckwände	30 mm
2 Schlitzwände	Gr. 500
4 Trennbleche	Gr. 500/4
Best.-Nr.	**140.012.260**

1 oddments tray insert	30 mm
10 insert-type panels	30 mm
2 slotted panels	Size 500
4 separator panels	Size 500/4
Order No.	**140.012.260**



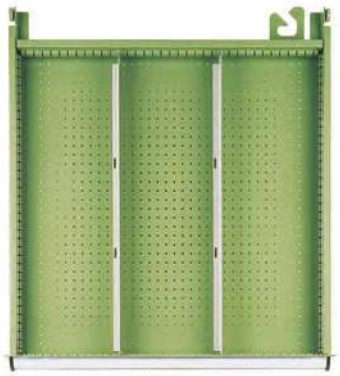
1 Muldeneinsatz	30 mm
1 dto.	70 mm
10 Steckwände	30 mm
10 dto.	70 mm
Best.-Nr.	**140.012.261**

1 oddments tray insert	30 mm
1 ditto.	70 mm
10 insert-type panels	30 mm
10 ditto.	70 mm
Order No.	**140.012.261**



5 Fräserhalter	12,5
3 dto.	15,5
2 dto.	21,5
1 dto.	31,5
Best.-Nr.	**140.012.262**

5 milling cutter holders	12.5
3 ditto.	15.5
2 ditto.	21.5
1 ditto.	31.5
Order No.	**140.012.262**



2 Trennwände /
2 separator panels

	Best.-Nr. Order No.
FH/HF 50	**140.012.270**
FH/HF 75	**140.012.271**
FH/HF 100	**140.012.272**
FH/HF 125	**140.012.273**
FH/HF 150	**140.012.274**
FH/HF 175	**140.012.275**
FH/HF 200	**140.012.276**
FH/HF 250	**140.012.277**
FH/HF 300	**140.012.278**
FH/HF 400	**140.012.279**

FH = Fronthöhe /
FH = front panel height

Schaumgummi-Einlage
Foam-rubber liner



Best.-Nr. / Order No. **140.012.140**
(H 10 x B 600 x T 600 mm) / (H 10 x W 600 x D 600 mm)

Hängeregistratur-Kassette
Hanging file insert



Best.-Nr. / Order No **140.012.155**
(H 243 x B 330 x T 596 mm) / (H 243 x W 330 x D 596 mm)

Schubladeneinsatz für Standard-Schubladen ab 300 mm Fronthöhe
Drawer insert for standard drawers with front panel height upwards of 300 mm



Modular

mit Werkzeugaufnahmen – Modular für 20 Werkzeuge /
with modular tool holders for 20 tools

Best.-Nr. / Order No.

Die Werkzeugaufnahmen müssen extra bestellt werden, siehe Seite 3.
The tool holders must be ordered separately, see Page 3.

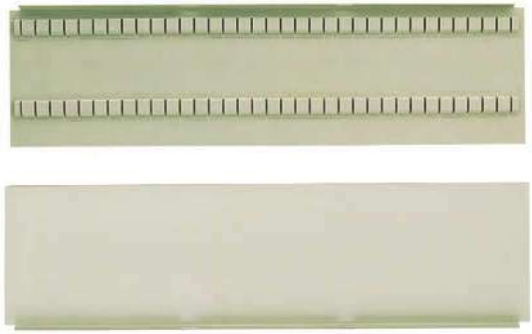


Mono / HSK

mit Werkzeugaufnahmen – Mono / HSK für 20 , 49 bzw. 64 Werkzeuge /
with plain / HSK tool holders for 20, 49 or 64 tools

Best.-Nr. / Order No.	Kegel / Tapers	Anzahl / Quantity
140.013.002	SK 30	49
140.013.003	SK 40	49
140.013.004	SK 50	20
140.013.005	HSK 25	64
140.013.006	HSK 32	64
140.013.007	HSK 40	49
140.013.008	HSK 50	49
140.013.009	HSK 63	49
140.013.010	HSK 80	20
140.013.011	HSK 100	20

Schlitz- und Trennwände (Länge 608 mm), aus Stahlblech, für Längs- und Querteilung der Schubladen
Slotted panels and separator panels (length 608 mm), made of sheet steel, for dividing the drawers longitudinally and crosswise



für Fronthöhe for front panel height FH mm	Schlitzwände Slotted panels **Best.-Nr.** Order No.	Trennwände Separator panels **Best.-Nr.** Order No.
50	**140.012.020**	**140.012.070**
75	**140.012.021**	**140.012.071**
100 + 125	**140.012.022**	**140.012.072**
150	**140.012.023**	**140.012.073**
200	**140.012.024**	**140.012.074**
250	**140.012.025**	**140.012.075**
300 + 400	**140.012.026**	**140.012.076**

Trennbleche aus Aluminium mit Beschriftungsleiste zur individuellen Einteilung der Schubladen
Separator plates made of aluminium with labelling strip for individual subdivision of the drawers



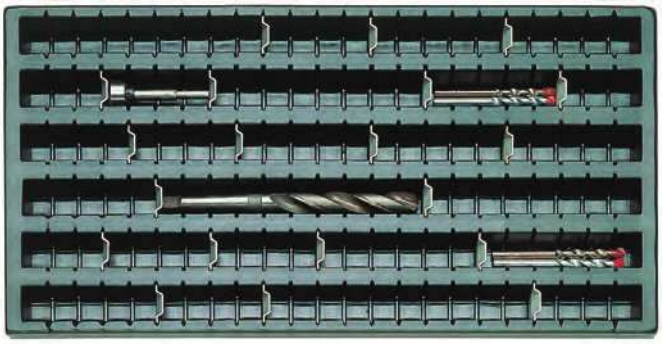
für Fronthöhe for front panel height	Länge 98 mm Length **Best.-Nr.**/Order No.	Länge 149 mm Length **Best.-Nr.**/Order No.	Länge 200 mm Length **Best.-Nr.**/Order No.	Länge 301 mm Length **Best.-Nr.**/Order No.
50	**140.012.030**	**140.012.040**	**140.012.050**	**140.012.060**
75	**140.012.031**	**140.012.041**	**140.012.051**	**140.012.061**
100 + 125	**140.012.032**	**140.012.042**	**140.012.052**	**140.012.062**
150	**140.012.033**	**140.012.043**	**140.012.053**	**140.012.063**
200	**140.012.034**	**140.012.044**	**140.012.054**	**140.012.064**
250	**140.012.035**	**140.012.045**	**140.012.055**	**140.012.065**
300 + 400	**140.012.036**	**140.012.046**	**140.012.056**	**140.012.066**

Einsatzkästen aus schlagfestem Kunststoff
Insert boxes made of impact-resistant plastic



Best.-Nr. Order No.	Höhe Height mm	Breite Width mm	Länge Depth mm
140.012.080	44	54	54
140.012.081	44	108	54
140.012.082	44	108	108
140.012.083	44	162	108
140.012.084	62	54	54
140.012.085	62	108	108

Kunststoff-Muldeneinsätze, schwarz
Plastic oddments tray inserts, black

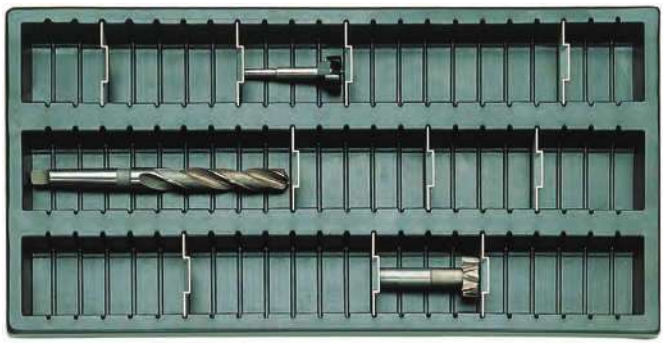


Muldenbreite 30 mm
Format 600 x 300 mm
Fachreihen 6
Steckwand 30 mm

Oddments tray width 30 mm
Size 600 x 300 mm
Compartment rows 6
Insert-type panel 30 mm

Best.-Nr.
Order No.

140.012.090



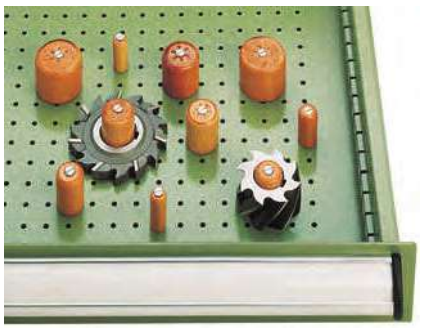
Muldenbreite 70 mm
Format 600 x 300 mm
Fachreihen 3
Steckwand 70 mm

Oddments tray width 70 mm
Size 600 x 300 mm
Compartment rows 3
Insert-type panel 70 mm

Best.-Nr.
Order No.

140.012.091

Fräserhalter 26 mm hoch / Milling cutter holder 26 mm high



Die Fräserhalter werden in den gelochten Schubladenboden geschraubt.
The milling cutters are screwed into the perforated drawer base.

Best.-Nr. Order No.	**Ø mm** Ø mm	**Werkzeugbohrungen Ø mm** Tool bore Ø mm
140.012.130	12,2	13
140.012.131	15,5	16
140.012.132	21,5	22
140.012.133	26,5	27
140.012.134	31,2	32
140.012.135	39,5	40
140.012.136	49,5	50

Zubehör / Accessories :

Ablage einhängbar / Shelf, insert-type



für Werkzeugschränke und Regale / for tool cabinets and shelfs

Best.-Nr. / Order No.

140.001.021 – 700 mm lang / long
140.001.020 – 950 mm lang / long

Farbe / Colour

RAL 1015 hellelfenbein / light-ivory

Werkzeugträger – Hartholz / Hardwood tool tray



für Werkzeugschränke und Regale / for tool cabinets and shelfs

Best.-Nr. / Order No.

140.022.111 – 700 mm lang / long
140.022.011 – 950 mm lang / long

Zeichnungstasche / Drawing pouch



für Werkzeugtransportwagen / for tool transport trolley

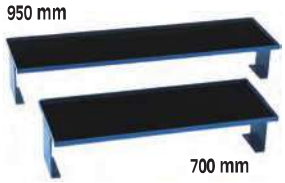
Best.-Nr. / Order No.

140.001.030

Farbe / Colour

RAL 1015 hellelfenbein / light-ivory

Ablage aufschraubbar / Shelf, screw-on



	RAL 5012 blau / blue Lang / long **950 mm**	**RAL 6011 grün** / green Lang / long **950 mm**
Best.-Nr. Order No.	**140.001.010**	**140.001.110**

	RAL 5012 blau / blue Kurz / short **700 mm**	**RAL 6011 grün** / green Kurz / short **700 mm**
Best.-Nr. Order No.	**140.001.011**	**140.001.111**

Modell 1000 / Model 1000



Ausstattung: 1 Schubladenschrank mit Zentralschloß, Höhe 800 mm

Schubladen:

Fronthöhe	Anzahl
60 mm	1
90 mm	2
120 mm	1
180 mm	2

Werkbank komplett (B 1500 x T 700 x H 845 mm)

	RAL 5012 Blau	RAL 6011 Grün
Best.-Nr.	**140.005.001**	**140.005.101**

Features:
1 drawer cabinet with central lock, height 800 mm

Drawers:

Front panel height	Quantity
60 mm	1
90 mm	2
120 mm	1
180 mm	2

Workbench, complete
(W 1,500 x D 700 x H 845 mm)

	RAL 5012 blue	RAL 6011 green
Order No.	**140.005.001**	**140.005.101**

Modell 2000 / Model 2000



Ausstattung:
1 Schrank mit Tür und Zentralverschluß, Höhe 800 mm
1 verstellbarer Fachboden
2 Schubladen mit Zentralverschluß

Werkbank komplett (B 1500 x T 700 x H 845 mm)

	RAL 5012 Blau
Best.-Nr.	**140.005.002**

	RAL 6011 Grün
Best.-Nr.	**140.005.102**

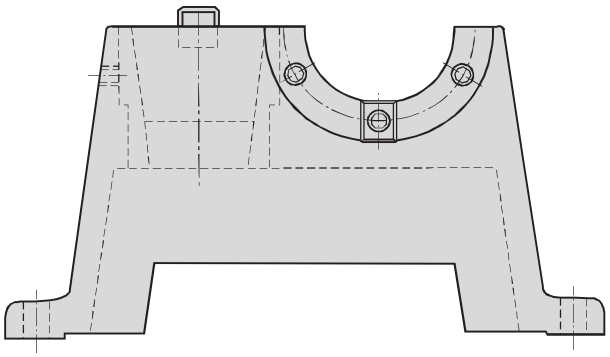
Features:
1 cabinet with door and central lock, height 800 mm
1 adjustable shelf
2 drawers with central locks

Workbench, complete (W 1,500 x D 700 x H 845 mm)

	RAL 5012 blue
Order No.	**140.005.002**

	RAL 6011 green
Order No.	**140.005.102**

SK



Verwendung:
Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen auf Steilkegelschäften. Montieren von Anzugsbolzen und Kodierringen an NC-Aufnahmen.

Werkstoff:
Gehäuse aus Leichtmetall, Flanschaufnahme, Kegelbuchse und Mitnehmerstein aus vergütetem Spezialstahl.

Ausführung:
Eine vertikale Kegelbuchse für Montage an der Werkzeugseite, eine horizontale Flanschaufnahme für Montage von der Kegelseite.

Zubehör:
1 Flanschaufnahme für den gewünschten Kegel,
1 Kegelbuchse und 1 Mitnehmerstein

Application:
For mounting and detaching cutting tools on steep-angle taper shanks. Mounting retention knobs and coding rings on NC fixtures.

Material:
Housing made of light alloy, flange adapter, taper bush and driver block made of quenched and tempered special steel.

Design:
1 vertical taper bush for mounting at the side of the tool and
1 horizontal flange adapter for mounting from the taper side.

Accessories:
One flange adapter for the required taper, one taper bush and one driver block

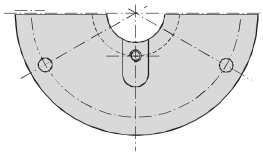
Montagevorrichtung / Mounting block

Best.-Nr. Order No.	Kegel Taper
11.021.001	SK 30 – DIN 2080
11.021.002	SK 40 – DIN 2080
11.021.003	SK 45 – DIN 2080
11.021.004	SK 50 – DIN 2080
11.021.020	SK 30 – DIN 69871 Teil 1 u. ANSI / Part 1 and ANSI
11.021.005	SK 40 – DIN 69871 Teil 1 u. ANSI / Part 1 and ANSI
11.021.006	SK 45 – DIN 69871 Teil 1 u. ANSI / Part 1 and ANSI
11.021.007	SK 50 – DIN 69871 Teil 1 u. ANSI / Part 1 and ANSI
11.021.008	SK 50 – DIN 69871 Teil 2 / Part 2
11.021.009	SK 40 – MAS BT
11.021.010	SK 45 – MAS BT
11.021.011	SK 50 – MAS BT

Zubehör / Accessories:

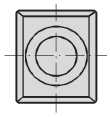
Aufnahmeflansch für Montagevorrichtung
Adapter flange for mounting block

Best.-Nr. Order No.	Kegel Taper
11.021.120	SK 30
11.021.105	SK 40
11.021.106	SK 45
11.021.107	SK 50



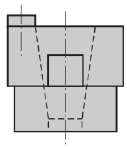
Mitnehmerstein für Flansch
Driver block for flange

Best.-Nr. Oder No.	Kegel Taper
04.016.001	SK 30
04.016.002	SK 40
04.016.102	SK 45
04.016.005	SK 50



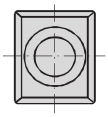
Kegelbuchsen / Taper bushes

Best.-Nr. Order No.	Kegel Taper
11.021.301	SK 30
11.021.302	SK 40
11.021.303	SK 45
11.021.304	SK 50

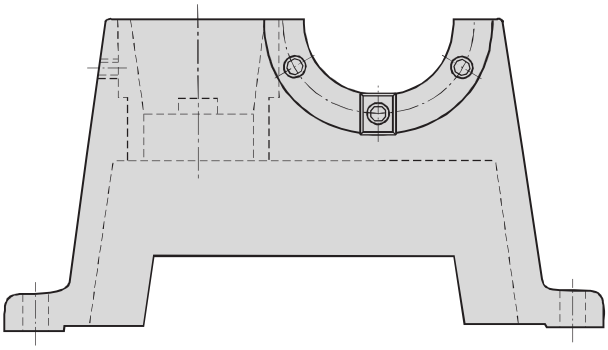


Mitnehmerstein für Kegelbuchse / Driver block for taper bush

Best.-Nr. Order No.	Kegel Taper
04.016.001	SK 30
04.016.002	SK 40
04.016.006	SK 45
04.016.003	SK 50



HSK



Verwendung:
Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen auf Steilkegelschäften. Montieren von Anzugsbolzen und Kodierringen an NC-Aufnahmen.

Werkstoff:
Gehäuse aus Leichtmetall, Flanschaufnahme, Kegelbuchse und Mitnehmerstein aus vergütetem Spezialstahl.

Ausführung:
Eine vertikale Kegelbuchse für Montage an der Werkzeugseite, eine horizontale Flanschaufnahme für Montage von der Kegelseite.

Zubehör:
1 Flanschaufnahme für den gewünschten Kegel,
1 Kegelbuchse und 1 Mitnehmerstein

Application:
For mounting and detaching cutting tools on steep-angle taper shanks. Mounting retention knobs and coding rings on NC fixtures.

Material:
Housing made of light alloy, flange adapter, taper bush and driver block made of quenched and tempered special steel.

Design:
1 vertical taper bush for mounting at the side of the tool and
1 horizontal flange adapter for mounting from the taper side.

Accessories:
One flange adapter for the required taper, one taper bush and one driver block

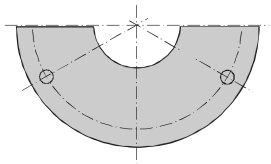
Montagevorrichtung / Mounting block

Best.-Nr. Order No.	Kegel Taper
90.11.022.000	HKS 32
91.11.022.001	HKS 40
92.11.022.002	HKS 50
93.11.022.003	HKS 63
94.11.022.004	HKS 80
95.11.022.005	HKS 100

Zubehör / Accessories:

Aufnahmeflansch für Montagevorrichtung
Adapter flange for mounting block

Best.-Nr. Order No.	Kegel Taper
150.11.022.100	HSK 32
151.11.022.101	HSK 40
152.11.022.102	HSK 50
153.11.022.103	HSK 63
154.11.022.104	HSK 80
155.11.022.105	HSK 100



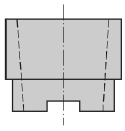
Mitnehmerstein für Flansch
Driver block for flange /

Best.-Nr. Oder No.	Kegel Taper
90.11.022.400	HSK 32
91.11.022.401	HSK 40
92.11.022.402	HSK 50
93.11.022.403	HSK 63
94.11.022.404	HSK 80
95.11.022.405	HSK 100



Kegelbuchsen / Taper bushes

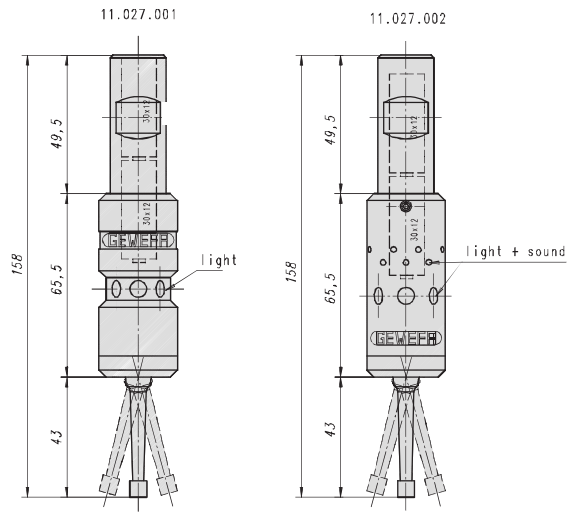
Best.-Nr. Order No.	Kegel Taper
90.11.022.300	HSK 32
91.11.022.301	HSK 40
92.11.022.302	HSK 50
93.11.022.303	HSK 63
94.11.022.304	HSK 80
95.11.022.305	HSK 100



Mitnehmerplatte / Tap

Best.-Nr. Order No.	Kegel Taper
90.11.022.200	HSK 32
91.11.022.201	HSK 40
92.11.022.202	HSK 50
93.11.022.203	HSK 63
94.11.022.204	HSK 80
95.11.022.205	HSK 100





3 D-Kantentaster elektronisch

Verwendung: Zum Messen in 3 Richtungen.

Funktionsbeschreibung: Sobald der Meßfühler das Werkstück berührt, leuchtet die rote LED-Anzeige auf. Für das Meßergebnis muß der Radius des Meßfühlers (= 3 mm) beachtet werden.

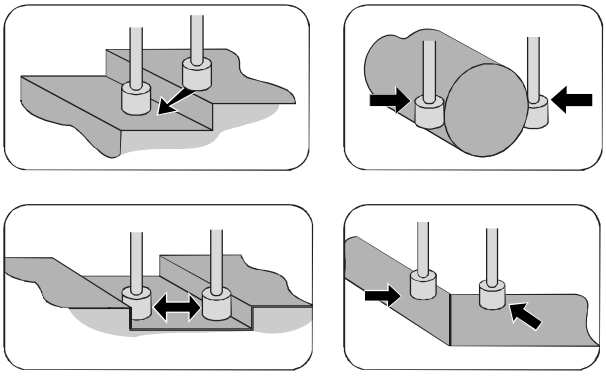
3 D-Edge sensor electronical

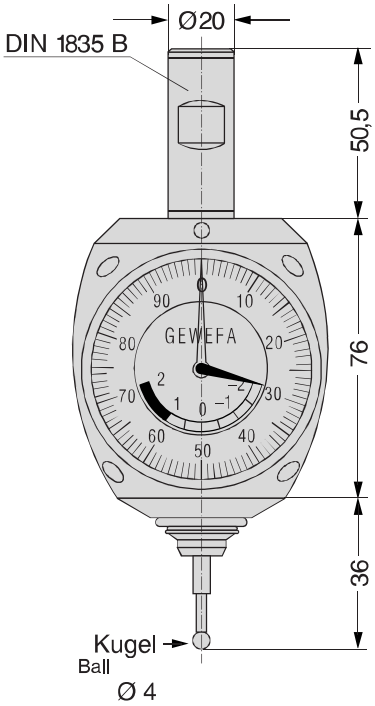
Application: For measurement in three directions.

How the unit works: As soon as the sensor probe touches the workpiece a red LED lights on the body of the unit. Due allowance must be made for the diameter of the probe (= 3 mm) when considering measurements.

Bestell-Nr. / Code No. 11.027.001

Anwendungsbeispiele, Example of use.





3 D-Kantentaster mechanisch

Verwendung: Zum Werkstück-Nullpunkt suchen und setzten in 3 Achsen x, y, und z.

Funktionsbeschreibung: Mit dem Kantentaster, die als Nullpunkt vorgesehene Werkstückkante in x- oder y-Richtung anfahren, bis beide Zeiger der Meßuhr auf Null stehen, dann ist die Antastkante gleich der Spindelachse. In z-Richtung direkte Wegmessung.

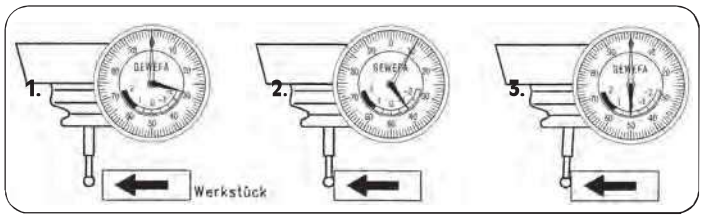
3 D-Edge Sensor mechanical

Application: Search for the neutral point and raise in 3-axis, x, y and z.

How the unit works: Raise the tool edge assigned as neutral point in x- or y-way with the edge sensor until both pointers of the dial gage are at zero. At that moment the key-edge is equal to the spindle-axis. In z-way direct way-measurement.

Bestell-Nr. / Code No. 11.027.300

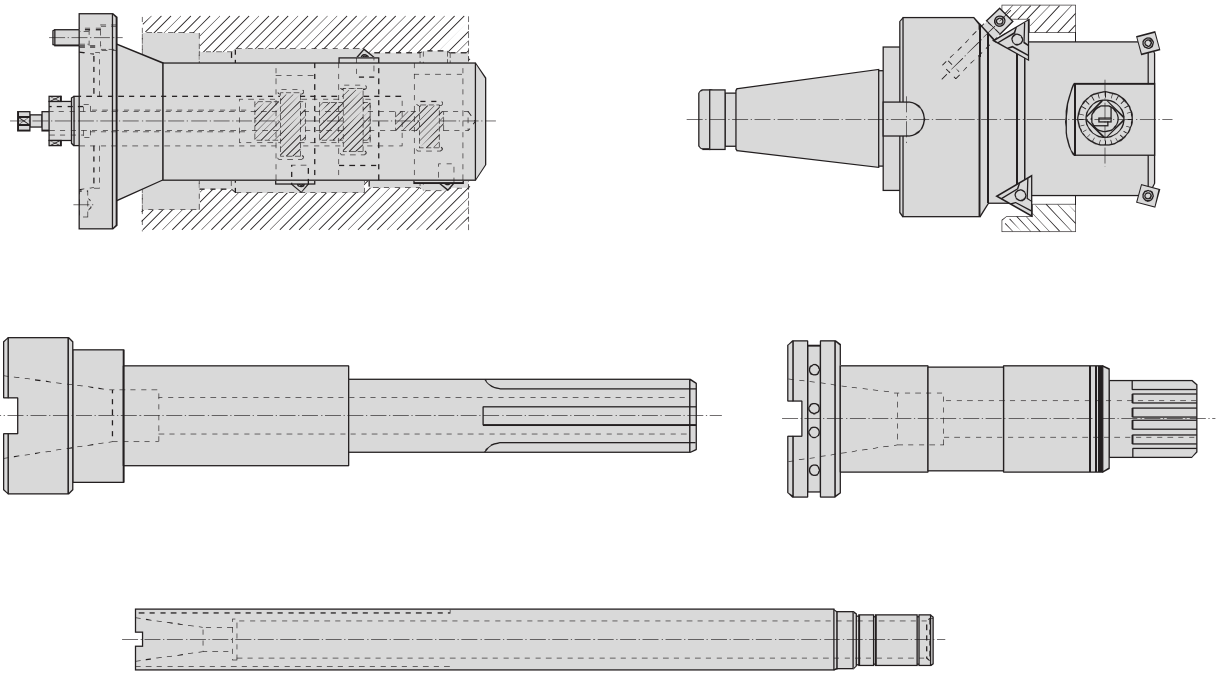
Anwendungsbeispiele, Example of use.



1. – **Anfahren in Richtung Werkstückkante**
– Search for the neutral point

2. – **Nach Berührung der Kante bewegen sich die Zeiger**
– As soon as you touch the neutral point the pointers will deflect.

3. – **Wenn kleiner und großer Zeiger auf „Null" stehen, ist Spindelachse gleich Antastkante. Steuerung wird genullt.**
– The key-edge is equal to the spindle axis if both pointers are at zero.



DEUTSCH

Wir fertigen Sonderwerkzeuge auf Kundenwunsch nach Eigen- oder Fremdkonstruktionen. Hierbei handelt es sich nicht nur um Werkzeuge in Anlehnung unserer katalogisierten Listenwerkzeuge, sondern auch um Ausdrehwerkzeuge und Bohrstangen mit festen Plattensitzen, sowie steuerbaren Schneideneinsätzen mit oder ohne innerer Kühlmittelzuführung.

Maschinenhauptspindeln und Pinolen für Bearbeitungszentren, Sondermaschinen, Drehmaschinen, Bohr- und Fräswerke, sowie komplette Spindelsysteme gehören seit Jahrzehnten zu unserem leistungsfähigen Fabrikationsprogramm.

Nehmen Sie unsere langjährige Erfahrung in Anspruch. Unsere Spezialisten und Fachberater stehen für Ihre Problemlösungen für Sie zur Verfügung.

ENGLISH

We produce special tools according to customer requirements, on the basis of our own or external designs. The offered range includes not only tools produced on the basis of our catalogue-listed products, but also boring tools and boring bars with firmly fitted cutting tips and controllable carbide insert with or without coolant feed.

Work spindles and spindle sleeves for machining centres, special machines, lathes, boring and milling tools, as well as complete spindle systems have formed an integral part of our high-performance production range over decades.

You too can benefit from our many years of experience. Our specialists and consultants will be pleased to help you find a solution to your tooling problems.

GEWEFA
Fertigungs - Programm

DIN 69893 HSK

DIN 69871 SK

DIN 2080 SK

MAS-BT

Hydrodehn-Spannfutter
Dehndorne

Schrumpffutter

Kurzbohrfutter

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Synchrofutter

Werkzeugsysteme

Spindeln/Sonderwerkzeuge

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -

GLT-LAGER- UND TRANSPORTSYSTEM

GEWEFA® DEUTSCHLAND

Josef C. Pfister GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef - Mayer Str. 50, D-72393 Burladingen
Tel. 0 74 75/8 93-0 • Fax 0 74 75/8 93-90
E-mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD. ENGLAND

Edinburgh Way,
Leafield Industrial Estate,
Corsham, Wiltshire SN 13 9XZ, England
Tel. 0 12 25 81 16 66
Fax 0 12 25 81 13 88
E-mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

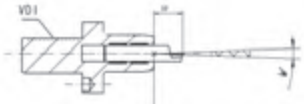
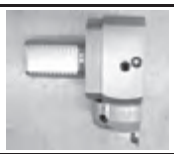
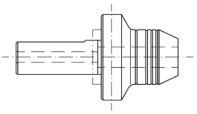
GEWEFA®
- SPANNWERKZEUGE -

Hydrodehn zum Drehen



Hydro-Dehnspannfutter zum Drehen

Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiérs

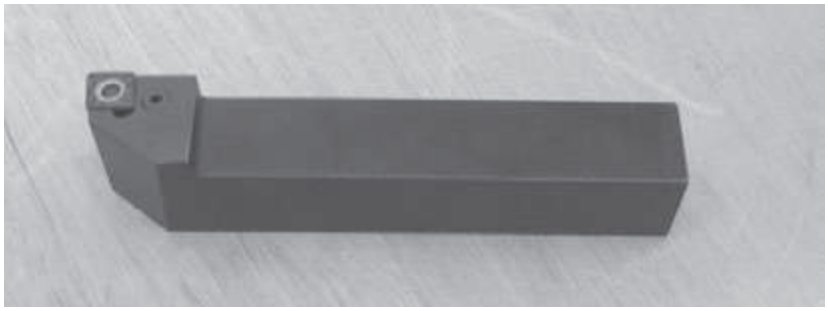
DEUTSCH	Seite / Page	
Spanntechnik - Hydrodehn allgemein	4	
Vibrationsgedämpfte Drehstahlhalter	5	
Außenbearbeitung		
VDI Hydrodehn zum Außendrehen	6 - 7	
Innenbearbeitung		
VDI Hydro-Dehnspannfutter, RadAx®	8 - 9	
System Gildemeister	10	
System Mori Seki	11	
HYDROPIN® - mit Querstift	12 - 13	
Easy Fix - mit Kugeldruckstück	14 - 15	
Hydrobüchsen - modulares System, für angetriebene Werkzeuge	16 - 19	
Hydrospindeln - für angetriebene Werkzeuge	20	
Reduzierstücke	21 - 22	
Hartdrehen - Anwendungsbeispiele	23 - 24	
Hartdrehen - Anwendungsbericht	25	

Der Schlüssel zu einer neuen Spanntechnik

Vom Vierkant ☐ zum Zylindeschaft Ø

Nachteile vom Vierkant ☐

25-50% Flächenpressung
langer Hebelweg
keine Dämpfung, Schraubenklemmung



Vorteile vom Zylinderschaft Ø

100% Flächenpressung
kurzer Hebelweg
aktive Dämpfung durch
hydromechanische Spannung

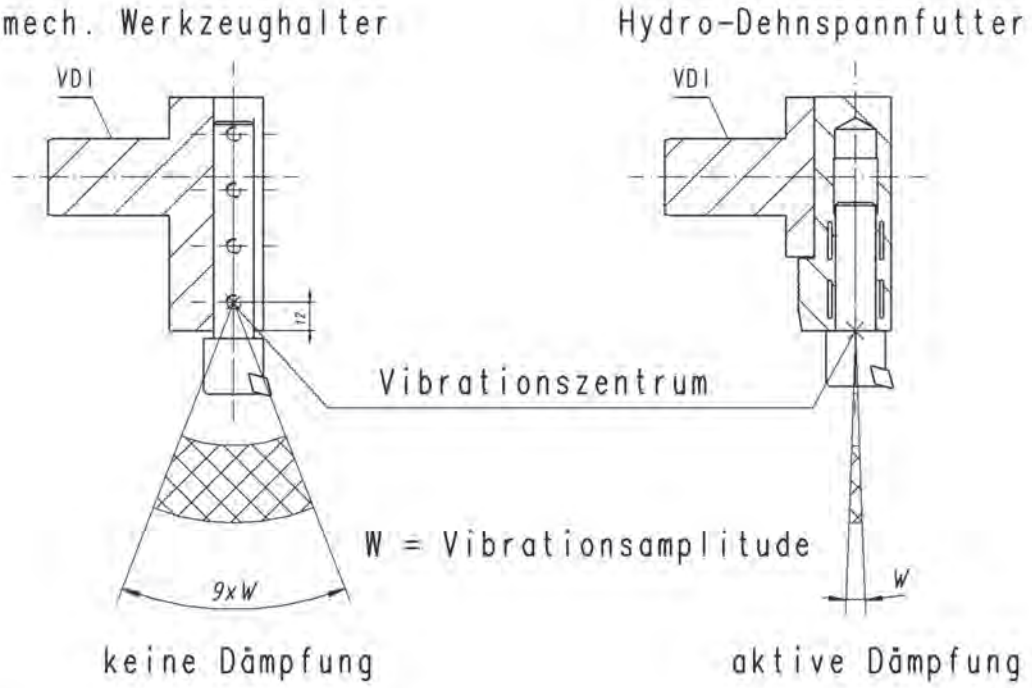


Ergebnis: Zylinderschaft Ø im Hydro-Dehnspannfutter spannbar, dadurch 50-100% Standzeiterhöhung beim Schruppen.

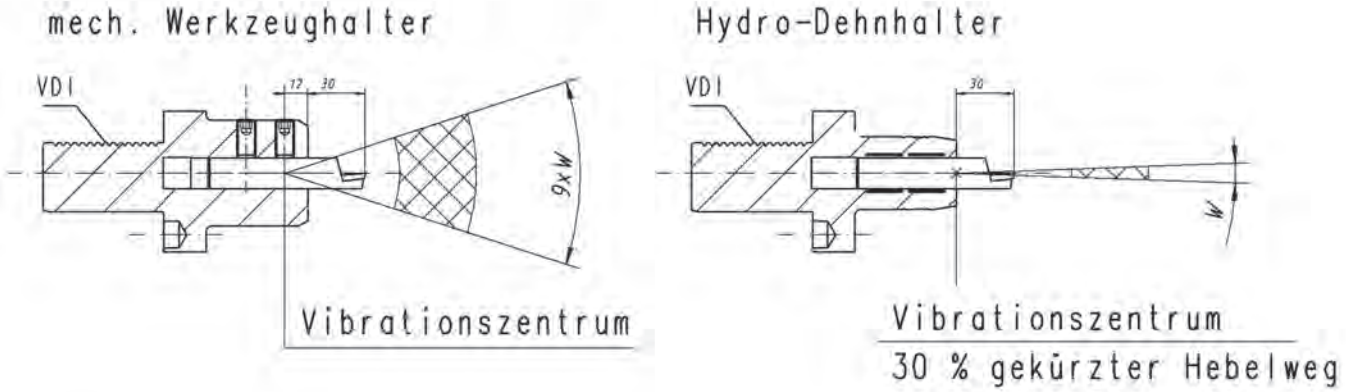
Vibrationsgedämpfte Drehhalter für die Außen- und Innenbearbeitung

Vergleich: mech. Werkzeughalter – VDI-Hydro-Dehnhalter

1. Aussenbearbeitung:



2. Innenbearbeitung:

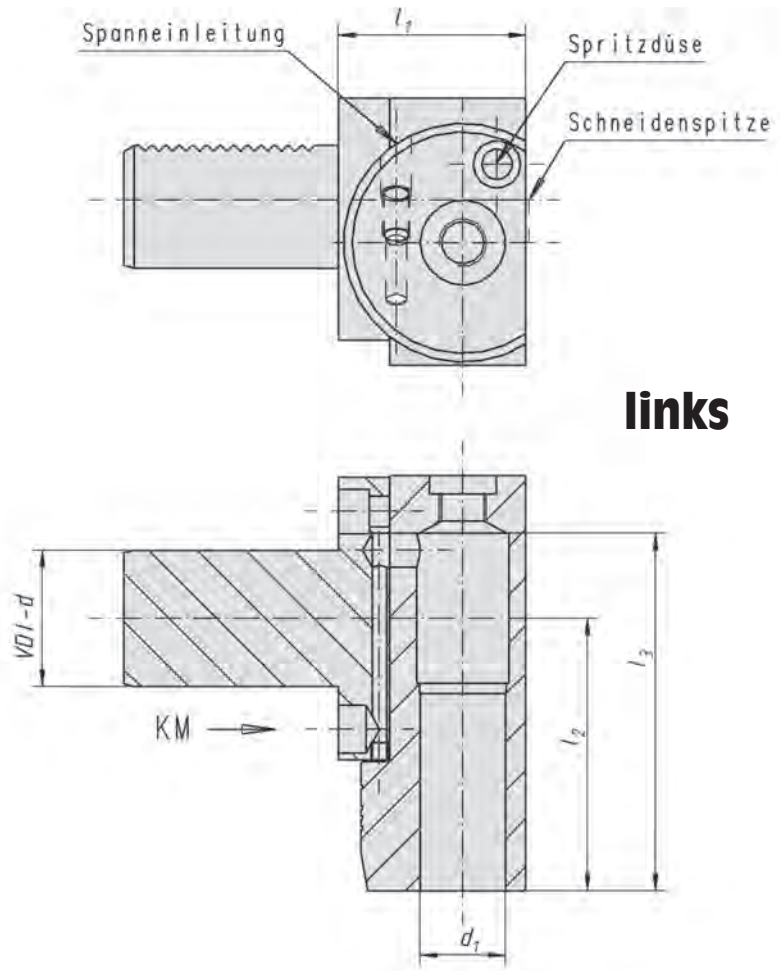


Hydro-Dehnspannfutter Vorteile:

+ 100 % Flächenpressung des Zylinderschaftes
+ Microatmung -> Dämpfung -> Standzeiterhöhung 30 - 300%

VDI-Hydro-Dehnspannfutter für Außendrehen links

DIN 69880 mit Kühlschmierstoffzuführung



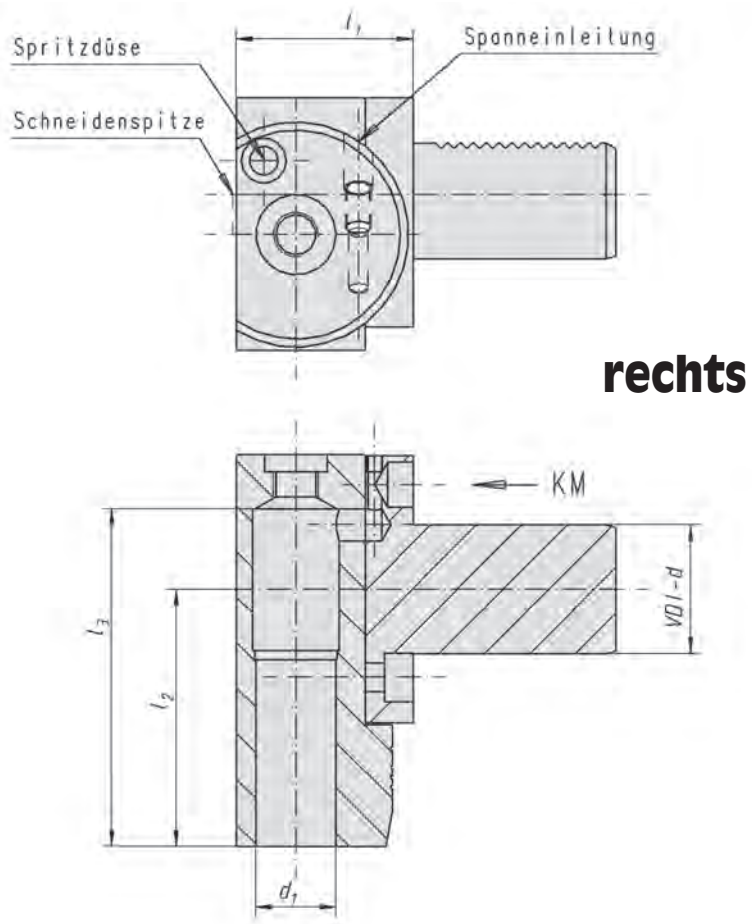
Hydraulic chuck
DIN 69880 VDI with coolant feed.

Mandrin expansible DIN 69880
VDI avec alimentation en liquide.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**VDI**	**d_1**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	
72.05.036.028	30	20	51	50	84	
72.05.036.030	30	25	55	70	105	
73.05.036.030	40	25	55	70	105	
74.05.036.030	50	25	55	70	105	
74.05.036.032	60	25	55	70	105	

VDI-Hydro-Dehnspannfutter für Außendrehen rechts

DIN 69880 mit Kühlschmierstoffzuführung



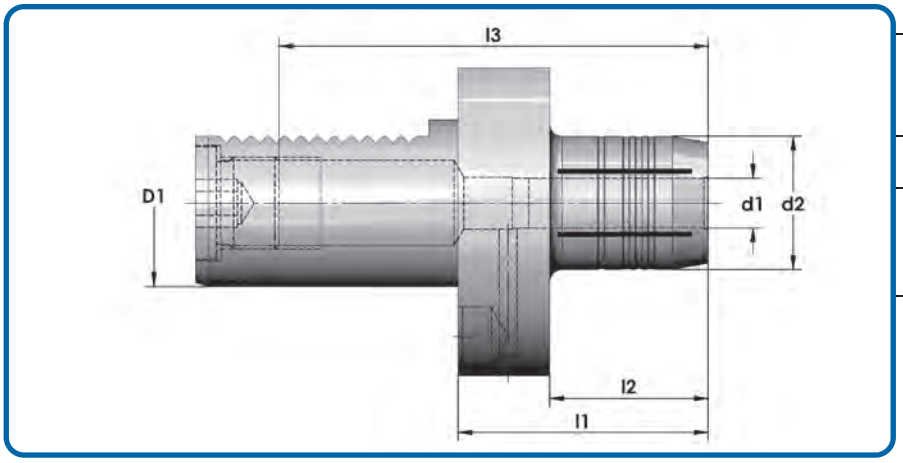
Hydraulic chuck
DIN 69880 VDI with coolant feed.

Mandrin expansible DIN 69880
VDI avec alimentation en liquide.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**VDI**	**d_1**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	
72.05.036.027	30	20	51	50	84	
72.05.036.029	30	25	55	70	105	
73.05.036.029	40	25	55	70	105	
74.05.036.029	50	25	55	70	105	
74.05.036.036	50	32	55	70	105	
74.05.036.031	60	25	55	70	105	

VDI-Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69880 mit Kühlschmierstoffzuführung



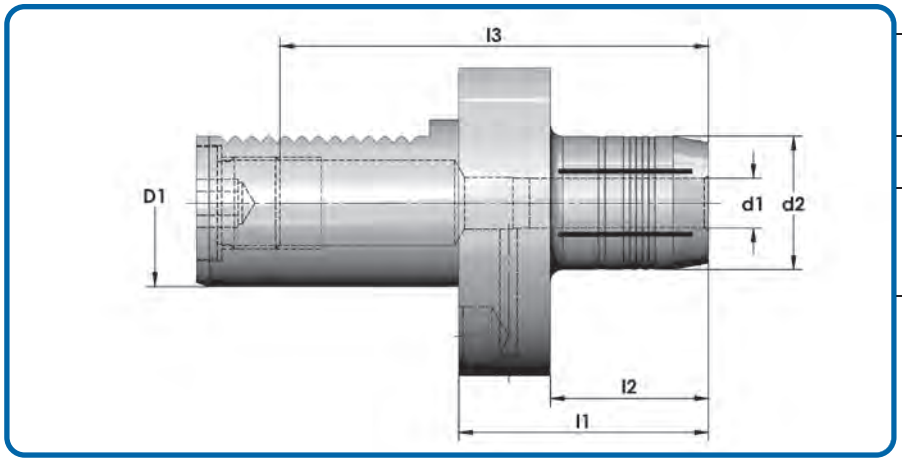
Hydraulic chuck
DIN 69880 VDI with coolant feed.

Mandrin expansible DIN 69880
VDI avec alimentation en liquide.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D_1	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	D_1	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3
70.05.036.026	VDI-16	16	38	75	57	70	73.05.036.001	VDI-40	6	26	55	33	90
70.05.036.028		20	42	75	57	60	73.05.036.002		8	28	55	33	90
							73.05.036.003		10	30	55	33	90
70.05.036.001	VDI-20	6	26	49	33	75	73.05.036.004		12	32	60	38	95
70.05.036.002		8	28	49	33	75	73.05.036.015		12	32	80	58	115
70.05.036.003		10	30	49	33	75	73.05.036.016		12	32	90	68	125
70.05.036.004		12	32	54	38	55	73.05.036.005		14	34	60	38	95
70.05.036.005		14	34	54	38	55	73.05.036.006		16	38	95	73	130
70.05.036.006		16	38	75	57	70	73.05.036.007		18	40	95	73	130
70.05.036.007		18	40	75	57	70	73.05.036.008		20	42	95	73	130
70.05.036.008		20	42	75	57	60	73.05.036.009		25	50	95	73	130
							73.05.036.020		32	60	75	53	70
71.05.036.001	VDI-25	6	26	49	33	80	73.05.036.010		32	60	95	73	90
71.05.036.002		8	28	49	33	80	73.05.036.011		40	70	100	78	90
71.05.036.003		10	30	49	33	80							
71.05.036.004		12	32	54	38	85	74.05.036.001	VDI-50	6	26	55	33	110
71.05.036.005		14	34	54	38	85	74.05.036.002		8	28	55	33	110
71.05.036.006		16	38	75	57	75	74.05.036.003		10	30	55	33	110
71.05.036.007		18	40	75	57	75	74.05.036.004		12	32	60	38	115
71.05.036.008		20	42	75	57	75	74.05.036.005		14	34	60	38	115
71.05.036.009		25	50	100	84	85	74.05.036.006		16	38	95	65	150
							74.05.036.007		18	40	95	65	150
72.05.036.001	VDI-30	6	26	49	33	85	74.05.036.008		20	42	95	65	150
72.05.036.002		8	28	49	33	85	74.05.036.009		25	50	95	65	150
72.05.036.003		10	30	49	33	85	74.05.036.010		32	60	95	65	90
72.05.036.004		12	32	54	38	85	74.05.036.011		40	60	100	75	90
72.05.036.005		14	34	54	38	85							
72.05.036.006		16	38	89	73	85	74.05.036.028	VDI-60	20	42	100	70	150
72.05.036.007		18	40	89	73	85	74.05.036.031		25	50	70	40	120
72.05.036.008		20	42	89	73	85							
72.05.036.009		25	50	94	78	85							
72.05.036.010		32	60	94	78	80							

VDI-Hydro-Dehnspannfutter RadAx®

DIN 69880 mit Kühlschmierstoffzuführung, mit radial-axialer Längenverstellung



RadAx® Hydraulic chuck
DIN 69880 VDI with coolant feed,

RadAx® mandrin expansible
avec alimentation en liquide.

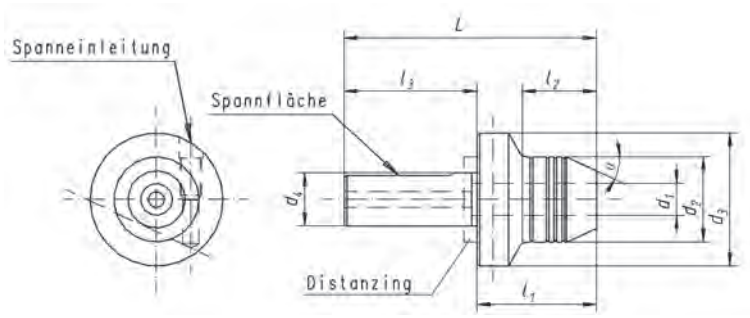
RadAx® Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung 0,5mm/Umdrehung

RadAx® Hyraulic chuck with radial length adjustment 0,05mm/rpm.

RadAx® Mandrin expansible avec réglage de longeur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D_1	d_1	d_2	l_1	l_2	l_3
73.05.037.003	VDI-40	10	30	55	33	42
73.05.037.004		12	32	60	38	47
73.05.037.005		14	34	60	38	47
73.05.037.006		20	42	65	43	52

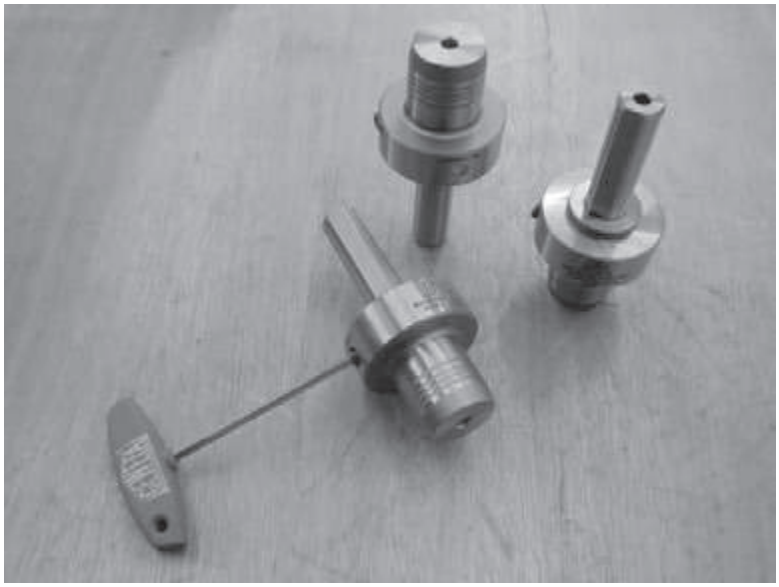
Hydro-Dehnspannfutter
System Gildemeister GM-16



Hydraulic chuck system Gildemeister GM-16

Mandrin expansible.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_4	d_1	d_2	a	L	l_1	l_2	l_3	**Distanzring**
4007-272.00	20	7,2	32	10°	130	60	38	70	Ø20 x Ø35 x 5
4004-549.00	20	12	32	10°	98	58	42	40	-
4007-169.00	20	12	32	25°	95	45	28	50	-

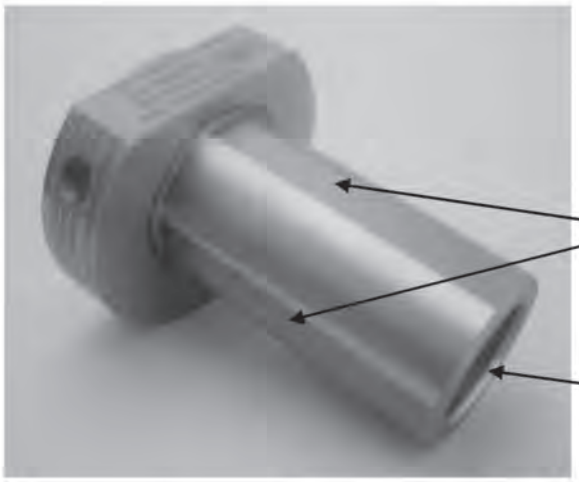




System Mori-Seki

GEWEFA Artikelnummer :
73.05.036.048





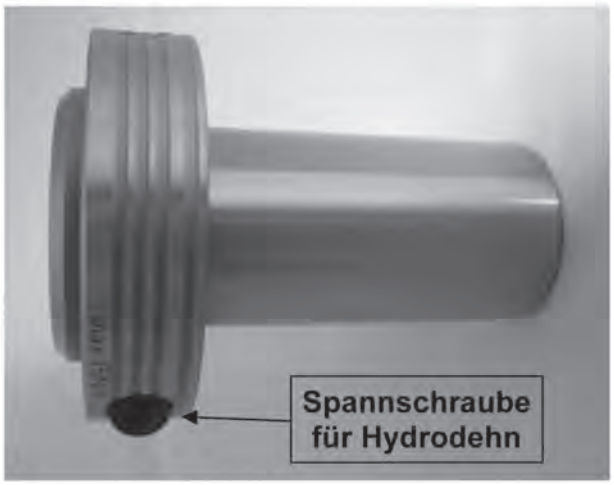
Hydraulisches Dehnspannfutter
Ø32 x Ø20

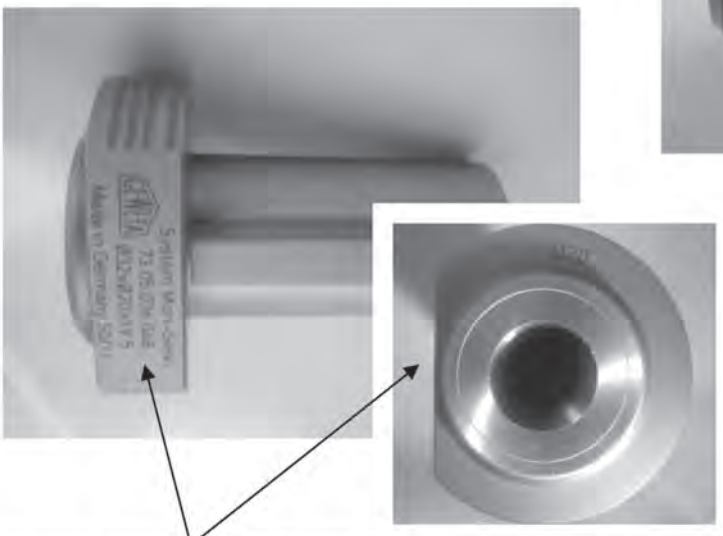
mit 2x Spannfläche, je 90° versetzt

für Klemmschraube
am Zylinder Schaft Ø32
und
Verstellgewinde M22 X 1

Hydraulische Werkzeugspannung
zur Werkstückbearbeitung

→ spannbar in Drehmaschinen
mit BLOCKREVOLVER





Hier einseitig abgeflacht
am Anschlag = Ø60mm

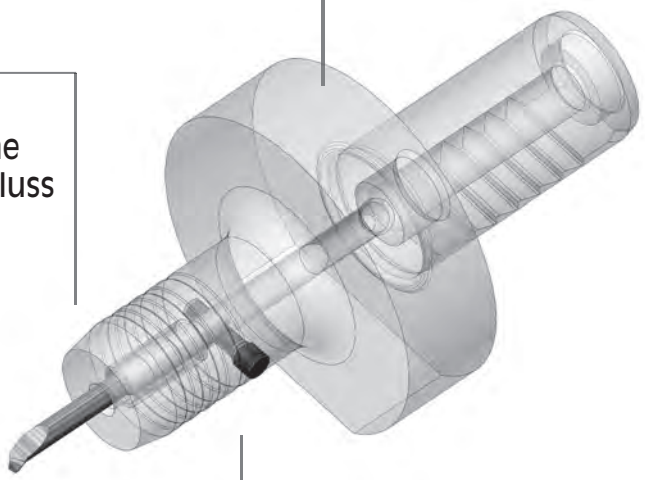
Spannen von verschiedenen
Werkzeugdurchmesser mit
Reduzierungen realisierbar



HYDROPIN® - Systembeschreibung

Spanneinleitung

Einfach, direktes Spannsystem
Innendrehstahl einführen.
Zentrisches Spannen auf Spitzenhöhe
durch Hydrodehntechnik + Formschluss

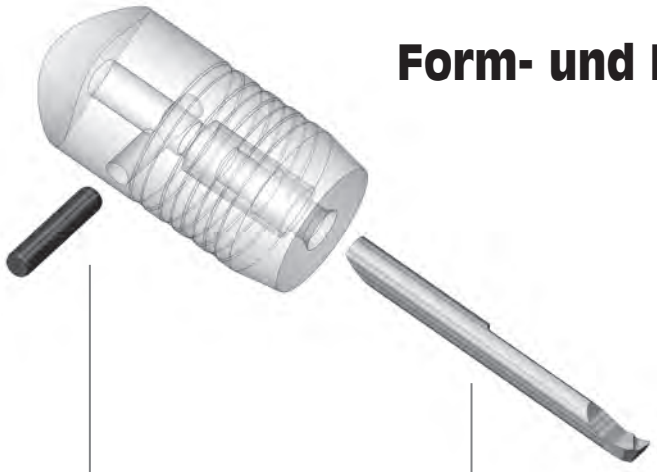


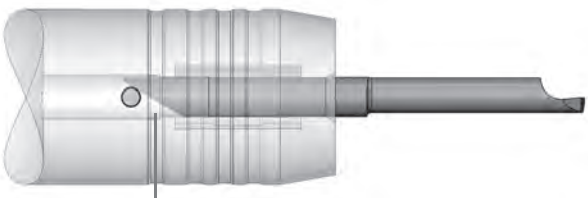
Querstift
Mit Querstift automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe.
Kein manuelles Ausrichten auf Spitzenhöhe mehr nötig.
Wiederholungsgenauigkeit bei Schneidwechsel.

Vorteile:

Hydrodehntechnik
- Maßhaltigkeit
- Sehr gute Oberfläche
- Dämpfung
- Standzeiterhöhung um ca. 50%
- Rüstzeit 75% Einsparung

Form- und Kraftschluss





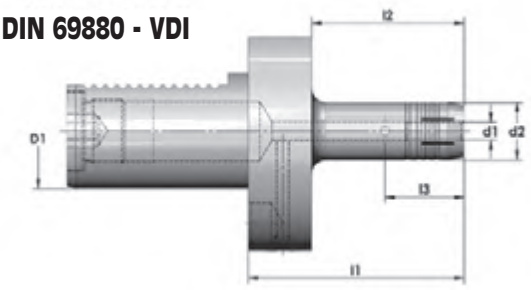
Innendrehstahl liegt mit
30° Schräge am Querstift an.

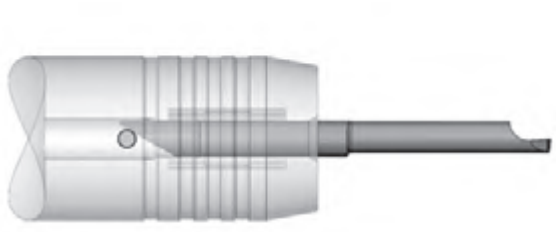
Querstift + Innendrehstahl = Spitzenhöhe

Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift - mittig

System DTS / Hobe / MAS / SANDVIK / SIMTEK / SUMITOMO / VARGUS usw.

DIN 69880 - VDI



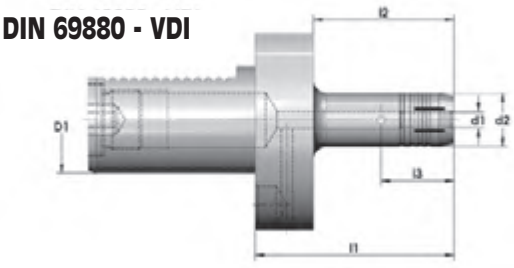


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D1**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**	**l3**
70.05.036.081	VDI-20	4	18	50	34	15
70.05.036.082		5	18	50	34	20
70.05.036.083		6	20	50	34	20
72.05.036.081	VDI-30	4	18	50	32	15
72.05.036.082		5	18	50	32	20
72.05.036.083		6	20	50	32	20
73.05.036.081	VDI-40	4	18	75	53	15
73.05.036.082		5	18	75	53	20
73.05.036.083		6	20	75	53	20
73.05.036.084		7	22	75	53	20
73.05.036.085		8	24	75	53	25
73.05.036.086		10	26	75	53	25

Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift - mittig

30° verdeht - System ARNO

DIN 69880 - VDI



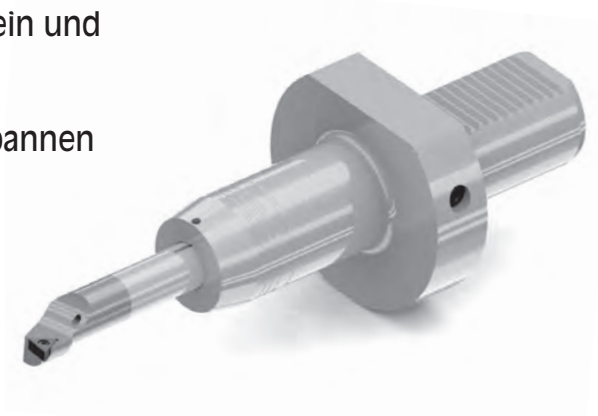


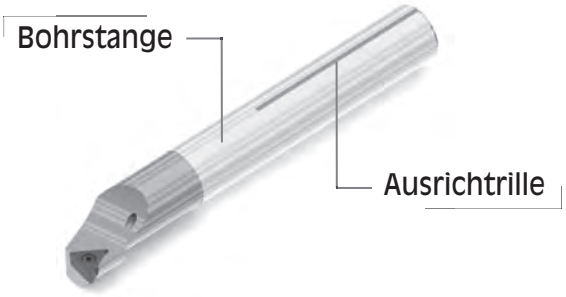
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D1**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**	**l3**
70.05.036.061	VDI-20	4	18	50	34	21
70.05.036.062		5	18	50	34	21
70.05.036.063		6	20	50	34	27,5
72.05.036.061	VDI-30	4	18	65	49	21
72.05.036.062		5	18	65	49	21
72.05.036.063		6	20	65	49	27,5
73.05.036.061	VDI-40	4	18	75	53	21
73.05.036.062		5	18	75	53	21
73.05.036.063		6	20	75	53	27,5
73.05.036.064		7	22	75	53	27,5
73.05.036.065		8	24	75	53	27,5
73.05.036.066		10	26	75	53	27,5

Easy Fix - Systembeschreibung

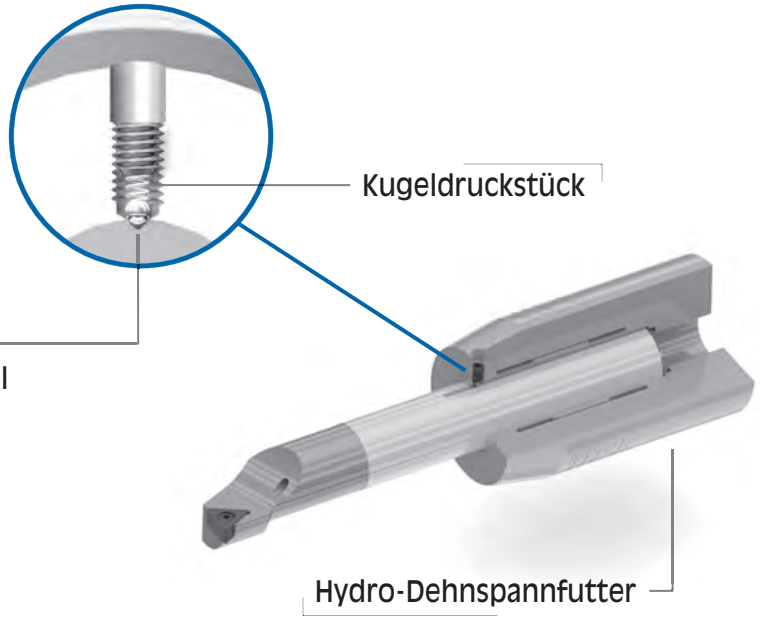
Das Hydro-Dehnspannfutter ermöglicht eine direkte Spannung der Bohrstange ohne Reduzierstück.

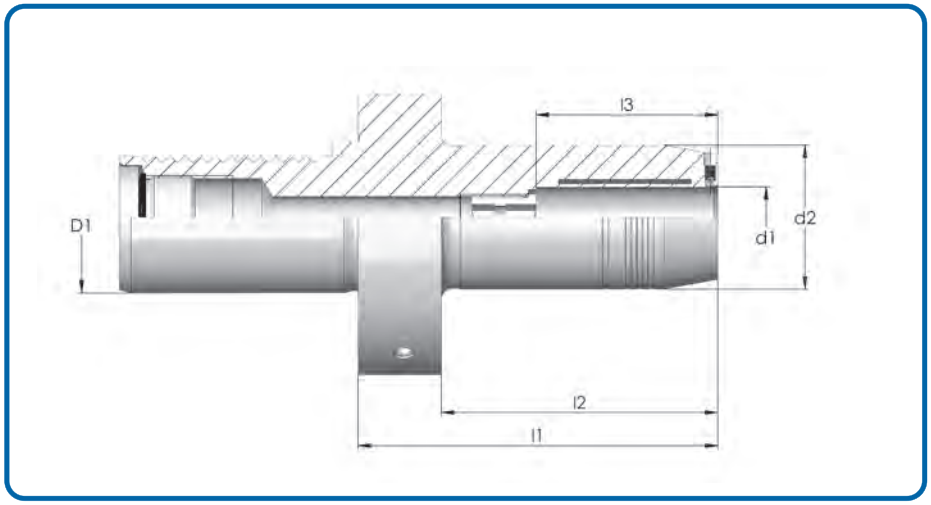
Eine federgelagerte Kugel im Spannfutter rastet in eine Rille in der Bohrstange ein und richtet diese aus.
Automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe durch zentrisches Spannen mittels Hydrodehnspanntechnik.





Hydrodehnspannung
- Spitzenhöhe
- Dämpfung
- Sehr gute Oberfläche
- Standzeiterhöhung um ca. 50%
- Rüstzeit 75% Einsparung

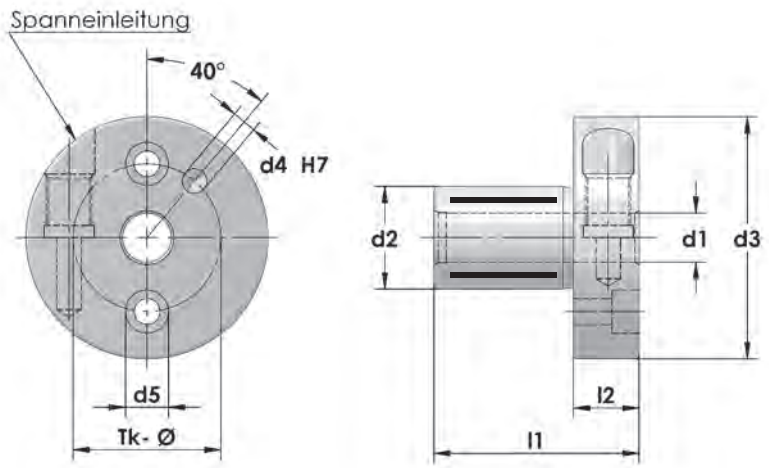




Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D1**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**	**l3**
73.05.036.102	VDI-40	8	28	55	33	37
73.05.036.103		10	30	55	33	42
73.05.036.104		12	32	60	38	47
73.05.036.106		16	38	95	73	52

Weitere Hydro-Dehnspannfutter auf Anfrage

Hydro-Büchsen „Hydro Flex“



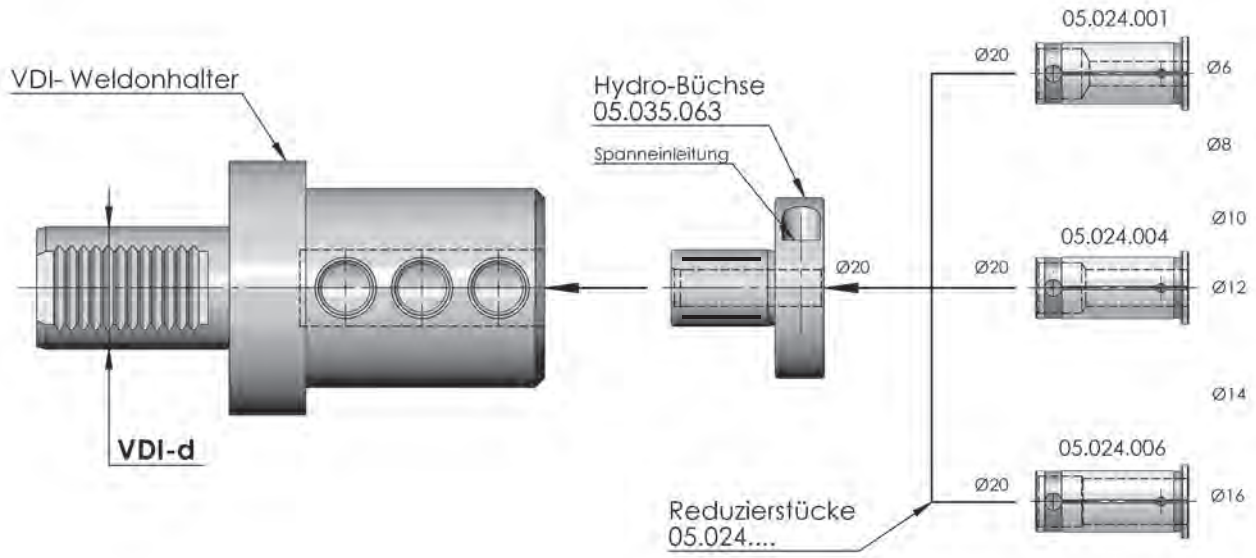
Verwendung

- für angetriebene Werkzeughalter live tools
- Zylinderaufnahme slide lock adapter
- Bohrstangenhalter boring bar holder
- Hydro-Büchsen spannen nach Innen und Außen

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	d_2	d_3	d_4	d_5 **Senkung für Gewinde**	**TK-ø**	l_1	l_2	
05.035.060	12	16	57	6	M 5	28	40	16	
05.035.070	15	18	46	--	--	--	39	14	
05.035.084	8	20	54	--	M 6	36	46	16	
05.035.078	10	20	59	--	M 6	36	46	16	
05.035.077	12	20	59	--	M 6	36	46	16	
05.035.061	16	20	59	6	M 6	36	46	16	
05.035.072	6	25	59	--	--	--	46	16	
05.035.073	10	25	59	--	--	--	46	16	
05.035.074	12	25	59	--	--	--	50	16	
05.035.076	16	25	59	--	--	--	46	16	
05.035.062	20	25	59	--	M 6	36	46	16	
05.035.068	20	32	67	6	M 6	44	50	16	
05.035.063	25	32	67	6	M 6	44	50	16	
05.035.064	32	40	75	6	M 6	52	55	16	
05.035.065	40	50	94	6,5	M 6	62	62	18	
05.035.066	42	50	94	6,5	M 6	62	62	18	
05.035.067	50	60	100	6,5	M 6	76	70	18	
05.035.083	80	100	150	--	M 6	118	120	20	

Anwendungsbeispiel 1

VDI-Halter „Hydro-Flex“

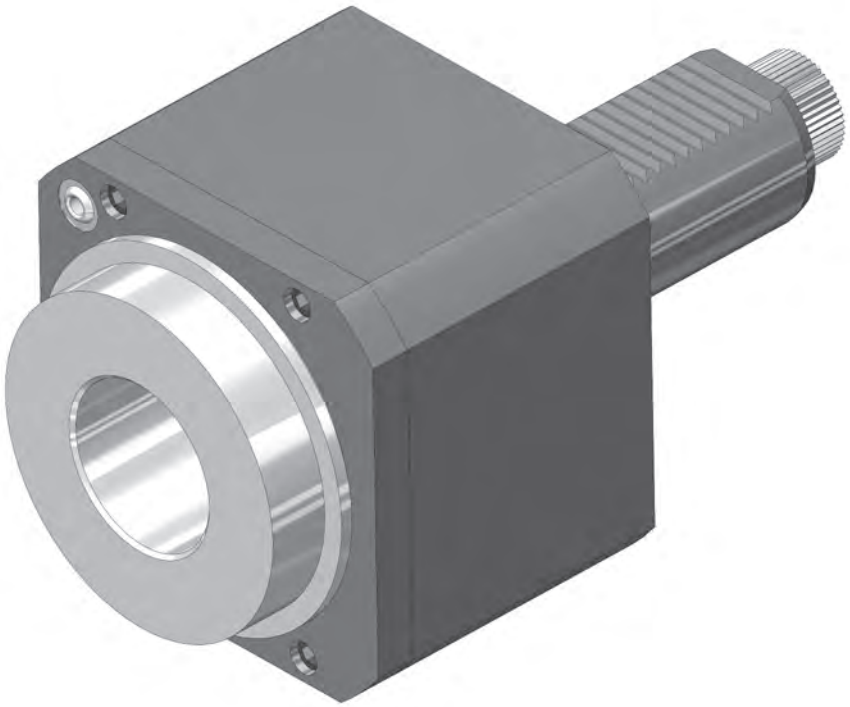


Vorteile:

- kurze modulare Bauweise
- herstellerunabhängiges System
- Werkzeugwechsel über nur eine Klemmstelle

Anwendungsbeispiel 2

Hydro-Büchsen für angetreiebene Werkzuege



Vorteile:

- kurze modulare Bauweise
- schneller Werkzeugwechsel
- Dämpfung
- Rüstzeitverkürzung

Hydrodehn-Technik

Worin liegen nun die Vorteile der Hydraulik gegenüber der Mechanik, die bisher üblich und in weiten Teilen der Branche noch Anwendung findet?

In umfangreichen Feldversuchen konnte der Hydrodehn-Technik eine Standzeiterhöhung der Schneide, je nach Werkzeug und Einsatzzweck, zwischen 30 und 300 Prozent bescheinigt werden.

Das bedeutet für unsere Kunden ein Einsparpotential von 25 bis knapp 70 Prozent.

Höhere Standzeit = geringerer Verschleiß = weniger Austausch der Schneide = geringere Kosten bei deutlich besserer Ausnutzung des Maschinenparks



Die geringere Abnutzung der Schneiden beruht auf...

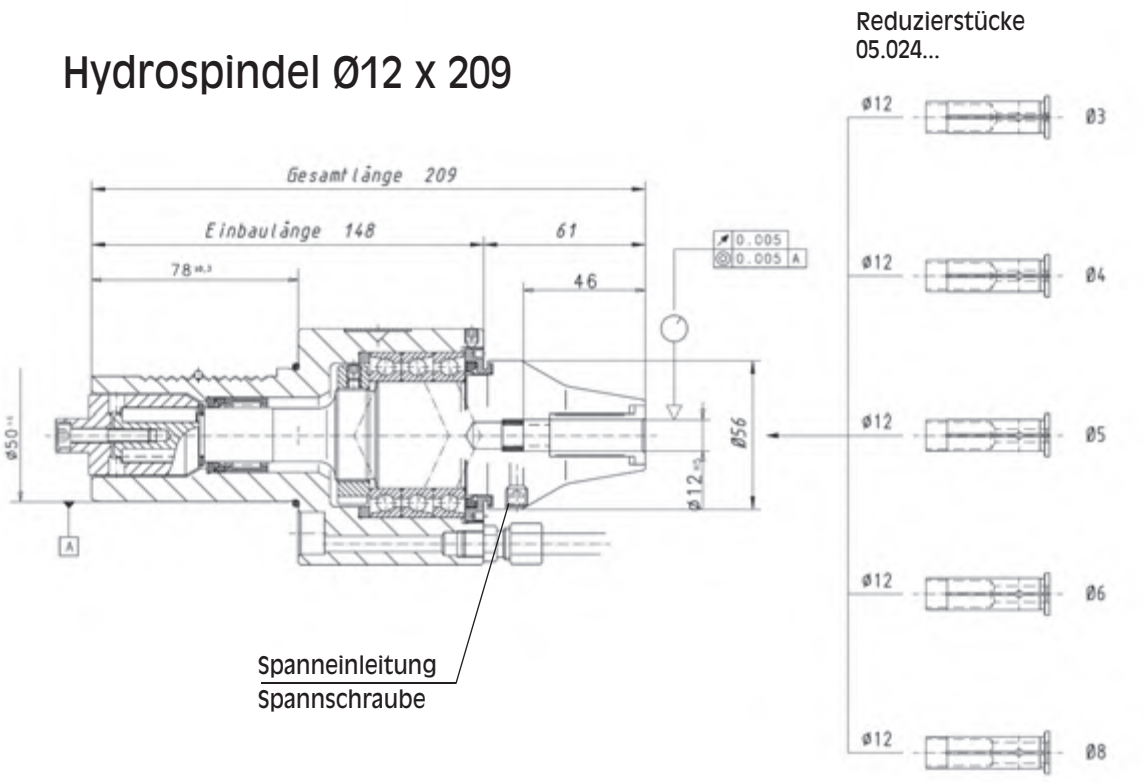
- einem wesentlich ruhigeren Schnittverlauf
- der hohen Laufruhe
- der µ-genauen Spannung
- der aktiven Schwingungsdämpfung durch die hydraulische Kompensation
- der aktiven Dämpfung der hydrostatischen Spannung.

Weitere Vorteile:

- Kürzere Bohrzeiten bei Tieflochbohrungen
- Vibrationsdämpfung durch statische und dynamische Steifigkeit
- Höchste Rundlaufgenauigkeit
- Höchste Wiederholgenauigkeit
- Höchste Flächenpressung durch zentrische Spannung

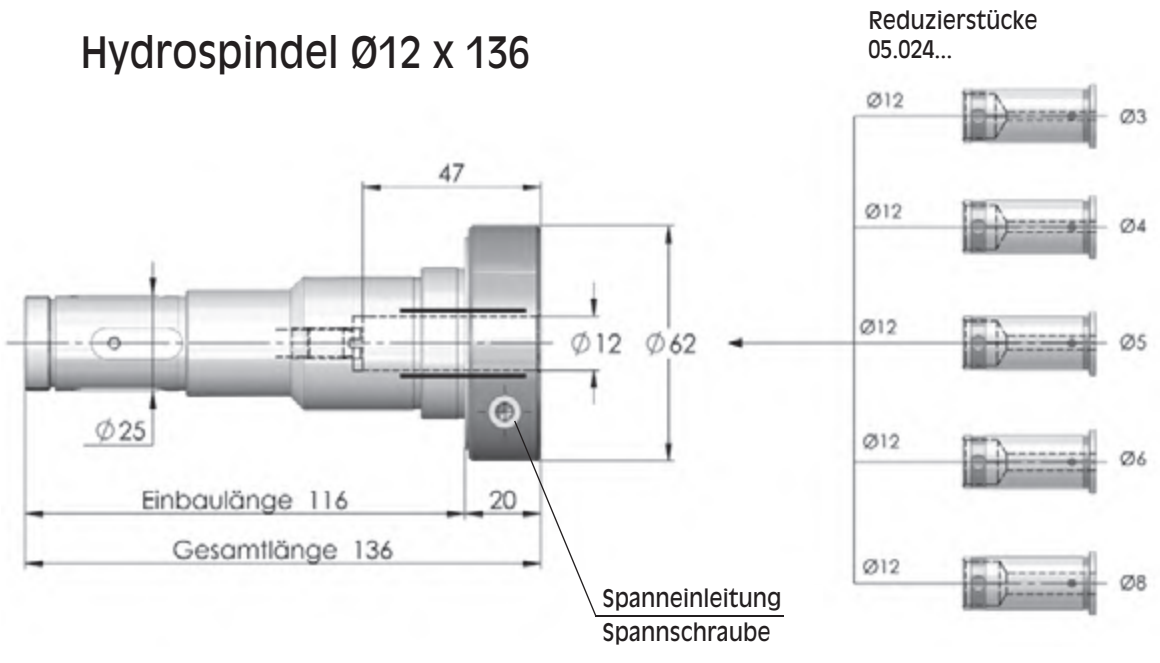
Beispiel 1

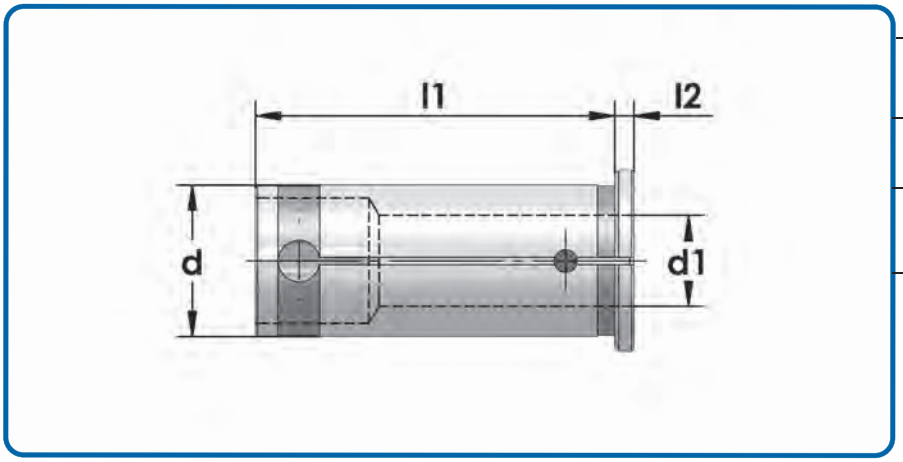
Hydrospindel Ø12 x 209



Beispiel 2

Hydrospindel Ø12 x 136





Reducer
coolant resistant

Réducteur
étauche au liquide

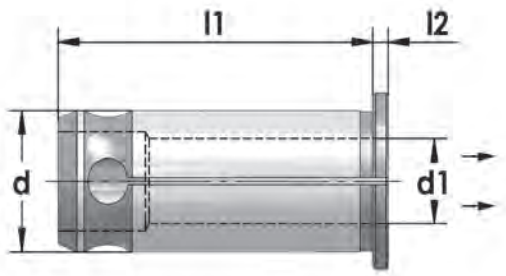
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	**l_2**
05.024.025	12	3	44	2
05.024.026		4		
05.024.027		5		
05.024.028		6		
05.024.029		8		
05.024.007	20	3	50	2,5
05.024.008		4		
05.024.009		5		
05.024.001		6		
05.024.002		8		
05.024.003		10		
05.024.004		12		
05.024.005		14		
05.024.006		16		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	**l_2**
05.024.040	22	6	50	2,5
05.024.041		8		
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	**l_2**
05.024.038	25	5	57	2,5
05.024.030		6		
05.024.031		8		
05.024.032		10		
05.024.033		12		
05.024.034		14		
05.024.035		16		
05.024.036		18		
05.024.037		20		
05.024.010	32	6	63	2,5
05.024.011		8		
05.024.012		10		
05.024.013		12		
05.024.014		14		
05.024.015		16		
05.024.016		18		
05.024.018		20		
05.024.020		25		

Reduzierstücke, KM

Kühlmittelzuführung am Schaft entlang



Reducer

Réducteur

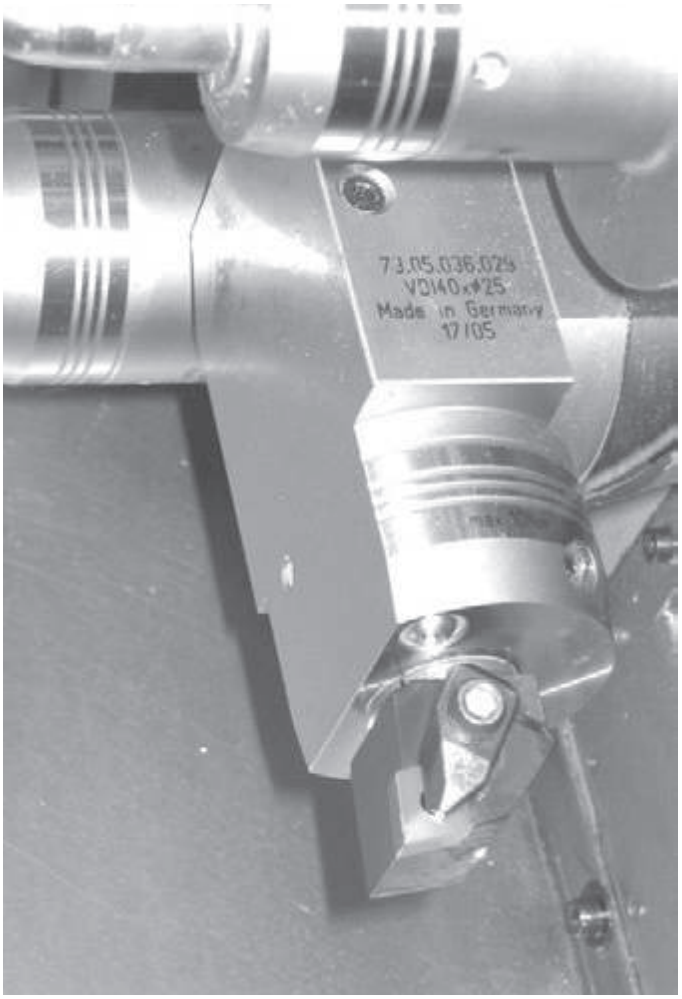
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	**l_2**
05.024.049	12	2	40	2
05.024.050		3		
05.024.051		4		
05.024.052		5		
05.024.053		6		
05.024.053		7		
05.024.054		8		
05.024.057		9		
05.024.056		10		
05.024.059	20	2	53	2,5
05.024.060		3		
05.024.061		4		
05.024.062		5		
05.024.063		6		
05.024.064		7		
05.024.065		8		
05.024.066		9		
05.024.067		10		
05.024.068		11		
05.024.069		12		
05.024.070		13		
05.024.071		14		
05.024.072		15		
05.024.073		16		
05.024.074		17		
05.024.075		18		
05.024.076	22	3	53	2,5
05.024.077		4		
05.024.078		5		
05.024.040		6		
05.024.041		8		
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	**l_2**
05.024.090	32	3	64,5	3
05.024.091		4		
05.024.092		5		
05.024.080		6		
05.024.093		7		
05.024.081		8		
05.024.094		9		
05.024.082		10		
05.024.095		11		
05.024.083		12		
05.024.096		13		
05.024.084		14		
05.024.097		15		
05.024.085		16		
05.024.098		17		
05.024.086		18		
05.024.099		19		
05.024.087		20		
05.024.089		22		
05.024.088		25		

Hartdrehen - Außen

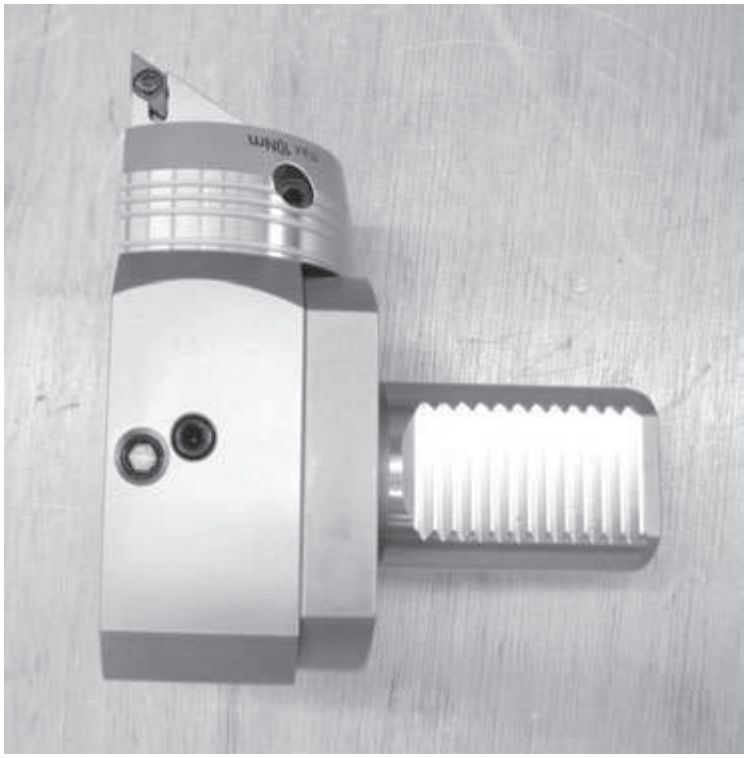
Hydro-Dehnspannfutter
VDI 40 x Ø25 x 70 - rechts
mit Reduzierstück Ø25 x Ø20

Schneidstoff: Keramik
Tungaloy
Kyocera



Vom mechanischen Halter
zum
hydraulischen Spannfutter

= Standzeiterhöhung
um 200 - 300%



Hydro-Dehnspannfutter
VDI 40 x Ø25 x 70 - links
mit Reduzierstück Ø25 x Ø20

Schneidstoff: CBN
Sumitomo
Mitsubishi

Hartdrehen - Innen

Hydro-Dehnspannfutter
mit Reduzierstück Ø32 x Ø10 und
Innendrehstahlhalter Ø10 mit CBN-Platten

Best.-Nr.: 73.05.036.010 VDI40 x Ø32 x 95

Schneide: Sumitomo



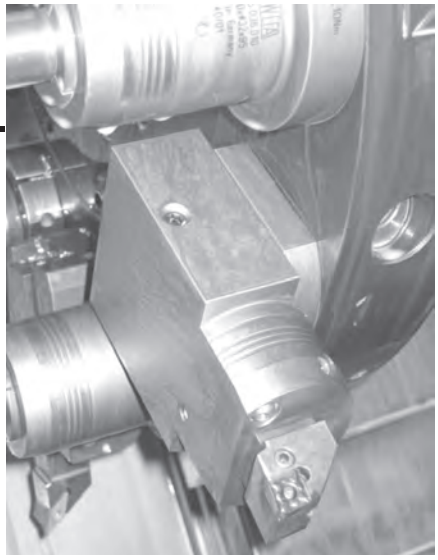
Durschnittlich ca. 60 - 100% höhere Standzeiten

Zitat des Bedieners:
„Dieses Hydro-Dehnspannfutter entwickelt sich zum Dauerläufer, die Platte war nicht kaputt zu bekommen“

In der Ruhe liegt die Kraft

GEWEFA: Hydrodehnspannfutter erhöht Standzeit um 100Prozent

Zur Verbesserung von Prozessen beim Anwender führt der Spannmittel-Spezialist Gewefa regelmäßig Versuche mit Werkstücken von Anwendern aus – zum Teil mit verblüffenden Ergebnissen: Mit einem einfachen Halterwechsel konnte die Werkzeugstandzeit glatt verdoppelt werden.



Mit Hydrodehnspannfuttern konnte in Praxisversuchen eine deutlich höhere Standzeit bei den Wendeschneidplatten erziehlt werden.

Mit einem Drehversuch untersuchten die Verantwortlichen bei Gewefa anhand einer Anwendung, ob ein mechanisches Spannfutter im Vergleich zu einem hydraulischen Spannfutter positive oder negative Auswirkungen auf das Zerspan-volumen, sprich, auf die Standzeit der Schneide haben wird oder nicht.
Als Wendeplatten wurden CNMG 120412 M5 TP2500, Fabrikat Seco, sowie CNMG 120412 NMU AC 900G, Fabrikat Sumitomo eingesetzt. Das Material war 16Mn-CR5, es handelte sich um Sägeabschnitte mit 105 mm Durchmesser. Der Versuch wurde auf einer Drehmaschine Monforts RNC5 ausgeführt. Die Sägeabschnitte wurden in einem Drei-backenfutter gespannt, Auskraglänge des Werkstückes aus dem Futter war rund 150 bis 180 mm. Als Spantiefe beim Außendrehen wurde etwa 4,5 mm gewählt, als Vorschub = 0,3 bis 0,4 mm pro Umdrehung. Die Schnittgeschwindigkeit lag zwischen 240 - 260 m/min.
Über einen Zeitraum von rund drei Wochen wurden mit den CNMG-Platten verschiedener Hersteller Versuche ausgeführt, sowohl mit einem mechanischen VDI-Spannfutter als auch mit einem hydraulischen VDI 40 Hydrodehn-spannfutter von Gewefa.
Die Zerspanungsergebnisse in der Vergangenheit waren zwar durchaus befriedigend, sie entsprachen den Erwartungen des Anwenders. Mit dem mechanischen Halter beliefen sich die Standzeiten in der Wendeplatten von Seco und Sumitomo im Durchschnitt auf rund 120 min. Eingriffszeit der Schneide.

Beim Einsatz des hydraulischen Hydro-futters wurde mit gleicher Schnittgeschwindigkeit, Schnitttiefe und Drehzahl gearbeitet. Es wurden keine Zerspanungsparameter verändert, das Ergebnis ist also allein ein Resultat des neuen Futters.

Die Standzeit sowohl die der Seco- als auch die der Sumitomo-Wendeplatte steigerte sich auf rund 220 bis 240 min. Ein sehr ruhiger Schnittverlauf mit Kommaspänen, hohe Laufruhe, die aktive Schwingungsdämpfung mittels hydraulischer Kompensation und der kürzere Hebelweg des Drehstahlhalters führten zu der Standzeiterhöhung um 100 Prozent.
Das bedeutet für den Anwender bei den Kosten eine 50-prozentige Einsparung bei der Schneide. Bei weiteren Versuchen mit Wendeplatten CNMG 120412-PM 433PM von Sandvik auf Monforts Drehmaschine RNC5, die mit Warmarbeitsstahl X40 (Rohmaterial - Ø 100 mm), einer Schnittgeschwindigkeit 310 m/min, Vorschub 0,3 mm pro Umdrehung und einer Schnitttiefe ap=3,6 mm gefahren wurden, zeigte sich mit einem Gewefa-Hydrodehnspannfutter ein sehr ruhiger Schnittverlauf, die Oberfläche entsprach den Vorgaben des Anwenders.
Der Zustand der Platte war gut. Standzeit: 50 min pro Schneide, die Platte hat insgesamt vier Schneiden. Beim mechanischen Halter waren es um 50 bis 60 Prozent weniger Standzeit. Auch hier erschloss sich für den Anwender ein sehr beachtliches Einsparpotenzial.

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 010117 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 010117 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

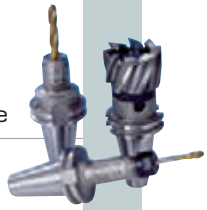
FRANCAIS

1. Ce catalouge no. 010117 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

GEWEFA®
Fertigungs - Programm



DIN 69893 HSK



DIN 69871 SK / GEWEFA + Plananlage



MAS-BT / GEWEFA + Face Contact

Hydrodehn zum Drehen



Hydrodehn-Spannfutter, Dehndorne, RadAx®, SECURLOK®, HYDROPIN®



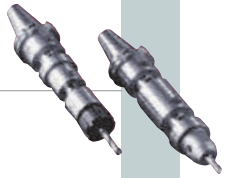
InduTerm® Schrumpffutter



Kurzbohrfutter GEWEFA-GTE®



Gewindeschneid Schnellwechselfutter, Synchrofutter, GEWEFA-synchro®



Werkzeugsysteme Geweflex®, Gewefix®



GEWEFA-Grindtec®



Spindeln/Sonderwerkzeuge

GEWEFA® GERMANY

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50
D-72393 Burladingen
Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD.

Edinburgh Way
Leafield Industrial Estate
Corsham, Wiltshire SN13 9XZ, UK.
Tel.: +44 1225 811666
Fax.: +44 1225 811388
E-Mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road
Suite F
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-Mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com

GEWEFA®

GEWEFA® - Hydrodehn
GEWEFA® - Hydraulic chuck
GEWEFA® - Mandrin expansible



Hydro-Dehnspannfutter

Dehndorne

Warum, Wieso, Weshalb...?!

Fräsen: - Metall
- Holz

Schneiden: - PKD
- Hartmetall

Schleifen: - CBN
- Diamant



Aufsteckfräserdorn HSK - A 63 x ø16 x 50

siehe Seite 45 und 46

Vorteile der Hydro-Dehnspanndorne sind:

-> Zentrierung, kein Passungsspiel
- für höchste Rundlaufgenauigkeit

-> Dämpung
- verbesserte Oberflächengüte

-> höhere Standzeiten
- Kostenreduzierung

Ergebnis:
KOSTENEINSPARUNG -> ZEIT IST GELD

Inhaltsverzeichnis für Hydro-Dehnspannfutter

Index for hydraulic chucks / Table des matiers pour mandrins expansible

	Seite / Page	
Bedienung- und Gebrauchsanleitung	2 - 4	
HSK-A / HSK-C / HSK-E / HSK-F / HSK-T	5 - 18	
Hydro-Dehnspannfutter 4,5° in Schrumpffutter - Geometrie	19 - 23	
DIN 69871 SK	24 - 27	
Plananlage	28 - 30	
RadAx®	31 - 38	
MAS/BT	39 - 41	
ANSI CAT	42 - 43	
Radial einstellbar	44	
Hydrodehn-Aufsteckfräsdorne	45 - 47	
Grindtec®	48 - 50	
VDI / Hydropin / Hydrobüchse	51 - 57	
Reduzierstücke	58 - 62	
Verlängerungen	63	
EasyFix	64	
M96 / M96+	65 - 66	
Drehmomentprüfdorne / Sonder / technische Daten	67 - 69	

Drehmoment
Torque / Couple

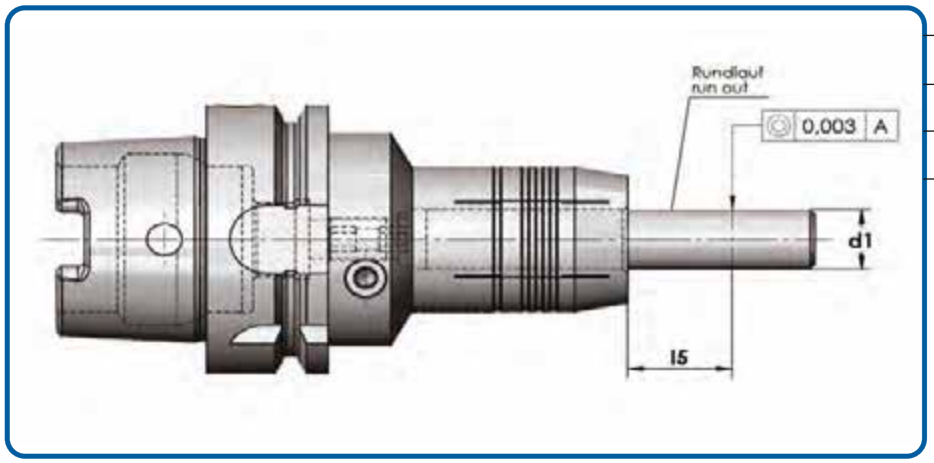
Die Tabelle zeigt Drehmomente in Abhängigkeit zum Spanndurchmesser

The table gives the torque depending on the clamping diameter

La liste indique les couples en fonction du diamètre de serrage

Spann-Ø mm Clamping-Ø mm Diamétre de serrage (mm)	**Mt (Nm)** Moment (Nm) Couple (Nm)	**Toleranz des Schaftwerkzeuges** Tool shaft tolerance Tolérance de la tige d'outil
6	15	h6
8	25	h6
10	50	h6
12	110	h6
14	160	h6
16	240	h6
18	350	h6
20	450	h6
25	500	h6
32	500	h6

Präzision



Precision

Précision

DEUTSCH

Höchste Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit durch zentrisches Spannen von Zylinderschäften.

l_5 = von Ø6 bis Ø20 = 2 x d_1, über Ø20 = 1,5 x d_1

ENGLISH

Maximum concentricity and repeating accuracy because of cylinder shafts being centrally clamped

l_5 = from Ø6 to Ø20 = 2 x d_1, over Ø20 = 1,5 x d_1

FRANCAIS

Haute précision de la concentricité et de la répétition grâce au serrage centré de tiges cylindriques.

l_5 = de Ø6 à Ø20 = 2 x d_1, au-dessus de Ø20 = 1,5 x d_1

Reinigung

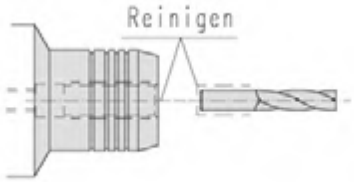
Auf Sauberkeit von Aufnahmebohrung und Werkzeugschaft achten.

Cleaning

Attention should be paid to the cleanliness of the holding fixture bore and tool shaft

Nettoyage

Veillez à la propreté de l'ouverture de réception et de la tige d'outil



Spannung

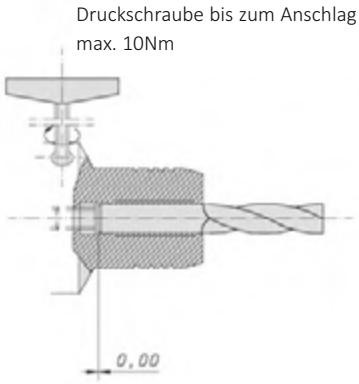
Werkzeug bis zum Anschlag einführen. Spannung des Schaftes durch Drehen der Spannschraube bis zum Anschlag.

Clamping

Insert tools up to the end stop. Clamp the shaft by turning the clamping screw up to the end stop.

Serrage

Insérer l'outil jusqu'à la butée. Serrage de la tige en tournant la vis de serrage jusqu'à la butée.



Spannschäfte

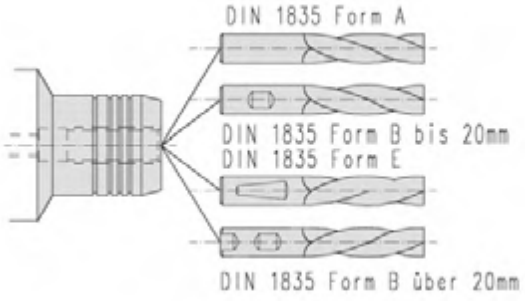
Nur Werkzeugschäfte der DIN 1835 Form A, Form B und Form E spannen.

Clamping shafts

Clamp only tool shafts conforming to the requirements of DIN 1835 Form A, Form B and Form E.

Tiges de serrage

Ne serrez que des tiges d'outil répondant aux normes DIN 1835 Forme A, Forme B et Forme E.



Temperatur

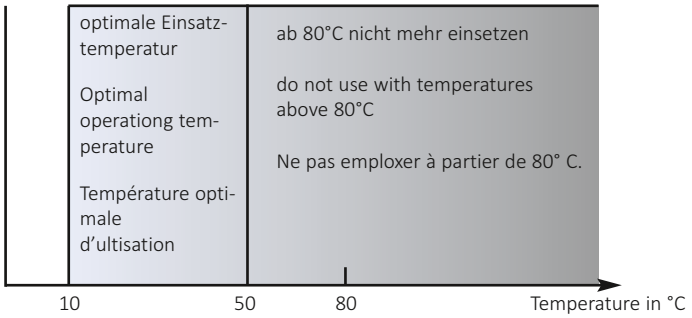
Optimaler Temperaturbereich zwischen 10-50 °C. Bei Temperaturen über 80 °C nicht einsetzen.

Temperature

Optimal temperature range between 10 – 50°C. Do not use with temperatures above 80°C.

Température

Plage de température optimale située entre 10 et 50°C. Ne pas employer pour des températures situées au delà de 80°C.



Lagerung

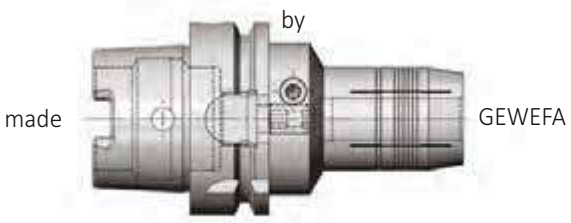
Hydrodehn-Spannfutter entspannt, gereinigt und leicht eingeölt lagern.

Storage

Store the hydro-expanding clamping chuck untensioned, cleaned and lightly oiled.

Stockage

Stocker la mandrin de serrage à dilatation hydraulique en état non serré, nettoyé et légèrement huilé.



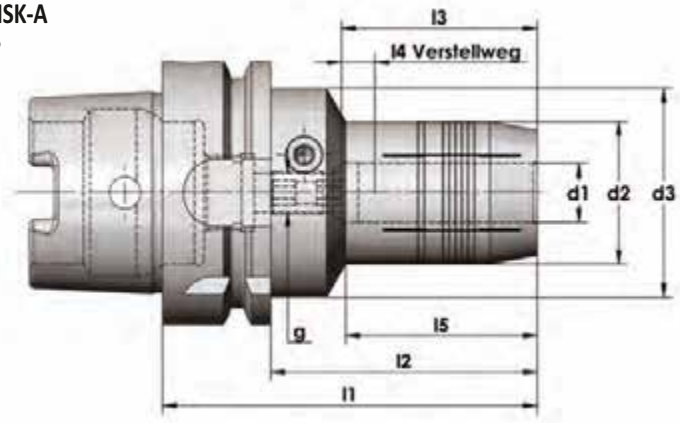
Wuchtgüten/Balancing/Préconisation

SK - 30 & 40	G=6,3	n=12.000 U/min.
SK - 50	G=6,3	n=8.000 U/min.
BT - 30 & 40	G=6,3	n=12.000 U/min.
BT - 50	G=6,3	n=8.000 U/min.
HSK-A+C32 - 63	G=6,3	n=18.000 U/min.
HSK-E32 - 63	G=6,3	n=30.000 U/min.
HSK-F63	G=6,3	n=15.000 U/min.
HSK-A+C80 - 100	G=6,3	n=10.000 U/min.

Weitere Wuchtgüten auf Kundenwunsch erhältlich

Beispiel
G=2,5 / n= 25.000

DIN 69893 HSK-A
DIN 69882-7



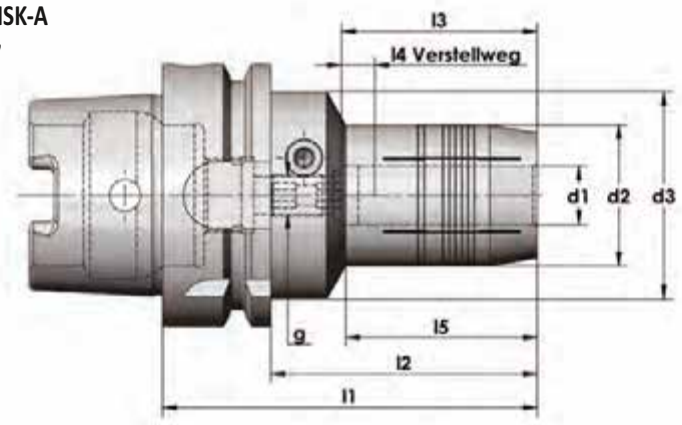
Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw DIN 69893 HSK-A

Mandrin expansible avec alimentation centralisee centalisée en liquide d'arrosage par vis de règlage DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**
90.05.036.000	HSK-A 32	Ø5	Ø26	Ø26	80	60	37	10	60	M4
90.05.036.001	HSK-A 32	Ø6	Ø26	Ø26	80	60	37	10	60	M5
90.05.036.002	HSK-A 32	Ø8	Ø28	Ø26	80	60	37	10	45	M6
90.05.036.003	HSK-A 32	Ø10	Ø30	Ø26	85	65	42	10	50	M8x1
90.05.036.004	HSK-A 32	Ø12	Ø32	Ø26	90	70	47	10	52	M10x1
90.05.036.005	HSK-A 32	Ø14	Ø34	Ø26	95	75	47	10	55	M10x1
90.05.036.006	HSK-A 32	Ø16	Ø38	Ø26	100	80	52	10	75	M12x1
90.05.036.008	HSK-A 32	Ø20	Ø42	Ø26	100	80	54	10	80	M12x1
91.05.036.001	HSK-A 40	Ø6	Ø26	Ø34	80	60	37	10	35	M5
91.05.036.002	HSK-A 40	Ø8	Ø28	Ø34	80	60	37	10	36	M6
91.05.036.003	HSK-A 40	Ø10	Ø30	Ø34	85	65	42	10	41	M8x1
91.05.036.004	HSK-A 40	Ø12	Ø32	Ø34	90	70	47	10	47	M10x1
91.05.036.005	HSK-A 40	Ø14	Ø34	Ø34	90	70	47	10	49	M10x1
91.05.036.006	HSK-A 40	Ø16	Ø38	Ø34	90	70	52	10	52	M12x1
91.05.036.008	HSK-A 40	Ø20	Ø42	Ø34	90	70	52	10	70	M16x1
92.05.036.001	HSK-A 50	Ø6	Ø26	Ø42	80	54	37	10	35	M5
92.05.036.002	HSK-A 50	Ø8	Ø28	Ø42	80	54	37	10	36	M6
92.05.036.003	HSK-A 50	Ø10	Ø30	Ø42	85	59	42	10	41	M8x1
92.05.036.004	HSK-A 50	Ø12	Ø32	Ø42	90	64	47	10	47	M10x1
92.05.036.005	HSK-A 50	Ø14	Ø34	Ø42	90	64	47	10	49	M10x1
92.05.036.006	HSK-A 50	Ø16	Ø38	Ø42	95	69	52	10	52	M12x1
92.05.036.007	HSK-A 50	Ø18	Ø40	Ø42	95	69	52	10	52	M12x1
92.05.036.008	HSK-A 50	Ø20	Ø42	Ø42	100	74	52	10	74	M16x1
92.05.036.035	HSK-A 50	Ø25	Ø50	Ø42	95	69	58	-	52	-
92.05.036.009	HSK-A 50	Ø25	Ø50	Ø42	120	94	58	10	74	M16x1
92.05.036.010	HSK-A 50	Ø32	Ø60	Ø42	125	99	62	10	83	M16x1

Hydro-Dehnspannfutter
mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69893 HSK-A
DIN 69882-7

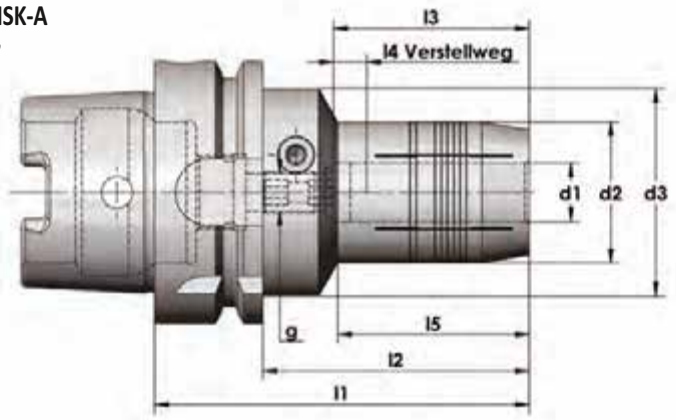


Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw DIN 69893 HSK-A

Mandrin expansible avec alimentation centralisee centalisée en liquide d'arrosage par vis de règlage DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**
93.05.036.009	HSK-A 63	Ø6	Ø26	Ø50	80	54	37	10	33	M5
93.05.036.010	HSK-A 63	Ø8	Ø28	Ø50	80	54	37	10	33	M6
93.05.036.011	HSK-A 63	Ø10	Ø30	Ø50	85	59	42	10	45,5	M8
93.05.036.012	HSK-A 63	Ø12	Ø32	Ø50	90	64	47	10	44	M10x1
93.05.036.013	HSK-A 63	Ø14	Ø34	Ø50	90	64	47	10	46	M10x1
93.05.036.014	HSK-A 63	Ø16	Ø38	Ø50	95	69	52	10	52	M12x1
93.05.036.015	HSK-A 63	Ø18	Ø40	Ø50	95	69	52	10	52	M12x1
93.05.036.016	HSK-A 63	Ø20	Ø42	Ø50	100	74	52	10	58	M16x1
93.05.036.019	HSK-A 63	Ø22	Ø50	Ø50	100	74	58	10	74	M12x1
93.05.036.017	HSK-A 63	Ø25	Ø50	Ø50	120	94	58	10	94	M16x1
93.05.036.018	HSK-A 63	Ø32	Ø60	Ø50	125	99	62	10	99	M16x1
94.05.036.001	HSK-A 80	Ø6	Ø26	Ø56	85	59	37	10	31	M5
94.05.036.002	HSK-A 80	Ø8	Ø28	Ø56	85	59	37	10	32	M6
94.05.036.003	HSK-A 80	Ø10	Ø30	Ø56	90	64	42	10	37	M8x1
94.05.036.004	HSK-A 80	Ø12	Ø32	Ø56	95	69	47	10	43	M10x1
94.05.036.005	HSK-A 80	Ø14	Ø34	Ø56	95	69	47	10	44	M10x1
94.05.036.006	HSK-A 80	Ø16	Ø38	Ø56	100	74	52	10	50	M12x1
94.05.036.007	HSK-A 80	Ø18	Ø40	Ø56	100	74	52	10	50	M12x1
94.05.036.008	HSK-A 80	Ø20	Ø42	Ø56	105	79	52	10	56	M16x1
94.05.036.013	HSK-A 80	Ø22	Ø50	Ø50	110	84	58	10	84	M12x1
94.05.036.009	HSK-A 80	Ø25	Ø50	Ø56	115	89	58	10	53	M16x1
94.05.036.010	HSK-A 80	Ø32	Ø60	Ø60	120	94	62	10	94	M16x1
95.05.036.014	HSK-A 100	Ø6	Ø26	Ø50	85	56	37	10	29	M5
95.05.036.015	HSK-A 100	Ø8	Ø28	Ø50	85	56	37	10	33	M6
95.05.036.016	HSK-A 100	Ø10	Ø30	Ø50	90	61	42	10	42	M8x1
95.05.036.017	HSK-A 100	Ø12	Ø32	Ø50	95	66	47	10	47	M10x1
95.05.036.018	HSK-A 100	Ø14	Ø34	Ø63	95	66	47	10	42	M10x1
95.05.036.019	HSK-A 100	Ø16	Ø38	Ø50	100	71	52	10	53	M12x1
95.05.036.023	HSK-A 100	Ø18	Ø40	Ø50	100	71	52	10	53	M12x1
95.05.036.020	HSK-A 100	Ø20	Ø42	Ø50	105	76	52	10	59	M16x1
95.05.036.027	HSK-A 100	Ø20	Ø42	Ø50	120	91	52	10	74	M12x1
95.05.036.021	HSK-A 100	Ø25	Ø50	Ø63	115	86	58	10	51	M16x1
95.05.036.022	HSK-A 100	Ø32	Ø60	Ø63	120	91	62	10	59	M16x1
95.05.036.024	HSK-A 100	Ø40	Ø70	Ø70	125	96	72	10	96	M16x1
95.05.036.025	HSK-A 100	Ø42	Ø70	Ø70	130	101	72	10	101	M16x1
95.05.036.026	HSK-A 100	Ø50	Ø78	Ø78	140	111	82	10	111	M20

DIN 69893 HSK-A
DIN 69882-7



Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw

Mandrin expansible avec alimentation centralisee en liquide d'arrosage par vis de règlage

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	HSK	d1	d2	d3	l1	l2	l3	l4	l5	g
93.05.036.101	HSK-A 63	Ø6	Ø26	Ø50	70	44	37	10	24	M5
93.05.036.102	HSK-A 63	Ø8	Ø28	Ø50	70	44	37	10	24	M6
93.05.036.114	HSK-A 63	Ø8	Ø28	Ø50	100	44	37	10	24	M6
93.05.036.103	HSK-A 63	Ø10	Ø30	Ø50	80	54	42	10	35	M8x1
93.05.036.113	HSK-A 63	Ø10	Ø30	Ø50	100	74	42	10	54	M8x1
93.05.036.104	HSK-A 63	Ø12	Ø32	Ø50	85	59	47	10	40	M10x1
93.05.036.115	HSK-A 63	Ø12	Ø32	Ø50	77	51	47	10	40	M10x1
93.05.036.105	HSK-A 63	Ø14	Ø34	Ø50	85	59	47	10	40	M10x1
93.05.036.106	HSK-A 63	Ø16	Ø38	Ø50	90	64	52	10	46	M12x1
93.05.036.107	HSK-A 63	Ø18	Ø40	Ø50	90	64	52	10	47	M12x1
93.05.036.197	HSK-A 63	Ø20	Ø51,5	Ø51,5	80	64	52	10	54	-
93.05.036.108	HSK-A 63	Ø20	Ø42	Ø50	90	64	52	10	48	M12X1
93.05.036.198	HSK-A 63	Ø25	Ø50	Ø50	85	64	58	10	56	-
94.05.036.101	HSK-A 80	Ø6	Ø26	Ø50	70	44	37	10	24	M5
94.05.036.102	HSK-A 80	Ø8	Ø28	Ø50	70	44	37	10	24	M6
94.05.036.103	HSK-A 80	Ø10	Ø30	Ø50	80	54	42	10	35	M8x1
94.05.036.104	HSK-A 80	Ø12	Ø32	Ø50	85	59	47	10	40	M10x1
94.05.036.105	HSK-A 80	Ø14	Ø34	Ø50	85	59	47	10	40	M10x1
94.05.036.106	HSK-A 80	Ø16	Ø38	Ø50	95	69	52	10	51	M12x1
94.05.036.107	HSK-A 80	Ø18	Ø40	Ø50	95	69	52	10	51	M12x1
94.05.036.108	HSK-A 80	Ø20	Ø42	Ø50	95	69	52	10	48	M12x1
94.05.036.109	HSK-A 80	Ø25	Ø50	Ø63	110	84	58	10	65	M16x1
94.05.036.110	HSK-A 80	Ø32	Ø60	Ø60	125	99	62	10	63	M16x1

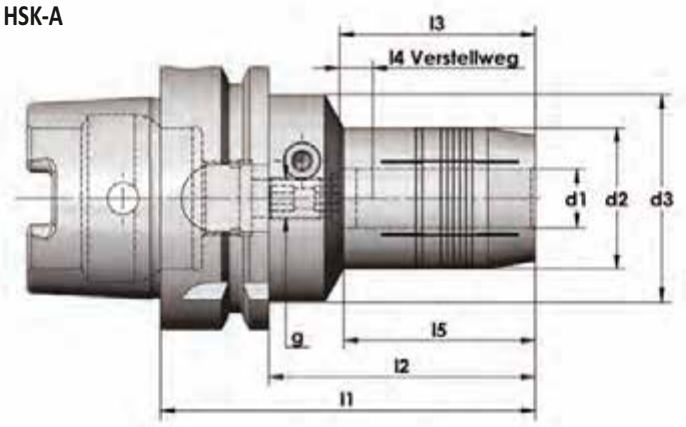
Weitere verkürzte Hydro-Dehnspannfutter auf Anfrage

Beispiele:

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	HSK	d1	d2	d3	l1
93.05.036.004	HSK-A63	Ø12	Ø42	Ø52,5	80
93.05.036.042	HSK-A63	Ø20	Ø42	Ø50	60
93.05.036.005	HSK-A63	Ø20	Ø52,5	Ø52,5	80

Hydro-Dehnspannfutter - Inch
mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69893 HSK-A

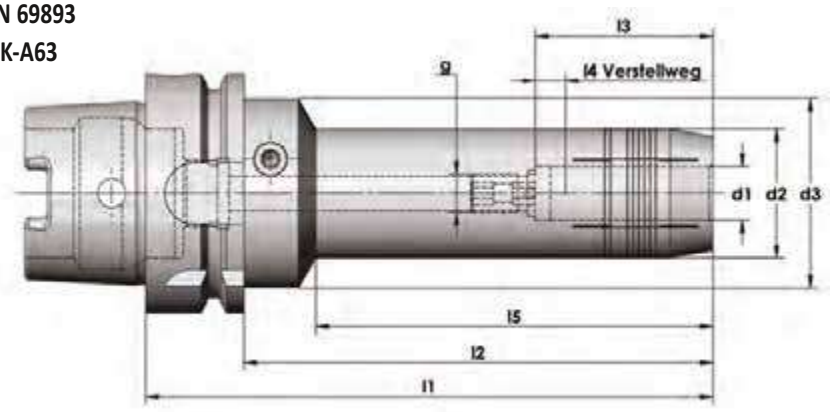


Hydraulic chuck Inch with central coolant supply by means of adjusting screw, Inch DIN 69893 HSK-A

Mandrin expansible Inch avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage, Inch DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**
91.05.036.020	HSK-A 40	Ø1/4"	Ø26	Ø34	80	60	34	10	33	M5
91.05.036.021	HSK-A 40	Ø3/8"	Ø28	Ø34	85	65	42	10	39	M8x1
91.05.036.022	HSK-A 40	Ø1/2"	Ø30	Ø34	90	70	47	10	44	M10x1
91.05.036.023	HSK-A 40	Ø5/8"	Ø32	Ø34	90	70	52	10	47	M10x1
91.05.036.024	HSK-A 40	Ø3/4"	Ø34	Ø34	100	80	52	10	52	M16x1
92.05.036.020	HSK-A 50	Ø1/4"	Ø26	Ø42	80	54	34	10	33	M5
92.05.036.021	HSK-A 50	Ø3/8"	Ø30	Ø42	85	59	42	10	39	M8x1
92.05.036.022	HSK-A 50	Ø1/2"	Ø32	Ø42	87	61	47	10	44	M10x1
92.05.036.023	HSK-A 50	Ø5/8"	Ø38	Ø42	95	69	52	10	52	M10x1
92.05.036.024	HSK-A 50	Ø3/4"	Ø42	Ø42	100	74	52	10	-	M10x1
92.05.036.025	HSK-A 50	Ø1"	Ø50	Ø42	100	74	58	10	-	M10x1
93.05.036.020	HSK-A 63	Ø1/4"	Ø26	Ø50	80	54	37	10	33	M5
93.05.036.033	HSK-A 63	Ø1/4"	Ø26	Ø50	120	94	37	10	73	M5
93.05.036.029	HSK-A 63	Ø5/16"	Ø28	Ø50	80	54	37	10	33,5	M6
93.05.036.021	HSK-A 63	Ø3/8"	Ø30	Ø50	85	59	42	10	39	M8x1
93.05.036.027	HSK-A 63	Ø3/8"	Ø30	Ø50	120	94	74	10	42	M8x1
93.05.036.022	HSK-A 63	Ø1/2"	Ø32	Ø50	90	64	47	10	44	M10x1
93.05.036.031	HSK-A 63	Ø5/8"	Ø38	Ø50	90	64	52	10	47	M12x1
93.05.036.023	HSK-A 63	Ø5/8"	Ø38	Ø50	95	69	52	10	52	M10x1
93.05.036.024	HSK-A 63	Ø3/4"	Ø42	Ø50	91,5	66	52	10	50	M16
93.05.036.034	HSK-A 63	Ø3/4"	Ø42	Ø50	100	74	52	10	58	M12x1
93.05.036.025	HSK-A 63	Ø7/8"	Ø48	Ø50	120	74	58	10	52	M10x1
93.05.036.035	HSK-A 63	Ø1"	Ø50	Ø50	120	94	58	10	-	M16x1
93.05.036.026	HSK-A 63	Ø1"	Ø50	Ø50	121,5	96	58	10	-	M12x1
93.05.036.028	HSK-A 63	Ø1 1/4"	Ø60	Ø53	126	100	62	10	-	M16
93.05.036.030	HSK-A 63	Ø1 1/2"	Ø70	Ø70	130	104	72	10	104	M16x1
95.05.036.031	HSK-A 100	Ø3/8"	Ø30	Ø50	90	61	42	10	42	M8x1
95.05.036.028	HSK-A 100	Ø1/2"	Ø32	Ø50	95	66	47	10	44	M10x1
95.05.036.029	HSK-A 100	Ø5/8"	Ø38	Ø50	100	71	52	10	52	M10x1
95.05.036.030	HSK-A 100	Ø3/4"	Ø42	Ø63	105	76	52	10	54	M16x1
95.05.036.033	HSK-A 100	Ø7/8"	Ø50	Ø63	101,6	72,6	54	10	58	M12x1
95.05.036.032	HSK-A 100	Ø1"	Ø50	Ø63	115	86	61,5	10	51	M12x1
95.05.036.034	HSK-A 100	Ø1 1/4"	Ø60	Ø63	120	91	62	10	59	M16x1
95.05.036.036	HSK-A 100	Ø1 1/2"	Ø70	Ø85	101,6	72,6	50	-	60	-
95.05.036.035	HSK-A 100	Ø1 1/2"	Ø70	Ø70	120	91	72	10	-	M16x1

DIN 69893
HSK-A63



Hydraulic chucks with central coolant supply by means of adjusting screw, long version DIN 69893 HSK-A63

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage, execution long DIN 69893 HSK-A63

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**
93.05.036.201	HSK-A 63	Ø6	Ø26	Ø50	150	124	34	10	103	M5
93.05.036.203	HSK-A 63	Ø8	Ø28	Ø50	150	124	37	10	104	M6
93.05.036.205	HSK-A 63	Ø10	Ø30	Ø50	150	124	42	10	104	M8x1
93.05.036.207	HSK-A 63	Ø12	Ø32	Ø50	150	124	47	10	105	M10x1
93.05.036.209	HSK-A 63	Ø14	Ø34	Ø50	150	124	47	10	105	M10x1
93.05.036.211	HSK-A 63	Ø16	Ø38	Ø50	150	124	52	10	106,5	M12x1
93.05.036.213	HSK-A 63	Ø18	Ø40	Ø50	150	124	52	10	107	M12x1
93.05.036.215	HSK-A 63	Ø20	Ø42	Ø50	150	124	52	10	108	M12x1
93.05.036.217	HSK-A 63	Ø25	Ø50	Ø50	150	124	58	10	-	M16x1
93.05.036.219	HSK-A 63	Ø32	Ø60	Ø60	150	124	62	10	-	M16x1
93.05.036.202	HSK-A 63	Ø6	Ø26	Ø50	200	174	37	10	153	M5
93.05.036.204	HSK-A 63	Ø8	Ø28	Ø50	200	174	37	10	154	M6
93.05.036.206	HSK-A 63	Ø10	Ø30	Ø50	200	174	42	10	154	M8x1
93.05.036.208	HSK-A 63	Ø12	Ø32	Ø50	200	174	47	10	154	M10x1
93.05.036.210	HSK-A 63	Ø14	Ø34	Ø50	200	174	47	10	155	M10x1
93.05.036.212	HSK-A 63	Ø16	Ø38	Ø50	200	174	52	10	156,5	M12x1
93.05.036.214	HSK-A 63	Ø18	Ø40	Ø50	200	174	52	10	156	M12x1
93.05.036.216	HSK-A 63	Ø20	Ø42	Ø50	200	174	52	10	158	M12x1
93.05.036.218	HSK-A 63	Ø25	Ø50	Ø50	200	174	58	10	-	M16x1
93.05.036.220	HSK-A 63	Ø32	Ø60	Ø60	200	174	62	10	-	M16x1

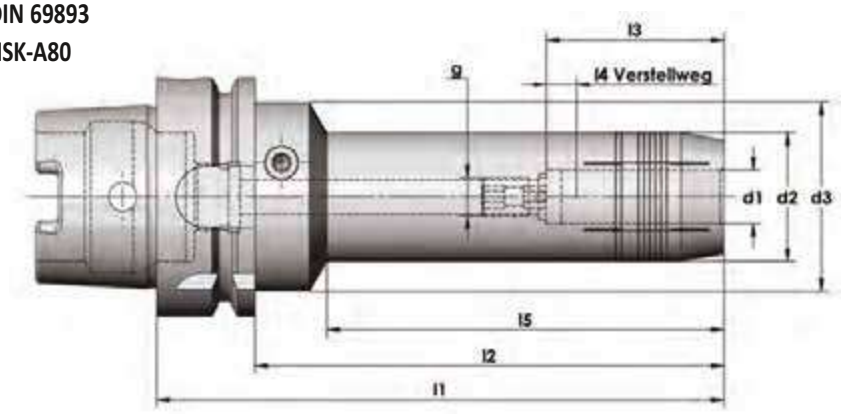
Weitere verlängerte Hydro-Dehnspannfutter auf Anfrage

Beispiele:

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**
93.05.036.249	HSK-A 63	Ø10	Ø20	Ø50	250
93.05.036.305	HSK-A 63	Ø14	Ø34	Ø50	300

Hydro-Dehnspannfutter
verlängerte Ausführung mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69893
HSK-A80

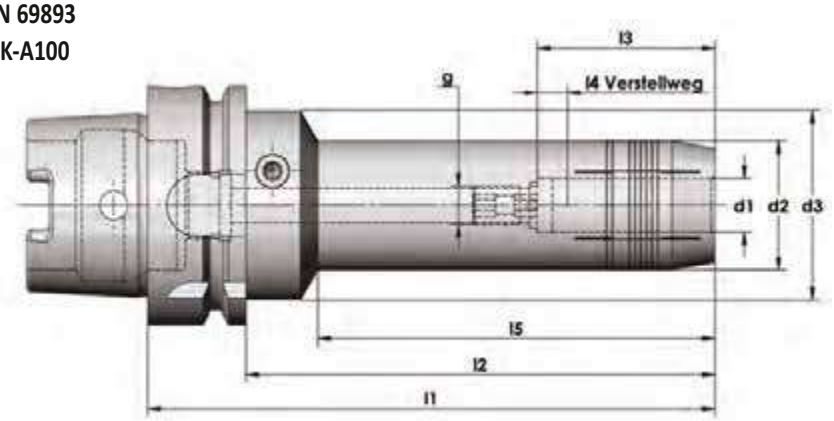


Hydraulic chucks with central coolant supply by means of adjusting screw, long version DIN 69893 HSK-A80

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage, execution long DIN 69893 HSK-A80

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**
94.05.036.201	HSK-A 80	Ø6	Ø26	Ø50	150	124	37	10	103	M6
94.05.036.203	HSK-A 80	Ø8	Ø28	Ø50	150	124	37	10	103	M6
94.05.036.205	HSK-A 80	Ø10	Ø30	Ø56	150	124	42	10	104	M8x1
94.05.036.207	HSK-A 80	Ø12	Ø32	Ø56	150	124	47	10	102	M10x1
94.05.036.210	HSK-A 80	Ø14	Ø34	Ø50	150	124	47	10	105	M10x1
94.05.036.209	HSK-A 80	Ø16	Ø38	Ø56	150	124	52	10	100	M12x1
94.05.036.213	HSK-A 80	Ø18	Ø40	Ø50	150	124	52	10	107	M12x1
94.05.036.215	HSK-A 80	Ø20	Ø42	Ø50	150	124	52	10	104	M12x1
94.05.036.217	HSK-A 80	Ø25	Ø50	Ø50	150	124	58	10	-	M16x1
94.05.036.219	HSK-A 80	Ø32	Ø60	Ø60	150	124	62	10	-	M16x1
94.05.036.202	HSK-A 80	Ø6	Ø26	Ø56	200	174	37	10	153	M6
94.05.036.204	HSK-A 80	Ø8	Ø28	Ø50	200	174	37	10	154	M6
94.05.036.206	HSK-A 80	Ø10	Ø30	Ø56	200	174	42	10	154	M8x1
94.05.036.208	HSK-A 80	Ø12	Ø32	Ø50	200	174	47	10	154	M10x1
94.05.036.211	HSK-A 80	Ø14	Ø34	Ø50	200	174	47	10	155	M10x1
94.05.036.212	HSK-A 80	Ø16	Ø38	Ø56	200	174	52	10	156,5	M12x1
94.05.036.214	HSK-A 80	Ø18	Ø40	Ø50	200	174	52	10	157	M12x1
94.05.036.216	HSK-A 80	Ø20	Ø42	Ø50	200	174	52	10	158	M12x1
94.05.036.218	HSK-A 80	Ø25	Ø50	Ø50	200	174	58	10	-	M16x1
94.05.036.220	HSK-A 80	Ø32	Ø60	Ø60	200	174	62	10	-	M16x1

DIN 69893
HSK-A100



Hydraulic chucks with central coolant supply by means of adjusting screw, long version DIN 69893 HSK-A100

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage, execution long DIN 69893 HSK-A100

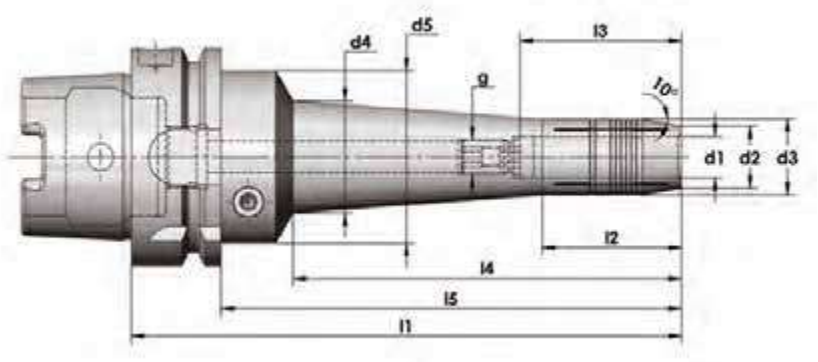
Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**
95.05.036.201	HSK-A100	Ø6	Ø26	Ø50	150	121	37	10	100	M5
95.05.036.203	HSK-A100	Ø8	Ø28	Ø63	150	121	37	10	94,5	M6
95.05.036.205	HSK-A100	Ø10	Ø30	Ø63	150	121	42	10	95	M8x1
95.05.036.207	HSK-A100	Ø12	Ø32	Ø63	150	121	47	10	95,5	M10x1
95.05.036.209	HSK-A100	Ø14	Ø34	Ø50	150	121	47	10	97	M10x1
95.05.036.211	HSK-A100	Ø16	Ø38	Ø63	150	121	52	10	97,5	M12x1
95.05.036.213	HSK-A100	Ø18	Ø40	Ø50	150	121	52	10	107	M12x1
95.05.036.215	HSK-A100	Ø20	Ø42	Ø63	150	121	52	10	99	M12x1
95.05.036.217	HSK-A100	Ø25	Ø50	Ø50	150	121	58	10	-	M16x1
95.05.036.219	HSK-A100	Ø32	Ø60	Ø60	150	121	62	10	-	M16x1
95.05.036.221	HSK-A100	Ø40	Ø70	Ø70	150	121	72	10	-	M16x1
95.05.036.202	HSK-A100	Ø6	Ø26	Ø63	200	171	37	10	144	M5
95.05.036.204	HSK-A100	Ø8	Ø28	Ø63	200	171	37	10	144,5	M6
95.05.036.206	HSK-A100	Ø10	Ø30	Ø50	200	171	42	10	151	M8x1
95.05.036.208	HSK-A100	Ø12	Ø32	Ø63	200	171	47	10	145,5	M10x1
95.05.036.210	HSK-A100	Ø14	Ø34	Ø50	200	171	47	10	147	M10x1
95.05.036.212	HSK-A100	Ø16	Ø38	Ø63	200	171	52	10	147,5	M12x1
95.05.036.214	HSK-A100	Ø18	Ø40	Ø63	200	171	52	10	148	M12x1
95.05.036.216	HSK-A100	Ø20	Ø42	Ø63	200	171	52	10	149	M12x1
95.05.036.218	HSK-A100	Ø25	Ø50	Ø63	200	171	58	10	136	M16x1
95.05.036.220	HSK-A100	Ø32	Ø60	Ø60	200	171	62	10	-	M16x1

Weitere verlängerte Hydro-Dehnspannfutter auf Anfrage

Beispiele:

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**
95.05.036.251	HSK-A 100	Ø12	Ø32	Ø63	250
95.05.036.253	HSK-A 100	Ø14	Ø34	Ø50	350
95.05.036.319	HSK-A 100	Ø16	Ø38	-	400

DIN 69893 HSK-A

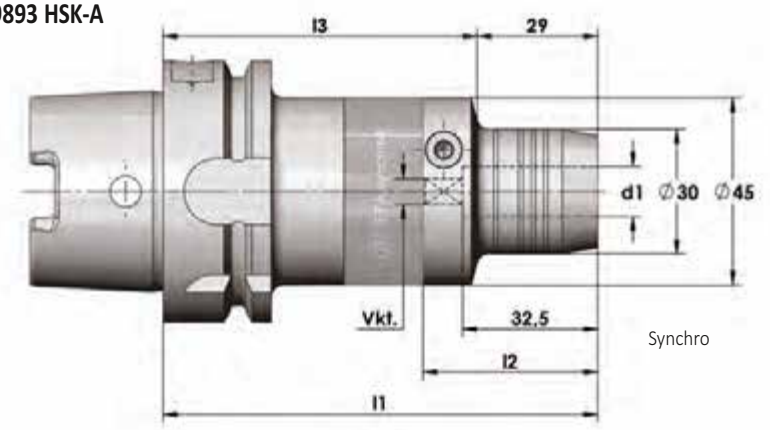


Hydraulic chucks

Mandrin

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**d4**	**d5**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**
93.05.036.231	HSK-A 63	Ø6	Ø12	Ø16	Ø26,5	Ø50	160	40,5	36,5	113	134	M5
93.05.036.232	HSK-A 63	Ø8	Ø14	Ø18	Ø28,5	Ø50	160	40,5	37	113	134	M6
93.05.036.233	HSK-A 63	Ø10	Ø16	Ø20	Ø30,5	Ø50	160	40,5	24	113	134	M8x1
93.05.036.234	HSK-A 63	Ø12	Ø18	Ø22	Ø32,5	Ø50	160	40,5	47	113	134	M10x1
93.05.036.235	HSK-A 63	Ø14	Ø20	Ø24	Ø34,5	Ø50	160	40,5	47	113	134	M10x1
93.05.036.236	HSK-A 63	Ø16	Ø22	Ø26	Ø36,5	Ø50	160	40,5	52	113	134	M12x1
93.05.036.237	HSK-A 63	Ø18	Ø24	Ø28	Ø38,5	Ø50	160	40,5	52	113	134	M12x1
93.05.036.238	HSK-A 63	Ø20	Ø26	Ø30	Ø40,5	Ø50	160	40,5	52	113	134	M16x1
93.05.036.239	HSK-A 63	Ø6	Ø12	Ø16	Ø26,5	Ø50	200	40,5	36,5	153	174	M5
93.05.036.240	HSK-A 63	Ø8	Ø14	Ø18	Ø28,5	Ø50	200	40,5	37	153	174	M6
93.05.036.241	HSK-A 63	Ø10	Ø16	Ø20	Ø30,5	Ø50	200	40,5	42	153	174	M8x1
93.05.036.242	HSK-A 63	Ø12	Ø18	Ø22	Ø32,5	Ø50	200	40,5	47	153	174	M10x1
93.05.036.243	HSK-A 63	Ø14	Ø20	Ø24	Ø34,5	Ø50	200	40,5	47	153	174	M10x1
93.05.036.244	HSK-A 63	Ø16	Ø22	Ø26	Ø36,5	Ø50	200	40,5	52	153	174	M12x1
93.05.036.245	HSK-A 63	Ø18	Ø24	Ø28	Ø38,5	Ø50	200	40,5	52	153	174	M12x1
93.05.036.246	HSK-A 63	Ø20	Ø26	Ø30	Ø40,5	Ø50	200	40,5	52	153	174	M16x1

DIN 69893 HSK-A

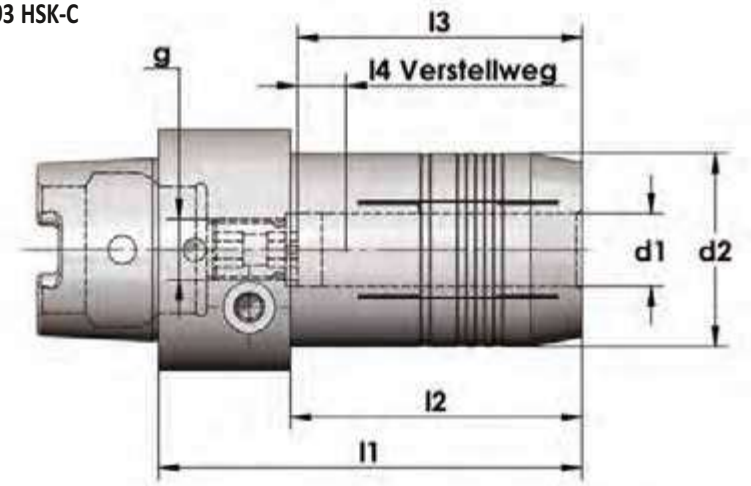


Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich zum Gewindeschneiden!
Gewindeschneidfutter-synchro® Hydro-Dehnspannfutter zum Gewindeschneiden.
Zum Spannen des Gewindebohrers mit ø x im Synchroeinsatz Hydro-Dehn.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**Vierkant** ■	**l1**	**l2**	**l3**
93.05.039.001	HSK-A 63	Ø6	4,9	103,5	40,5	48,5
93.05.039.002	HSK-A 63	Ø7	5,5	105	40,5	48,5
93.05.039.003	HSK-A 63	Ø8	6,2	105	41,5	48,5
93.05.039.004	HSK-A 63	9Ø	7,0	105	42,5	48,5
93.05.039.005	HSK-A 63	Ø10	8,0	105	43,5	48,5
93.05.039.006	HSK-A 63	Ø11	9,0	105	44,5	48,5
93.05.039.007	HSK-A 63	Ø12	9,0	105	44,5	48,5
94.05.039.001	HSK-A 80	Ø6	4,9	108	40,5	53
94.05.039.002	HSK-A 80	Ø7	5,5	108	40,5	53
94.05.039.003	HSK-A 80	Ø8	6,2	108	41,5	53
94.05.039.004	HSK-A 80	Ø9	7,0	108	42,5	53
94.05.039.005	HSK-A 80	Ø10	8,0	108	43,5	53
94.05.039.006	HSK-A 80	Ø11	9,0	108	44,5	53
94.05.039.007	HSK-A 80	Ø12	9,0	108	44,5	53
95.05.039.001	HSK-A 100	Ø6	4,9	110	40,5	52
95.05.039.002	HSK-A 100	Ø7	5,5	110	40,5	52
95.05.039.003	HSK-A 100	Ø8	6,2	110	41,5	52
95.05.039.004	HSK-A 100	Ø9	7,0	110	42,5	52
95.05.039.005	HSK-A 100	Ø10	8,0	110	43,5	52
95.05.036.006	HSK-A 100	Ø11	8,0	110	44,5	52
95.05.036.007	HSK-A 100	Ø12	9,0	110	44,5	52
4004-335.00	HSK-A 100	Ø6	4,9	130	40,5	72
4004-336.00	HSK-A 100	Ø9	7,0	130	42,5	72

Hydro-Dehnspannfutter
mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69893 HSK-C

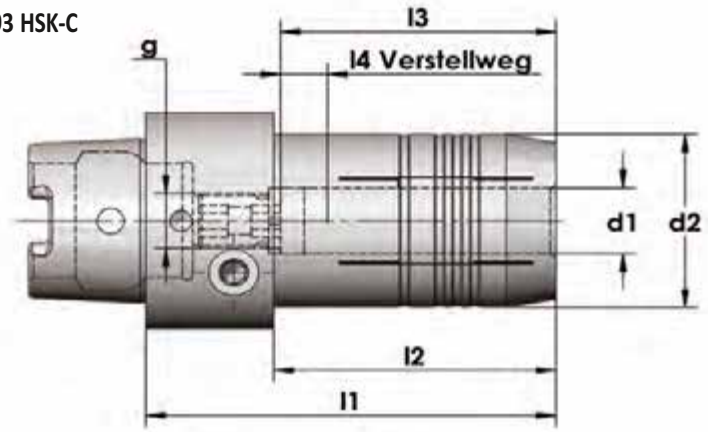


Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de réglage

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**g**
152.05.036.001	HSK-C 50	Ø6	Ø26	60	33	37	10	M5
152.05.036.101	HSK-C 50	Ø6	Ø26	100	73	37	10	M5
152.05.036.002	HSK-C 50	Ø8	Ø28	60	34	37	10	M6
152.05.036.102	HSK-C 50	Ø8	Ø28	100	75	37	10	M6
152.05.036.003	HSK-C 50	Ø10	Ø30	65	39	42	10	M8x1
152.05.036.004	HSK-C 50	Ø12	Ø32	75	44,5	47	10	M10x1
152.05.036.005	HSK-C 50	Ø14	Ø34	75	48	47	10	M10x1
152.05.036.006	HSK-C 50	Ø16	Ø38	80	51,5	52	10	M12x1
152.05.036.007	HSK-C 50	Ø18	Ø40	80	52	52	10	M12x1
152.05.036.008	HSK-C 50	Ø20	Ø42	80	59	52	10	M12x1
152.05.036.009	HSK-C 50	Ø25	Ø50	110	-	58	10	M16x1
153.05.036.009	HSK-C 63	Ø6	Ø26	60	29	37	10	M5
153.05.036.010	HSK-C 63	Ø8	Ø28	60	33	37	10	M6
153.05.036.011	HSK-C 63	Ø10	Ø30	65	35	42	10	M8x1
153.05.036.012	HSK-C 63	Ø12	Ø32	75	44	47	10	M10x1
153.05.036.013	HSK-C 63	Ø14	Ø34	75	45,5	47	10	M10x1
153.05.036.024	HSK-C 63	Ø16	Ø38	75	47,5	52	10	M12x1
153.05.036.014	HSK-C 63	Ø16	Ø38	80	50	52	10	M12x1
153.05.036.015	HSK-C 63	Ø18	Ø40	80	48	52	10	M12x1
153.05.036.016	HSK-C 63	Ø20	Ø42	80	56	52	10	M12x1
153.05.036.017	HSK-C 63	Ø25	Ø50	95	55	58	10	M16x1
153.05.036.018	HSK-C 63	Ø32	Ø60	100	59	62	10	M16x1
153.05.036.019	HSK-C 63	Ø40	Ø63	110	110	72	10	M16x1

DIN 69893 HSK-C



Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw

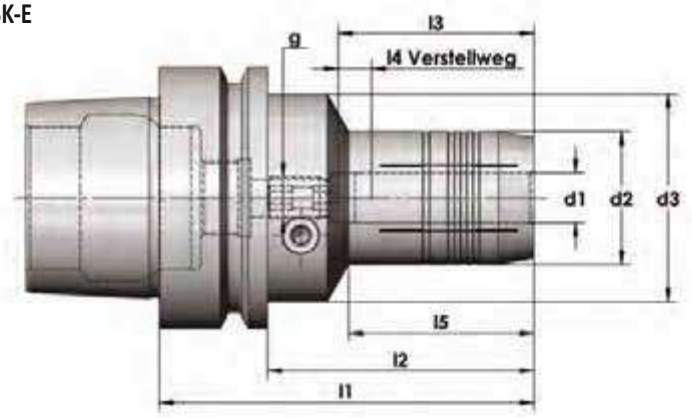
Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de réglage

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**g**
149.05.036.000	HSK-C 25	Ø6	Ø26	60	38	37	10	M5
149.05.036.001	HSK-C 25	Ø8	Ø28	60	39,5	37	10	M5
149.05.036.002	HSK-C 25	Ø10	Ø30	65	43	42	10	M5
149.05.036.003	HSK-C 25	Ø12	Ø32	70	62	47	10	M6
150.05.036.001	HSK-C 32	Ø6	Ø26	60	36	37	10	M5
150.05.036.002	HSK-C 32	Ø8	Ø28	60	36	37	10	M6
150.05.036.009	HSK-C 32	Ø8	Ø28	67	43	37	10	M6
150.05.036.003	HSK-C 32	Ø10	Ø30	65	41	42	10	M8x1
150.05.036.004	HSK-C 32	Ø12	Ø32	70	70	47	10	M6
150.05.036.005	HSK-C 32	Ø14	Ø34	75	65	47	10	M10x1
150.05.036.007	HSK-C 32	Ø12	Ø32	76	76	47	10	M6
151.05.036.001	HSK-C 40	Ø6	Ø26	60	35	37	10	M5
151.05.036.002	HSK-C 40	Ø8	Ø28	60	36	37	10	M6
151.05.036.003	HSK-C 40	Ø10	Ø30	65	41	42	10	M8x1
151.05.036.004	HSK-C 40	Ø12	Ø32	70	48	47	10	M10x1
151.05.036.005	HSK-C 40	Ø14	Ø34	80	49	47	10	M10x1
151.05.036.006	HSK-C 40	Ø16	Ø38	80	69	52	10	M12x1
151.05.036.007	HSK-C 40	Ø18	Ø40	80	80	52	10	M12x1
151.05.036.008	HSK-C 40	Ø20	Ø40	80	80	52	10	M8 x 1
151.05.036.009	HSK-C 40	Ø25	Ø40	95	80	52	10	M8 x 1

Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69893 HSK-E, mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69893 HSK-E

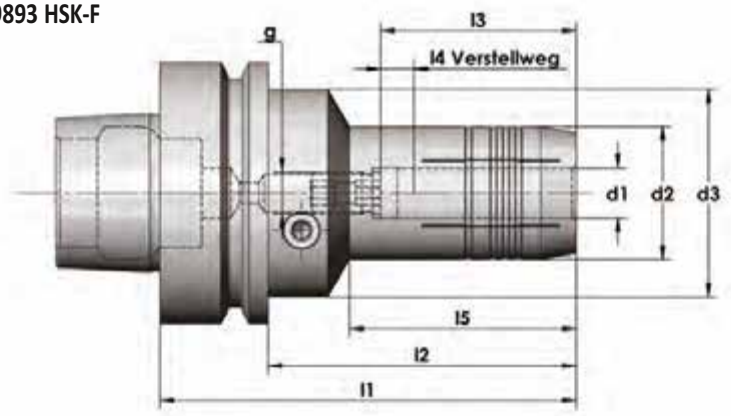


Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw DIN 69893 HSK-E

Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage, DIN 69893 HSK-E

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	HSK	d1	d2	d3	l1	l2	l3	l4	l5	g
82.05.036.001	HSK-E 25	Ø6	Ø26	Ø32	70	60	37	10	38	M5
82.05.036.002	HSK-E 25	Ø8	Ø28	Ø32	80	70	37	10	-	M6
82.05.036.003	HSK-E 25	Ø10	Ø30	Ø30	90	80	42	10	-	M6
82.05.036.004	HSK-E 25	Ø12	Ø32	Ø32	95	85	47	10	-	M6
83.05.036.001	HSK-E 32	Ø6	Ø26	Ø26	80	60	37	10	-	M5
83.05.036.002	HSK-E 32	Ø8	Ø28	-	80	60	37	10	-	M6
83.05.036.003	HSK-E 32	Ø10	Ø30	-	85	65	42	10	-	M6
83.05.036.004	HSK-E 32	Ø12	Ø32	-	90	70	47	10	-	M6
84.05.036.001	HSK-E 40	Ø6	Ø26	Ø34	80	60	37	10	35	M5
84.05.036.002	HSK-E 40	Ø8	Ø28	Ø34	80	60	37	10	36	M6
84.05.036.003	HSK-E 40	Ø10	Ø30	Ø34	85	65	42	10	41	M8x1
84.05.036.004	HSK-E 40	Ø12	Ø32	Ø34	90	70	47	10	47	M6
84.05.036.005	HSK-E 40	Ø14	Ø34	Ø34	90	70	47	10	70	M10x1
84.05.036.006	HSK-E 40	Ø16	Ø38	-	100	80	52	10	-	M12x1
84.05.036.007	HSK-E 40	Ø20	Ø42	-	100	80	52	10	-	M10x1
85.05.036.001	HSK-E 50	Ø6	Ø26	Ø42	80	35	37	10	54	M5
85.05.036.002	HSK-E 50	Ø8	Ø28	Ø42	80	36	37	10	54	M6
85.05.036.003	HSK-E 50	Ø10	Ø30	Ø42	85	41	42	10	59	M8x1
85.05.036.004	HSK-E 50	Ø12	Ø32	Ø42	90	47	47	10	64	M8x1
85.05.036.005	HSK-E 50	Ø14	Ø34	Ø42	90	49	47	10	64	M10x1
85.05.036.006	HSK-E 50	Ø16	Ø38	Ø42	95	52	52	10	69	M10
85.05.036.007	HSK-E 50	Ø18	Ø40	Ø42	95	58	52	10	69	M10x1
85.05.036.008	HSK-E 50	Ø20	Ø42	Ø42	100	74	52	10	74	M10x1
85.05.036.009	HSK-E 50	Ø25	Ø50	-	100	74	58	-	-	-
85.05.036.010	HSK-E 50	Ø32	Ø60	-	125	99	62	10	-	M16x1
86.05.036.001	HSK-E 63	Ø6	Ø26	Ø50	80	54	37	10	33	M5
86.05.036.002	HSK-E 63	Ø8	Ø28	Ø50	80	54	37	10	33,5	M6
86.05.036.003	HSK-E 63	Ø10	Ø30	Ø50	85	59	42	10	39	M8x1
86.05.036.004	HSK-E 63	Ø12	Ø32	Ø50	90	64	47	10	44,5	M10x1
86.05.036.005	HSK-E 63	Ø14	Ø34	Ø50	90	64	47	10	46	M12x1
86.05.036.006	HSK-E 63	Ø16	Ø38	Ø50	95	69	52	10	51,5	M12x1
86.05.036.007	HSK-E 63	Ø18	Ø40	Ø50	95	69	52	10	52	M12x1
86.05.036.008	HSK-E 63	Ø20	Ø42	Ø50	100	74	52	10	58	M12x1
86.05.036.009	HSK-E 63	Ø25	Ø50	Ø50	120	94	58	10	-	M16x1
86.05.036.010	HSK-E 63	Ø32	Ø60	Ø60	125	99	62	10	-	M16x1
87.05.036.001	HSK-E 80	Ø6	Ø26	Ø60	85	59	37	10	33	M5
87.05.036.002	HSK-E 80	Ø8	Ø28	Ø60	85	59	37	10	33,5	M6
87.05.036.003	HSK-E 80	Ø10	Ø30	Ø50	80	54	42	10	35,5	M8x1
87.05.036.004	HSK-E 80	Ø12	Ø32	Ø56	95	69	47	10	43	M10x1
87.05.036.005	HSK-E 80	Ø14	Ø34	Ø50	95	69	47	10	51	M10x1
87.05.036.006	HSK-E 80	Ø16	Ø38	Ø60	100	74	52	10	51,5	M12x1
87.05.036.007	HSK-E 80	Ø18	Ø40	Ø60	100	74	52	10	52	M12x1
87.05.036.008	HSK-E 80	Ø20	Ø42	Ø50	105	79	52	10	58	M12x1
87.05.036.009	HSK-E 80	Ø25	Ø50	Ø60	115	89	58	10	59	M12x1
87.05.036.010	HSK-E 80	Ø32	Ø60	Ø60	120	94	62	10	59	M12x1

DIN 69893 HSK-F



Hydraulic collet chucks with central coolant supply by means of adjusting screw DIN 69893 HSK-F

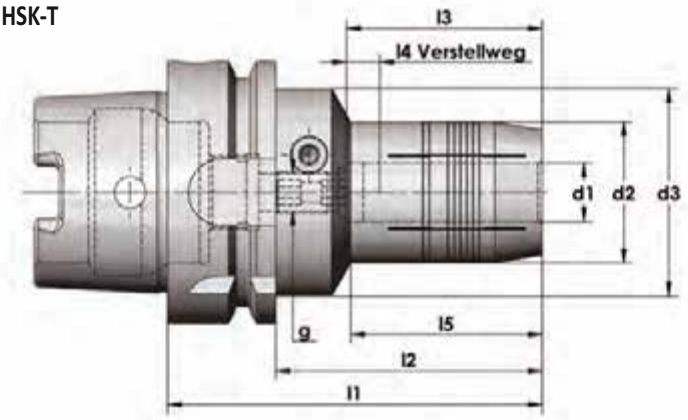
Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de règlage DIN 69 893 HSK-F

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**
171.05.036.009	HSK-F 63	Ø6	Ø26	Ø50	100	74	37	10	55	M5
171.05.036.010	HSK-F 63	Ø8	Ø28	Ø50	100	74	37	10	55	M6
171.05.036.011	HSK-F 63	Ø10	Ø30	Ø50	100	74	42	10	55	M8x1
171.05.036.012	HSK-F 63	Ø12	Ø32	Ø50	100	74	47	10	55	M10x1
171.05.036.013	HSK-F 63	Ø14	Ø34	Ø50	100	74	47	10	56	M10x1
171.05.036.014	HSK-F 63	Ø16	Ø38	Ø50	100	74	52	10	56	M12x1
171.05.036.015	HSK-F 63	Ø18	Ø40	Ø50	100	74	52	10	52	M12x1
171.05.036.016	HSK-F 63	Ø20	Ø42	Ø50	100	74	52	10	58	M12x1
171.05.036.017	HSK-F 63	Ø25	Ø50	Ø50	120	74	58	10	-	M16x1
171.05.036.018	HSK-F 63	Ø32	Ø60	-	125	74	62	10	-	M16x1

Hydro-Dehnspannfutter

DIN 69893 HSK-T, mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69893 HSK-T

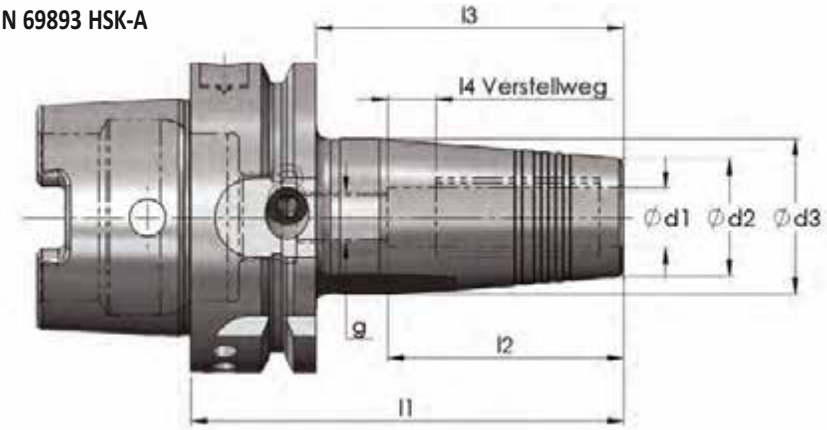


Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw

Mandrin expansible avec alimentation centralisee en liquide d'arrosage par vis de règlage

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**
90.T5.036.004	HSK-T 32	Ø12	Ø32	Ø34	90	70	47	10	47	M10x1
91.T5.036.004	HSK-T 40	Ø12	Ø32	Ø34	90	70	47	10	47	M10x1
93.T5.036.009	HSK-T 63	Ø6	Ø26	Ø50	75	54	37	10	33	M5
93.T5.036.010	HSK-T 63	Ø8	Ø28	Ø50	80	54	37	10	33,5	M6
93.T5.036.011	HSK-T 63	Ø10	Ø30	Ø50	85	59	42	10	39	M8x1
93.T5.036.012	HSK-T 63	Ø12	Ø32	Ø50	90	64	47	10	55,5	M10x1
93.T5.036.013	HSK-T 63	Ø14	Ø34	Ø50	90	64	47	10	46	M10x1
93.T5.036.014	HSK-T 63	Ø16	Ø38	Ø50	95	69	52	10	51,5	M12x1
93.T5.036.015	HSK-T 63	Ø18	Ø40	Ø50	95	69	52	10	52	M12x1
93.T5.036.016	HSK-T 63	Ø20	Ø42	Ø50	100	74	52	10	58	M12x1
93.T5.036.017	HSK-T 63	Ø25	Ø50	-	120	94	58	10	-	M16x1
93.T5.036.018	HSK-T 63	Ø32	Ø60	-	125	99	62	10	-	M16x1

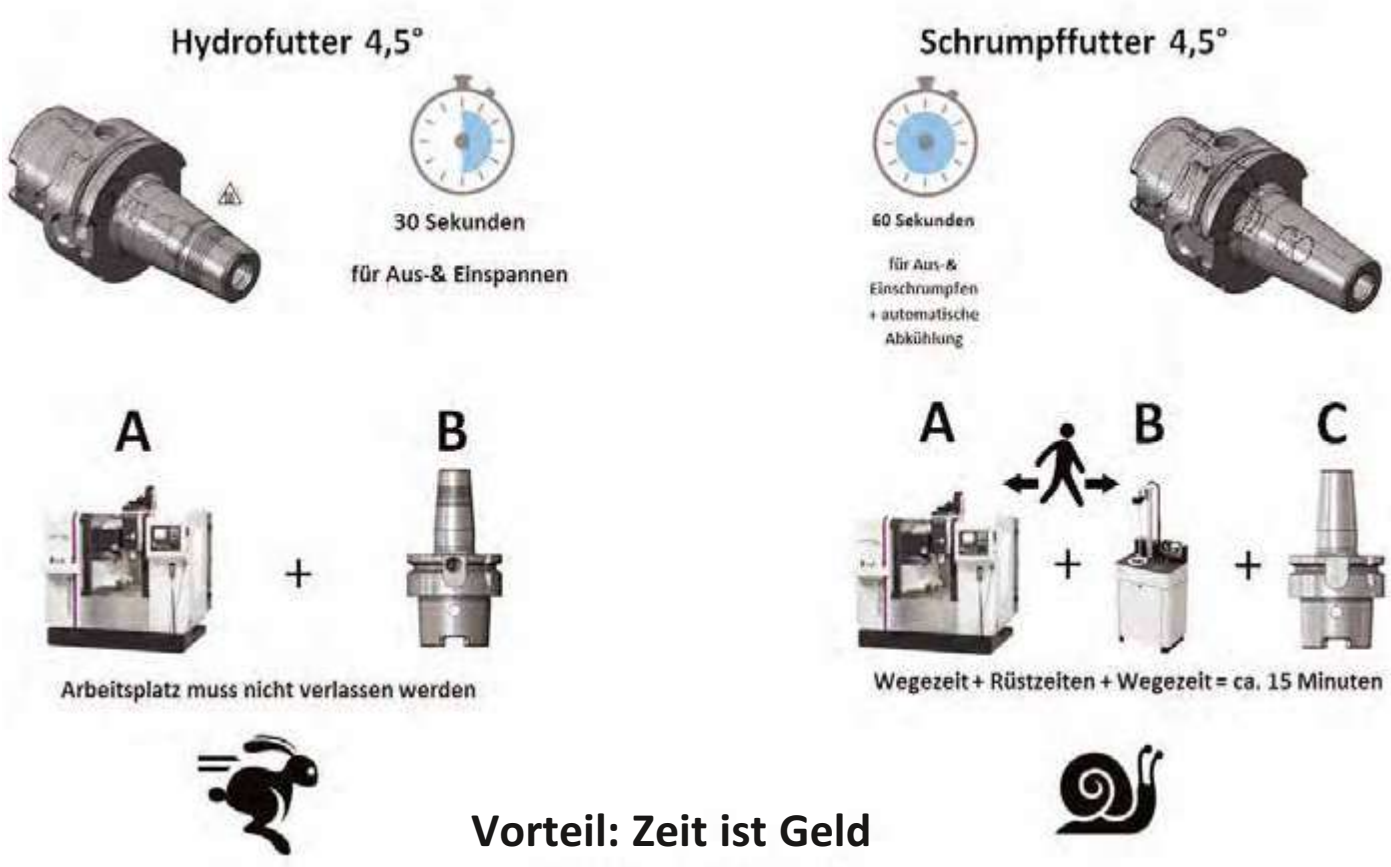
DIN 69893 HSK-A



Hydraulic chuck 4,5°
in shrink chuck - design
DIN 69893 HSK-A

Mandrin hydraulique 4,5°
en géométrie de frettage
DIN 69893 HSK-A

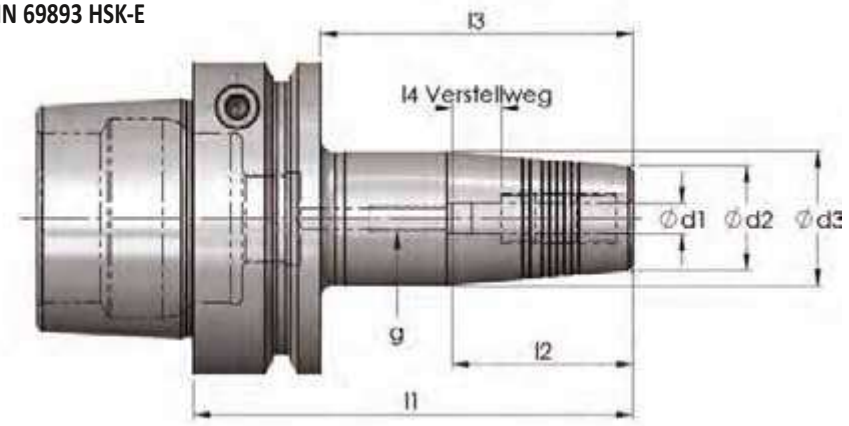
Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**g**
93.05.036.370	HSK-A 63	Ø4	Ø14	Ø22,5	80	20	54	10	M3
93.05.036.372	HSK-A 63	Ø6	Ø21	Ø27	80	37	54	10	M5
93.05.036.373	HSK-A 63	Ø8	Ø21	Ø27	80	37	54	10	M6
93.05.036.374	HSK-A 63	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	59	10	M8x1
93.05.036.375	HSK-A 63	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	64	10	M10x1
93.05.036.376	HSK-A 63	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	64	10	M10x1
93.05.036.377	HSK-A 63	Ø16	Ø27	Ø34	95	52	69	10	M12x1
93.05.036.378	HSK-A 63	Ø18	Ø33	Ø42	95	52	69	10	M12x1
93.05.036.379	HSK-A 63	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	74	10	M12x1



Vorteil: Zeit ist Geld

Hydro-Dehnspannfutter 4,5°
in Schrumpffutter-Geometrie, HSK-E

DIN 69893 HSK-E

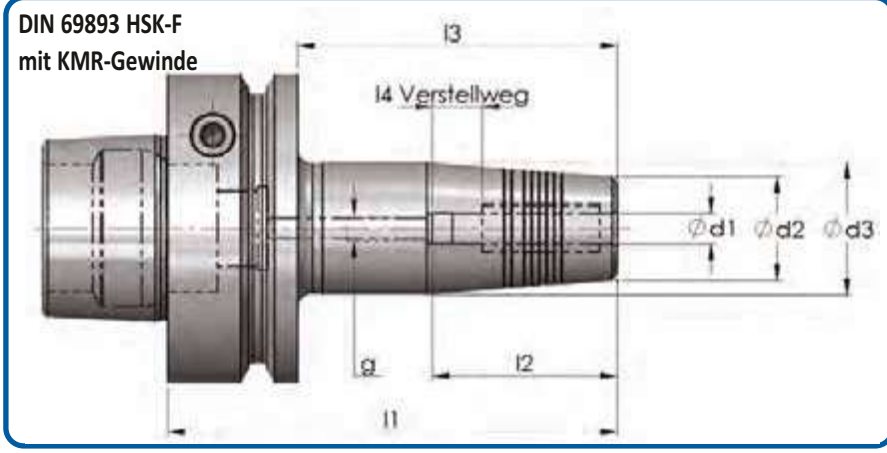


Hydraulic chuck 4,5°
in shrink chuck - design
DIN 69893 HSK-E

Mandrin hydraulique 4,5°
en géométrie de frettage
DIN 69893 HSK-E

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**g**
86.05.036.372	HSK-E 63	Ø6	Ø21	Ø27	90	37	64	10	M5
86.05.036.373	HSK-E 63	Ø8	Ø21	Ø27	90	37	64	10	M6
86.05.036.374	HSK-E 63	Ø10	Ø24	Ø32	90	42	64	10	M8x1
86.05.036.375	HSK-E 63	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	64	10	M10x1
86.05.036.376	HSK-E 63	Ø14	Ø27	Ø34	95	47	69	10	M10x1
86.05.036.377	HSK-E 63	Ø16	Ø27	Ø34	95	52	69	10	M12x1
86.05.036.378	HSK-E 63	Ø18	Ø33	Ø42	95	52	69	10	M12x1
86.05.036.379	HSK-E 63	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	74	10	M16x1
86.05.036.380	HSK-E 63	Ø25	Ø36	Ø42	115	58	89	10	M16x1

DIN 69893 HSK-F
mit KMR-Gewinde



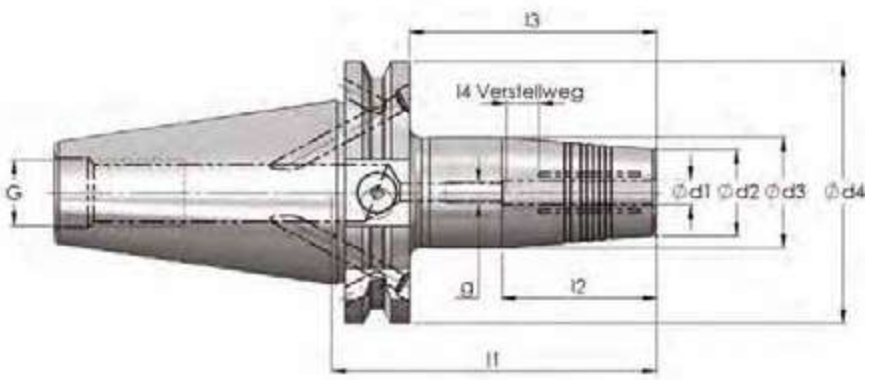
Hydraulic chuck 4,5°
in shrink chuck - design
DIN 69893 HSK-F, with coolant pipe thread

Mandrin hydraulique 4,5°
en géométrie de frettage
DIN 69893 HSK-F

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**g**
171.05.036.372	HSK-F 63	Ø6	Ø21	Ø27	90	37	64	10	M5
171.05.036.373	HSK-F 63	Ø8	Ø21	Ø27	90	37	64	10	M6
171.05.036.374	HSK-F 63	Ø10	Ø24	Ø32	90	42	64	10	M8x1
171.05.036.375	HSK-F 63	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	64	10	M10x1
171.05.036.376	HSK-F 63	Ø14	Ø27	Ø34	95	47	69	10	M10x1
171.05.036.377	HSK-F 63	Ø16	Ø27	Ø34	95	52	69	10	M12x1
171.05.036.378	HSK-F 63	Ø18	Ø33	Ø42	95	52	69	10	M12x1
171.05.036.379	HSK-F 63	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	74	10	M16x1
171.05.036.380	HSK-F 63	Ø25	Ø36	Ø42	115	58	89	10	M16x1
171.05.036.384	HSK-F 63	Ø6	Ø21	Ø27	120	37	94	10	M5
171.05.036.385	HSK-F 63	Ø8	Ø21	Ø27	120	37	94	10	M6
171.05.036.386	HSK-F 63	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	94	10	M8x1
171.05.036.387	HSK-F 63	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	94	10	M10x1
171.05.036.388	HSK-F 63	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	94	10	M10x1
171.05.036.389	HSK-F 63	Ø16	Ø27	Ø34	120	52	94	10	M12x1
171.05.036.390	HSK-F 63	Ø18	Ø33	Ø42	120	52	94	10	M12x1
171.05.036.391	HSK-F 63	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	94	10	M16x1
171.05.036.392	HSK-F 63	Ø25	Ø36	Ø42	120	58	94	10	M16x1
171.05.036.396	HSK-F 63	Ø6	Ø21	Ø27	160	37	134	10	M5
171.05.036.397	HSK-F 63	Ø8	Ø21	Ø27	160	37	134	10	M6
171.05.036.398	HSK-F 63	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	134	10	M8x1
171.05.036.399	HSK-F 63	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	134	10	M10x1
171.05.036.400	HSK-F 63	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	134	10	M10x1
171.05.036.401	HSK-F 63	Ø16	Ø27	Ø34	160	52	134	10	M12x1
171.05.036.402	HSK-F 63	Ø18	Ø33	Ø42	160	52	134	10	M12x1
171.05.036.403	HSK-F 63	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	134	10	M16x1
171.05.036.404	HSK-F 63	Ø25	Ø36	Ø42	160	58	134	10	M16x1

Hydro-Dehnspannfutter 4,5°
in Schrumpffutter-Geometrie, DIN 69871 AD+B

DIN 69871 - AD+B

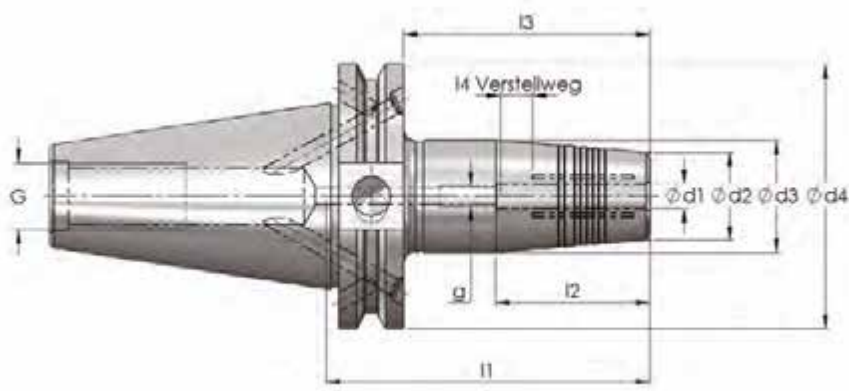


Hydraulic chuck 4,5°
in shrink chuck - design
DIN 69871 - AD+B

Mandrin hydraulique 4,5°
en géométrie de frettage
DIN 69871 - AD+B

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**d4**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**g**	**G**
28.05.043.372	SK40	Ø6	Ø21	Ø27	Ø63,55	80	37	60,9	10	M5	M16
28.05.043.373	SK40	Ø8	Ø21	Ø27	Ø63,55	80	37	60,9	10	M6	M16
28.05.043.374	SK40	Ø10	Ø24	Ø32	Ø63,55	80	42	60,9	10	M8x1	M16
28.05.043.375	SK40	Ø12	Ø24	Ø32	Ø63,55	80	46	60,9	10	M10x1	M16
28.05.043.376	SK40	Ø14	Ø27	Ø34	Ø63,55	80	47	60,9	10	M10x1	M16
28.05.043.377	SK40	Ø16	Ø27	Ø34	Ø63,55	80	52	60,9	10	M12x1	M16
28.05.043.378	SK40	Ø18	Ø33	Ø42	Ø63,55	80	52	60,9	10	M12x1	M16
28.05.043.379	SK40	Ø20	Ø33	Ø42	Ø63,55	80	52	60,9	10	M12x1	M16

ANSI B 5.50/CAT



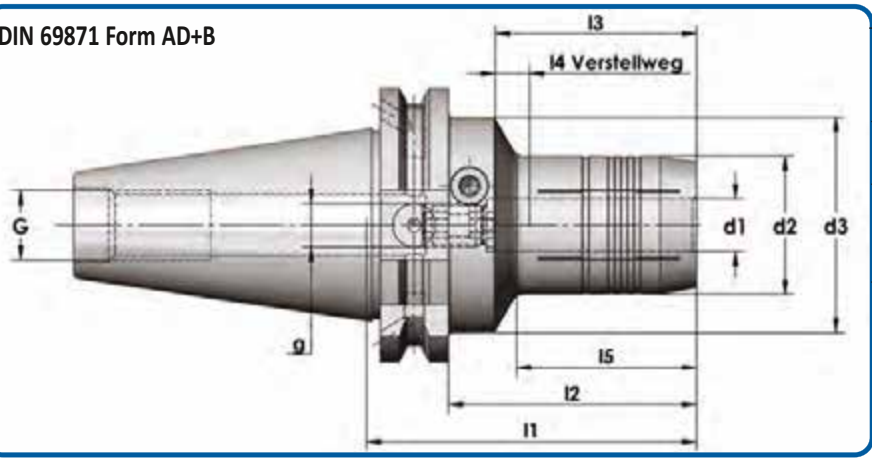
Hydraulic chuck 4,5°
in shrink chuck - design
ANSI B 5.50/CAT

Mandrin hydraulique 4,5°
en géométrie de frettage
ANSI B 5.50/CAT

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**d4**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**g**	**G**
24.05.043.372	CAT40	Ø6	Ø21	Ø27	Ø63,55	80	37	60,9	10	M5	5/8”-11 UNC
24.05.043.373	CAT40	Ø8	Ø21	Ø27	Ø63,55	80	37	60,9	10	M6	5/8”-11 UNC
24.05.043.374	CAT40	Ø10	Ø24	Ø32	Ø63,55	80	42	60,9	10	M8x1	5/8”-11 UNC
24.05.043.375	CAT40	Ø12	Ø24	Ø32	Ø63,55	80	46	60,9	10	M10x1	5/8”-11 UNC
24.05.043.376	CAT40	Ø14	Ø27	Ø34	Ø63,55	80	47	60,9	10	M10x1	5/8”-11 UNC
24.05.043.377	CAT40	Ø16	Ø27	Ø34	Ø63,55	80	52	60,9	10	M12x1	5/8”-11 UNC
24.05.043.378	CAT40	Ø18	Ø33	Ø42	Ø63,55	80	52	60,9	10	M12x1	5/8”-11 UNC
24.05.043.379	CAT40	Ø20	Ø33	Ø42	Ø63,55	80	52	60,9	10	M12x1	5/8”-11 UNC

Hydro-Dehnspannfutter
mit Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69871 Form AD+B

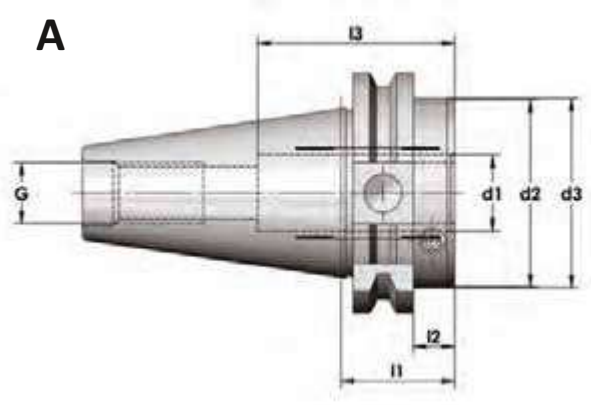


Hydraulic chuck
with coolant feed

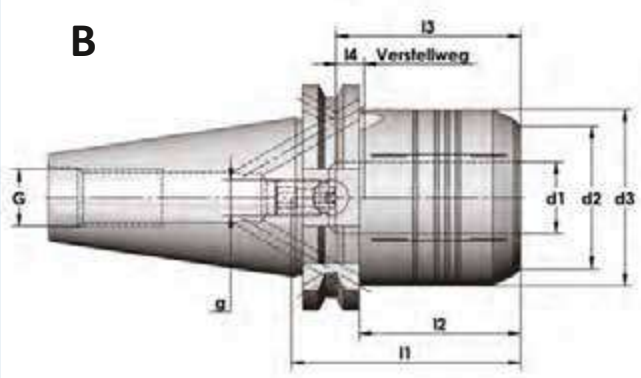
Mandrin expansible
avec d'alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**	**G**
64.05.043.201	SK30	Ø6	Ø26	Ø45	60	41	37	10	25	M5	M12
64.05.043.202	SK30	Ø8	Ø28	Ø45	64	45	37	10	29	M6	M12
64.05.043.203	SK30	Ø10	Ø30	Ø45	72	53	42	10	39	M8x1	M12
64.05.043.204	SK30	Ø12	Ø32	Ø45	72	53	47	10	43	M10x1	M12
64.05.043.205	SK30	Ø14	Ø34	Ø45	72	53	47	10	44	M10x1	M12
64.05.043.206	SK30	Ø16	Ø38	Ø45	90	71	52	10	56	M12x1	M12
64.05.043.207	SK30	Ø18	Ø40	Ø45	90	71	52	10	56	M12x1	M12
64.05.043.208	SK30	Ø20	Ø42	Ø42	90	71	52	10	-	M10x1	M12
64.05.043.212	SK30	Ø25	Ø50	-	105	86	58	10	-	M16x1	M12
64.05.043.211	SK30	Ø25	Ø50	-	135	116	58	10	-	M16x1	M12
28.05.043.201	SK40	Ø6	Ø26	Ø50	68	49	37	10	33	M5	M16
28.05.043.202	SK40	Ø8	Ø28	Ø50	68	49	37	10	33	M6	M16
28.05.043.203	SK40	Ø10	Ø30	Ø50	72	53	42	10	37	M8x1	M16
28.05.043.204	SK40	Ø12	Ø32	Ø50	77	58	47	10	42	M10x1	M16
28.05.043.205	SK40	Ø14	Ø34	Ø50	77	58	47	10	42	M10x1	M16
28.05.043.206	SK40	Ø16	Ø38	Ø50	80	61	52	10	43	M12x1	M16
28.05.043.207	SK40	Ø18	Ø40	Ø50	80	61	52	10	43	M12x1	M16
28.05.043.208	SK40	Ø20	Ø42	Ø50	82	63	52	10	47	M12x1	M16
28.05.043.209	SK40	Ø25	Ø50	-	117	98	58	10	98	M16x1	M16
28.05.043.210	SK40	Ø32	Ø60	Ø63	117	98	62	10	56	M16x1	M16
30.05.043.201	SK50	Ø6	Ø26	Ø80	68	49	37	10	33	M5	M24
30.05.043.202	SK50	Ø8	Ø28	Ø80	68	49	37	10	33	M6	M24
30.05.043.203	SK50	Ø10	Ø30	Ø80	72	53	42	10	37	M8x1	M24
30.05.043.204	SK50	Ø12	Ø32	Ø80	77	58	47	10	42	M10x1	M24
30.05.043.205	SK50	Ø14	Ø34	Ø80	77	58	47	10	42	M10x1	M24
30.05.043.206	SK50	Ø16	Ø38	Ø80	80	61	52	10	45	M12x1	M24
30.05.043.207	SK50	Ø18	Ø40	Ø80	80	61	52	10	45	M12x1	M24
30.05.043.208	SK50	Ø20	Ø42	Ø80	82	63	52	10	47	M12x1	M24
30.05.043.209	SK50	Ø25	Ø50	Ø80	87	68	58	10	52	M16x1	M24
30.05.043.215	SK50	Ø30	Ø60	Ø80	91	72	62	10	56	M16x1	M24
30.05.043.210	SK50	Ø32	Ø60	Ø80	91	72	62	10	56	M16x1	M24
30.05.043.211	SK50	Ø40	Ø70	Ø70	120	101	72	10	101	M16x1	M24
30.05.043.212	SK50	Ø50	Ø78	Ø78	120	101	82	10	101	M20	M24

A



B



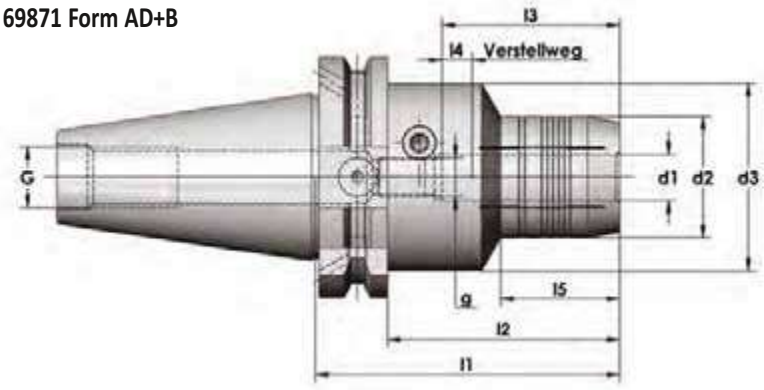
Hydraulic chuck short, heavy design, with coolant feed

Mandrin expansible court et rebuste, avec d'alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d1	d2	d3	l1	l2	l3	l4	g	G	Typ
28.05.043.199*	SK40	Ø20	Ø49	Ø50	30	10,9	52	—	—	M16	A
28.05.043.200	SK40	Ø20	Ø36	Ø49,5	64,5	45	52	10	M10x1	M16	B
30.05.043.197	SK50	Ø20	Ø76	Ø80	35	15,9	52	10	—	M24	A
30.05.043.198	SK50	Ø20	Ø76	Ø80	35	15,9	52	—	—	M24	A
30.05.043.199	SK50	Ø32	Ø76	Ø80	35	15,9	62	—	—	M24	A
30.05.043.200	SK50	Ø32	Ø58	Ø72	81	62	62	10	M16x1	M24	B

***Form AD**

DIN 69871 Form AD+B



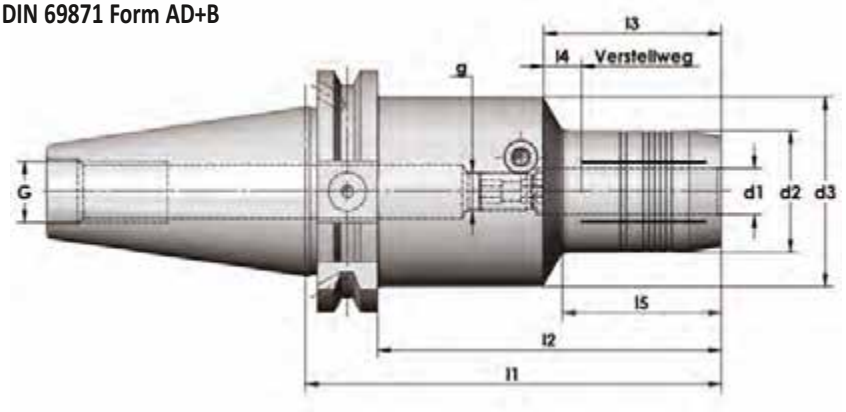
Hydraulic chuck short, heavy design, with coolant feed

Mandrin expansible court et rebuste, avec d'alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d1	d2	d3	l1	l2	l3	l4	g	G
28.05.043.211	SK40	Ø6	Ø26	Ø49,5	80,5	61,4	37	10	M5	M16
28.05.043.212	SK40	Ø8	Ø28	Ø49,5	80,5	61,4	37	10	M6	M16
28.05.043.213	SK40	Ø10	Ø30	Ø49,5	80,5	61,4	42	10	M8x1	M16
28.05.043.214	SK40	Ø12	Ø32	Ø49,5	80,5	61,4	47	10	M10x1	M16
28.05.043.219	SK40	Ø14	Ø34	Ø49,5	80,5	61,4	52	10	M10x1	M16
28.05.043.215	SK40	Ø16	Ø38	Ø49,5	80,5	61,4	52	10	M12x1	M16
28.05.043.216	SK40	Ø20	Ø42	Ø49,5	80,5	61,4	52	10	M12x1	M16
28.05.043.217	SK40	Ø25	Ø50	Ø66,0	80,5	61,4	58	10	M16x1	M16
28.05.043.218	SK40	Ø32	Ø63	Ø80,0	80,5	61,4	62	10	M12x1	M16

Hydro-Dehnspannfutter
verlängerte Ausführung, mit Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69871 Form AD+B

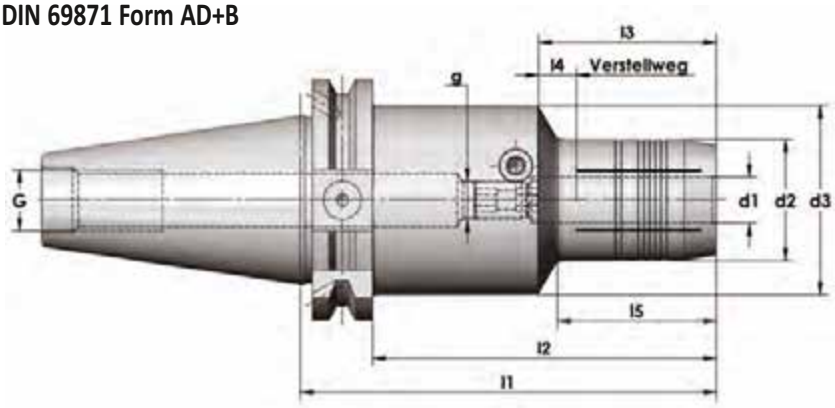


Hydraulic chuck
prolonged execution,
with coolant feed

Mandrin expansible
execution alonger,
avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**	**G**
28.05.043.301	SK40	Ø6	Ø26	Ø50	110	91	37	10	33	M5	M16
28.05.043.302	SK40	Ø8	Ø28	Ø50	110	91	37	10	33	M6	M16
28.05.043.303	SK40	Ø10	Ø30	Ø50	110	91	42	10	37	M8x1	M16
28.05.043.304	SK40	Ø12	Ø32	Ø50	110	91	47	10	42	M10x1	M16
28.05.043.305	SK40	Ø14	Ø34	Ø50	110	91	47	10	42	M10x1	M16
28.05.043.306	SK40	Ø16	Ø38	Ø50	110	91	52	10	42	M12x1	M16
28.05.043.307	SK40	Ø18	Ø40	Ø50	110	91	52	10	47	M12x1	M16
28.05.043.308	SK40	Ø20	Ø42	Ø50	110	91	52	10	47	M12x1	M16
28.05.043.312	SK40	Ø6	Ø26	Ø50	150	131	37	10	110	M5	M16
28.05.043.313	SK40	Ø8	Ø28	Ø50	150	131	37	10	110	M6	M16
28.05.043.314	SK40	Ø10	Ø30	Ø50	150	131	42	10	104	M8x1	M16
28.05.043.315	SK40	Ø12	Ø32	Ø50	150	131	47	10	115	M10x1	M16
28.05.043.316	SK40	Ø14	Ø34	Ø50	150	131	47	10	114	M10x1	M16
28.05.043.317	SK40	Ø16	Ø38	Ø50	150	131	52	10	115	M12x1	M16
28.05.043.318	SK40	Ø18	Ø40	Ø50	150	131	52	10	115	M12x1	M16
28.05.043.319	SK40	Ø20	Ø42	Ø50	150	131	52	10	115	M12x1	M16
28.05.043.320	SK40	Ø25	Ø50	Ø50	150	131	58	10	131	M16x1	M16
28.05.043.321	SK40	Ø32	Ø60	Ø60	150	131	62	10	131	M16x1	M16
28.05.043.328	SK40	Ø20	Ø40	Ø50	180	161	52	10	134	M12x1	M16
28.05.043.345	SK40	Ø25	Ø50	Ø50	210	191	58	10	191	M12x1	M16

DIN 69871 Form AD+B

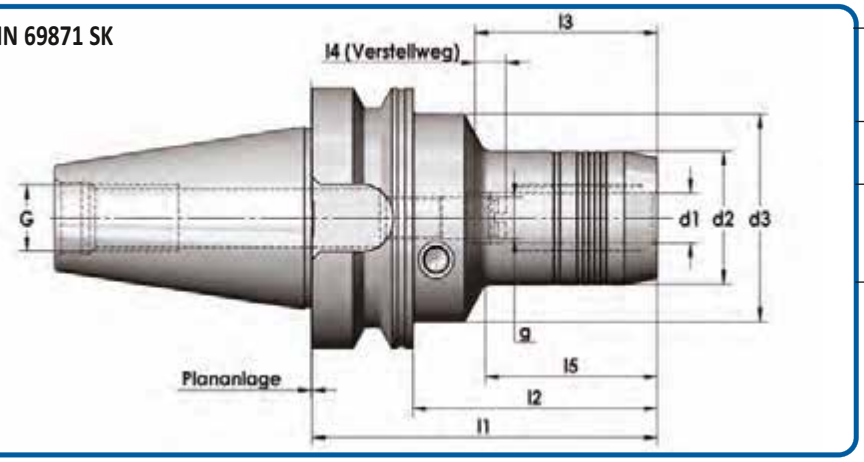


Hydraulic chuck
prolonged execution,
with coolant feed

Mandrin expansible
execution alonger,
avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**	**G**
30.05.043.301	SK50	Ø6	Ø26	Ø50	110	91	37	10	33	M5	M24
30.05.043.302	SK50	Ø8	Ø28	Ø50	110	91	37	10	33	M6	M24
30.05.043.303	SK50	Ø10	Ø30	Ø50	110	91	42	10	37	M8x1	M24
30.05.043.304	SK50	Ø12	Ø32	Ø50	110	91	47	10	42	M10x1	M24
30.05.043.305	SK50	Ø14	Ø34	Ø50	110	91	47	10	42	M10x1	M24
30.05.043.306	SK50	Ø16	Ø38	Ø50	110	91	52	10	42	M12x1	M24
30.05.043.307	SK50	Ø18	Ø40	Ø50	110	91	52	10	47	M12x1	M24
30.05.043.308	SK50	Ø20	Ø42	Ø50	110	91	52	10	47	M12x1	M24
30.05.043.309	SK50	Ø25	Ø50	Ø80	110	91	58	10	47	M16x1	M24
30.05.043.310	SK50	Ø32	Ø60	Ø80	110	91	62	10	75	M16x1	M24
30.05.043.401	SK50	Ø6	Ø26	Ø50	150	131	37	10	110	M5	M24
30.05.043.402	SK50	Ø8	Ø28	Ø50	150	131	37	10	110	M6	M24
30.05.043.403	SK50	Ø10	Ø30	Ø50	150	131	42	10	115	M8x1	M24
30.05.043.404	SK50	Ø12	Ø32	Ø50	150	131	47	10	115	M10x1	M24
30.05.043.405	SK50	Ø14	Ø34	Ø50	150	131	47	10	115	M10x1	M24
30.05.043.406	SK50	Ø16	Ø38	Ø50	150	131	52	10	115	M12x1	M24
30.05.043.407	SK50	Ø18	Ø40	Ø50	150	131	52	10	115	M12x1	M24
30.05.043.408	SK50	Ø20	Ø42	Ø50	150	131	52	10	115	M12x1	M24
30.05.043.409	SK50	Ø25	Ø50	Ø50	150	131	58	10	131	M16x1	M24
30.05.043.410	SK50	Ø32	Ø60	Ø60	150	131	62	10	131	M16x1	M24
30.05.043.411	SK50	Ø40	Ø70	Ø70	150	131	72	10	131	M16x1	M24
30.05.043.423	SK50	Ø10	Ø30	Ø50	160	141	42	10	115	M8x1	M24
30.05.043.424	SK50	Ø12	Ø32	Ø50	160	141	47	10	115	M10x1	M24
30.05.043.425	SK50	Ø14	Ø34	Ø50	160	141	47	10	115	M10x1	M24
30.05.043.426	SK50	Ø16	Ø38	Ø50	160	141	52	10	115	M12x1	M24
30.05.043.427	SK50	Ø18	Ø40	Ø50	160	141	52	10	115	M12x1	M24
30.05.043.428	SK50	Ø20	Ø42	Ø50	160	141	52	10	115	M12x1	M24
30.05.043.429	SK50	Ø25	Ø50	Ø50	160	141	58	10	141	M16x1	M24
30.05.043.412	SK50	Ø6	Ø26	Ø50	200	181	37	10	160	M5	M24
30.05.043.413	SK50	Ø8	Ø28	Ø50	200	181	37	10	160	M6	M24
30.05.043.414	SK50	Ø10	Ø30	Ø50	200	181	42	10	165	M8x1	M24
30.05.043.415	SK50	Ø12	Ø32	Ø50	200	181	47	10	165	M10x1	M24
30.05.043.416	SK50	Ø14	Ø34	Ø50	200	181	47	10	160	M10x1	M24
30.05.043.417	SK50	Ø16	Ø38	Ø50	200	181	52	10	160	M12x1	M24
30.05.043.418	SK50	Ø18	Ø40	Ø50	200	181	52	10	160	M12x1	M24
30.05.043.419	SK50	Ø20	Ø42	Ø50	200	181	52	10	165	M12x1	M24
30.05.043.420	SK50	Ø25	Ø50	Ø50	200	181	58	10	181	M16x1	M24
30.05.043.421	SK50	Ø32	Ø60	Ø60	200	181	62	10	181	M16x1	M24
30.05.043.422	SK50	Ø40	Ø70	Ø70	200	181	72	10	181	M16x1	M24

DIN 69871 SK

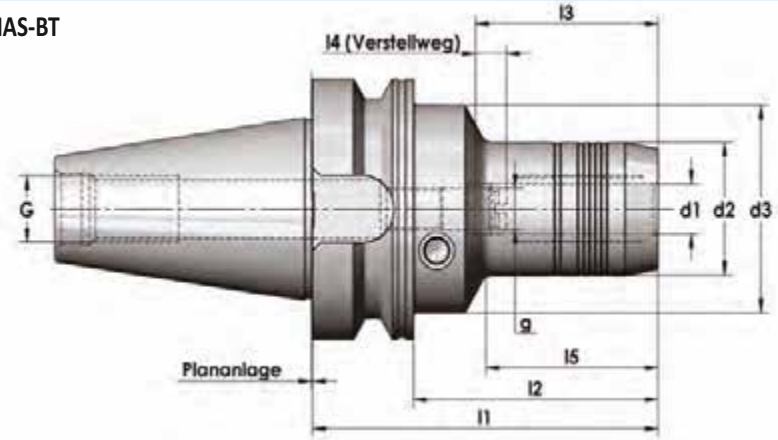


Hydraulic chuck with coolant feed MAS-BT with face contact

Mandrin expansible MAS-BT avec alimentation en liquide avec surface frontale

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**	**G**
64.P5.043.201	SK30	6	26	45	60	41	37	10	25	M5	M12
64.P5.043.202	SK30	8	28	45	64	45	37	10	29	M6	M12
64.P5.043.203	SK30	10	30	45	72	53	42	10	37	M8x1	M12
64.P5.043.204	SK30	12	32	45	72	53	47	10	43	M10x1	M12
64.P5.043.205	SK30	14	34	45	72	53	47	10	43	M10x1	M12
64.P5.043.206	SK30	16	38	45	90	71	52	10	43	M12x1	M12
64.P5.043.207	SK30	18	40	45	90	71	52	10	43	M12x1	M12
64.P5.043.208	SK30	20	42	42	90	71	52	10	71	M12x1	M12
64.P5.043.209	SK30	25	50	63	105	98	58	10	51	M16x1	M12
28.P5.043.201	SK40	6	26	50	68	49	37	10	33	M5	M16
28.P5.043.202	SK40	8	28	50	68	49	37	10	33	M6	M16
28.P5.043.203	SK40	10	30	50	72	53	42	10	37	M8x1	M16
28.P5.043.204	SK40	12	32	50	80	61	47	10	45	M10x1	M16
28.P5.043.205	SK40	14	34	50	77	58	47	10	42	M10x1	M16
28.P5.043.206	SK40	16	38	50	80	61	52	10	43	M12x1	M16
28.P5.043.207	SK40	18	40	50	80	61	52	10	43	M12x1	M16
28.P5.043.208	SK40	20	42	50	82	63	52	10	47	M12x1	M16
28.P5.043.218	SK40	20	42	80	80,5	60	62	10	28	M16x1	M16
28.P5.043.209	SK40	25	50	63	117	98	58	10	51	M16x1	M16
28.P5.043.210	SK40	32	60	63	117	98	62	10	56	M16x1	M16
30.P5.043.201	SK50	6	26	80	68	49	37	10	33	M5	M24
30.P5.043.202	SK50	8	28	80	68	49	37	10	33	M6	M24
30.P5.043.203	SK50	10	30	80	72	53	42	10	37	M8x1	M24
30.P5.043.204	SK50	12	32	80	77	58	47	10	42	M10x1	M24
30.P5.043.205	SK50	14	34	80	77	58	47	10	42	M10x1	M24
30.P5.043.206	SK50	16	38	80	80	61	52	10	45	M12x1	M24
30.P5.043.207	SK50	18	40	80	80	61	52	10	45	M12x1	M24
30.P5.043.208	SK50	20	42	80	82	63	52	10	47	M16x1	M24
30.P5.043.209	SK50	25	50	80	87	68	58	10	52	M16x1	M24
30.P5.043.210	SK50	32	60	80	91	72	62	10	56	M16x1	M24
30.P5.043.211	SK50	40	70	70	120	101	72	10	101	M16x1	M24
30.P5.043.212	SK50	50	78	78	120	101	82	10	101	M20x1	M24

MAS-BT

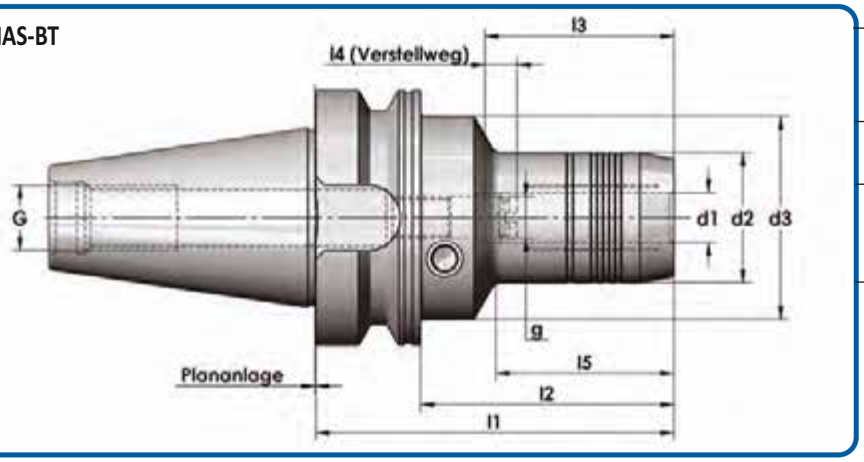


Hydraulic chuck with coolant feed MAS-BT with face contact

Mandrin expansible MAS-BT avec alimentation en liquide avec surface frontale

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**	**G**
67.P5.043.001	BT30	6	26	26	60	38	37	10	33,0	M5	M12
67.P5.043.002	BT30	8	28	45	64	42	37	10	29,0	M6	M12
67.P5.043.003	BT30	10	30	30	64	42	42	10	37,0	M8x1	M12
67.P5.043.004	BT30	12	32	32	72	50	47	10	43,0	M10x1	M12
67.P5.043.005	BT30	14	34	42	70	48	47	10	33,0	M10x1	M12
67.P5.043.006	BT30	16	38	42	90	68	52	10	52,0	M10x1	M12
67.P5.043.007	BT30	18	40	42	90	68	52	10	52,0	M10x1	M12
67.P5.043.008	BT30	20	42	42	90	68	52	10	68,0	M10x1	M12
67.P5.043.009	BT30	25	50	50	110	88	58	10	84,0	M16x1	M12
39.P5.043.001	BT40	6	26	50	90	63	37	10	43,0	M5	M16
39.P5.043.002	BT40	8	28	50	90	63	37	10	43,5	M6	M16
39.P5.043.003	BT40	10	30	50	90	63	42	10	44,0	M8x1	M16
39.P5.043.004	BT40	12	32	50	90	63	47	10	44,5	M10x1	M16
39.P5.043.005	BT40	14	34	50	90	63	47	10	47,5	M10x1	M16
39.P5.043.006	BT40	16	38	50	90	63	52	10	47,5	M12x1	M16
39.P5.043.007	BT40	18	40	50	90	63	52	10	47,5	M12x1	M16
39.P5.043.008	BT40	20	42	50	90	63	52	10	47,5	M16x1	M16
39.P5.043.009	BT40	25	50	63	90	51	58	10	55,0	M16x1	M16
39.P5.043.010	BT40	32	60	60	110	81,5	62	10	81,5	M16x1	M16

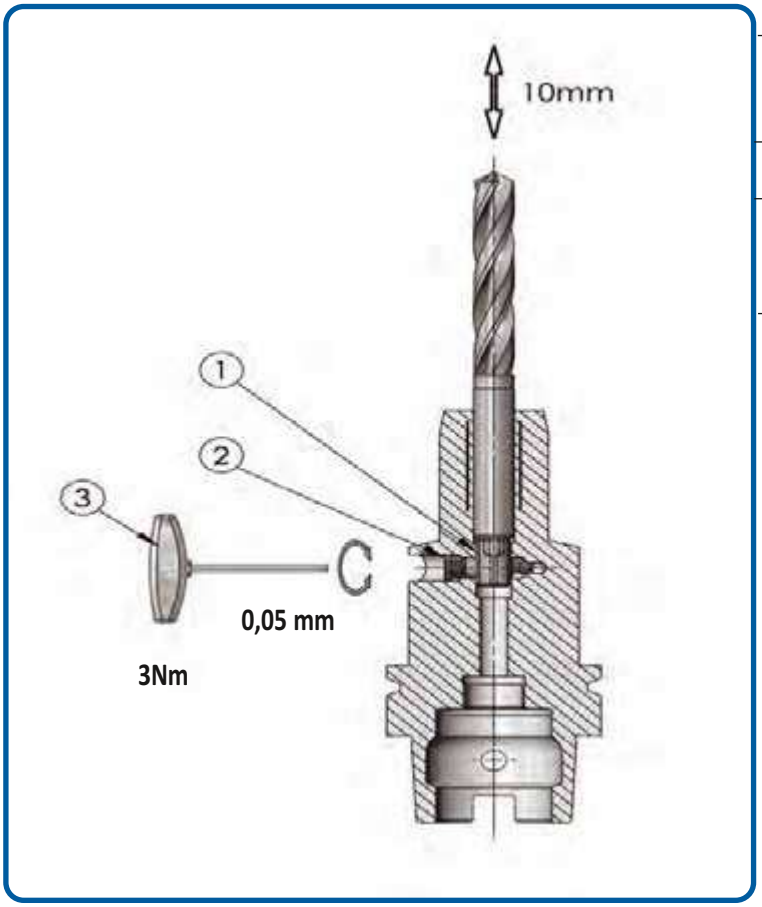
MAS-BT



Hydraulic chuck with coolant feed MAS-BT with face contact

Mandrin expansible MAS-BT avec alimentation en liquide avec surface frontale

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**	**G**
38.P5.043.001	BT50	6	26	80	110	72	37	10	43,0	M5	M24
38.P5.043.002	BT50	8	28	80	110	72	37	10	43,5	M6	M24
38.P5.043.003	BT50	10	30	80	110	72	42	10	44,0	M8x1	M24
38.P5.043.004	BT50	12	32	80	110	72	47	10	42,0	M10x1	M24
38.P5.043.005	BT50	14	34	80	110	72	47	10	47,0	M10x1	M24
38.P5.043.006	BT50	16	38	80	110	72	52	10	45,0	M12x1	M24
38.P5.043.007	BT50	18	40	80	110	72	52	10	45,0	M12x1	M24
38.P5.043.008	BT50	20	42	80	110	72	52	10	47,5	M12x1	M24
38.P5.043.009	BT50	25	50	80	110	72	58	10	47,5	M12x1	M24
38.P5.043.010	BT50	32	60	80	110	72	62	10	47,5	M16x1	M24
38.P5.043.011	BT50	40	70	70	130	92	72	10	92	M16x1	M24
38.P5.043.012	BT50	6	26	80	150	112	37	10	83	M5	M24
38.P5.043.013	BT50	8	28	80	150	112	37	10	83	M6	M24
38.P5.043.014	BT50	10	30	80	150	112	42	10	83	M8x1	M24
38.P5.043.015	BT50	12	32	80	150	112	47	10	83	M10x1	M24
38.P5.043.017	BT50	16	38	80	150	112	52	10	83	M12x1	M24
38.P5.043.019	BT50	20	42	80	150	112	52	10	83	M12x1	M24
38.P5.043.028	BT50	20	42	80	160	112	52	10	100	M12x1	M24
38.P5.043.020	BT50	25	50	80	150	112	58	10	83	M16x1	M24
38.P5.043.021	BT50	32	60	80	150	112	62	10	83	M16x1	M24



RadAx® Hydraulic chuck with axial Length adjustment

RadAx® mandrin expansible avec réglage latéral de la hauteur

1- Axiale - Längenverstellung max.10 mm
Axial length adjustment/réglage axial de la longueur

2- Verstellschraube-Radial
Radial adjustment screw/vis de réglage radial

3- Schlüssel pro Umdrehung 0,05 mm Axialverstellung
Key 0.05 mm per revolution/
clé 0,05 mm par tour

Vorteile der GEWEFA radial-axialen Längenverstellung:

- Radiale Axialverstellung = RadAx®, Verstellweg max. 10 mm
- präzise Längeneinstellung der Werkzeuge, pro Umdrehung 0,05 mm
- Werkzeuge müssen zum Voreinstellen nicht aus dem Futter genommen werden
- bei hoher axialer Belastung kein verstellen der Verstellschraube, somit keine Längenverstellung
- optimale Zugänglichkeit auch bei begrenztem Raumverhältnissen

Advantages of GEWEFA radial axial length adjustment:

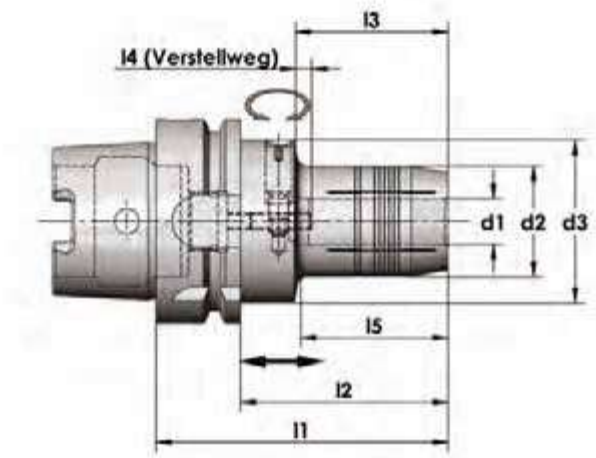
- radial axial adjustment = RadAx®, max. adjustment range 10 mm
- accurate tool length adjustment (0.05 mm per revolution)
- tools need not be removed from chuck for pre-setting
- adjustment screw and length are not offset by greater axial load
- optimum accessibility, even in enclosed conditions

Avantages du réglage de la longueur axial-radial de GEWEFA:

- réglage axial radial = RadAx®, course de réglage max. 10 mm
- réglage précis de la longueur des outils, 0,05 mm par tour
- il n'est pas nécessaire de retirer les outlies du mandrin de serrage pour le préréglage
- en cas de forte charge axial, pas de déréglage de la vis de réglage, et donc pas de déréglage de la longueur
- accèsoptimal, même dans des conditions d'espace resteint

RadAx® Hydro-Dehnspannfutter
mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69893 HSK-A



RadAx® Hydraulic chuck with central coolant supply by means adjusting screw DIN 69893-5 Form A

RadAx® Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis da règlage DIN 69893-5 Form A

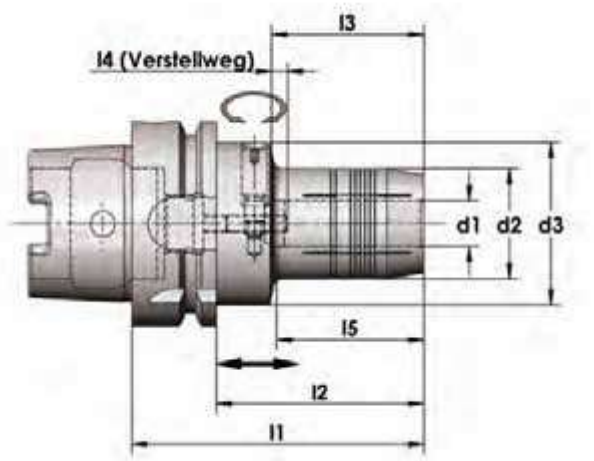
RadAx® Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung. 0,05 mm/Umdrehung

RadAx® Hydraulic chuck with radial length adjustment.

RadAx® Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**
91.05.037.001	HSK-A 40	Ø6	Ø26	Ø34	80	60	37	10	35
91.05.037.002	HSK-A 40	Ø8	Ø28	Ø34	80	60	37	10	35
91.05.037.003	HSK-A 40	Ø10	Ø30	Ø34	85	65	42	10	41
91.05.037.004	HSK-A 40	Ø12	Ø32	Ø34	90	70	47	10	47
91.05.037.005	HSK-A 40	Ø14	Ø34	Ø34	90	70	47	10	70
91.05.037.006	HSK-A 40	Ø16	Ø38	Ø38	90	70	52	10	-
91.05.037.007	HSK-A 40	Ø18	Ø40	Ø40	90	70	52	10	-
91.05.037.008	HSK-A 40	Ø20	Ø42	Ø42	90	70	52	10	-
92.05.037.001	HSK-A 50	Ø6	Ø26	Ø42	80	54	37	10	35
92.05.037.002	HSK-A 50	Ø8	Ø28	Ø42	80	54	37	10	36
92.05.037.003	HSK-A 50	Ø10	Ø30	Ø42	85	59	42	10	41
92.05.037.004	HSK-A 50	Ø12	Ø32	Ø42	90	64	47	10	47
92.05.037.005	HSK-A 50	Ø14	Ø34	Ø42	90	64	47	10	46
92.05.037.006	HSK-A 50	Ø16	Ø38	Ø42	95	69	52	10	52
92.05.037.007	HSK-A 50	Ø18	Ø40	Ø42	95	69	52	10	52
92.05.037.008	HSK-A 50	Ø20	Ø42	Ø42	100	74	52	10	74
92.05.037.009	HSK-A 50	Ø25	Ø50	Ø42	120	94	58	10	94
93.05.037.009	HSK-A 63	Ø6	Ø26	Ø50	80	54	37	10	33
93.05.037.010	HSK-A 63	Ø8	Ø28	Ø50	80	54	37	10	33
93.05.037.011	HSK-A 63	Ø10	Ø30	Ø50	85	59	42	10	39
93.05.037.012	HSK-A 63	Ø12	Ø32	Ø50	90	64	47	10	44
93.05.037.013	HSK-A 63	Ø14	Ø34	Ø50	90	64	47	10	46
93.05.037.014	HSK-A 63	Ø16	Ø38	Ø50	95	69	52	10	50
93.05.037.015	HSK-A 63	Ø18	Ø40	Ø50	95	69	52	10	52
93.05.037.016	HSK-A 63	Ø20	Ø42	Ø50	100	74	52	10	58
93.05.037.017	HSK-A 63	Ø25	Ø50	Ø50	120	94	58	10	94
93.05.037.018	HSK-A 63	Ø32	Ø60	Ø60	125	99	62	10	99

DIN 69893 HSK-A



RadAx® Hydraulic chuck with central coolant supply by means adjusting screw DIN 69893 Form A

RadAx® Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis da règlage DIN 69893 Form A

RadAx® Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung. 0,05 mm/Umdrehung

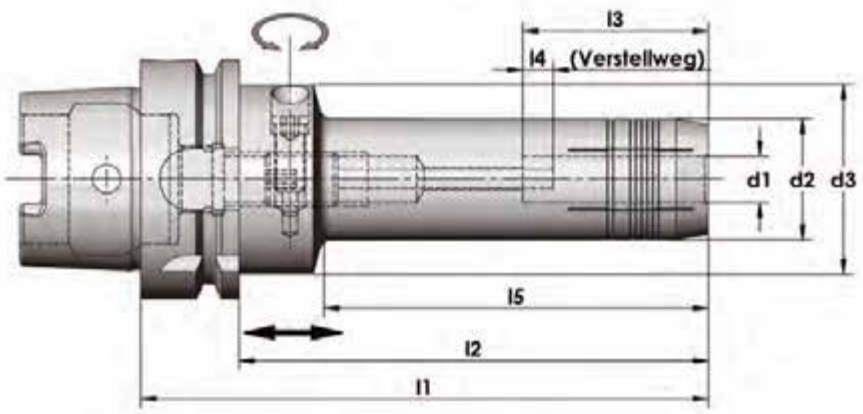
RadAx® Hydraulic chuck with radial length adjustment.

RadAx® Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**
94.05.037.001	HSK-A 80	Ø6	Ø26	Ø50	85	54	37	10	33
94.05.037.002	HSK-A 80	Ø8	Ø28	Ø50	85	54	37	10	33
94.05.037.003	HSK-A 80	Ø10	Ø30	Ø50	90	59	42	10	39
94.05.037.004	HSK-A 80	Ø12	Ø32	Ø50	95	69	47	10	44
94.05.037.005	HSK-A 80	Ø14	Ø34	Ø50	95	69	47	10	46
94.05.037.006	HSK-A 80	Ø16	Ø38	Ø50	100	74	52	10	50
94.05.037.007	HSK-A 80	Ø18	Ø40	Ø50	100	74	52	10	52
94.05.037.008	HSK-A 80	Ø20	Ø42	Ø50	105	79	52	10	58
94.05.037.009	HSK-A 80	Ø25	Ø50	Ø56	115	89	58	10	54
94.05.037.010	HSK-A 80	Ø32	Ø60	Ø60	125	99	62	10	99
95.05.037.014	HSK-A100	Ø6	Ø26	Ø50	85	56	37	10	33
95.05.037.015	HSK-A100	Ø8	Ø28	Ø50	85	56	37	10	33
95.05.037.016	HSK-A100	Ø10	Ø30	Ø50	90	61	42	10	38
95.05.037.017	HSK-A100	Ø12	Ø32	Ø50	95	66	47	10	52
95.05.037.018	HSK-A100	Ø14	Ø34	Ø50	95	66	47	10	46
95.05.037.019	HSK-A100	Ø16	Ø38	Ø63	100	71	52	10	47
95.05.037.023	HSK-A100	Ø18	Ø40	Ø63	100	71	52	10	47
95.05.037.020	HSK-A100	Ø20	Ø42	Ø63	105	76	52	10	54
95.05.037.021	HSK-A100	Ø25	Ø50	Ø63	115	86	58	10	54
95.05.037.022	HSK-A100	Ø32	Ø60	Ø63	120	91	62	10	59

RadAx® Hydro-Dehnspannfutter
verlängerte Ausführung

DIN 69893 HSK-A



RadAx® Hydraulic chuck with central coolant supply by means adjusting screw DIN 69893 Form A

RadAx® Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis da règlage DIN 69893 Form A

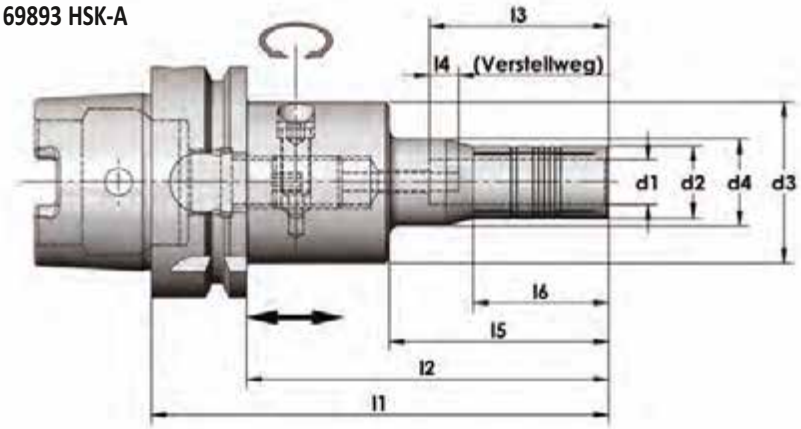
RadAx® Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung. 0,05 mm/Umdrehung

RadAx® Hydraulic chuck with radial length adjustment.

RadAx® Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**
93.05.037.201	HSK-A 63	Ø6	Ø26	Ø50	150	124	37	10	100
93.05.037.203	HSK-A 63	Ø8	Ø28	Ø50	150	124	37	10	100
93.05.037.205	HSK-A 63	Ø10	Ø30	Ø50	150	124	42	10	100
93.05.037.207	HSK-A 63	Ø12	Ø32	Ø50	150	124	47	10	102
93.05.037.208	HSK-A 63	Ø14	Ø34	Ø50	150	124	47	10	102
93.05.037.212	HSK-A 63	Ø16	Ø38	Ø50	150	124	52	10	103
93.05.037.213	HSK-A 63	Ø18	Ø40	Ø50	150	124	52	10	102
93.05.037.215	HSK-A 63	Ø20	Ø42	Ø50	150	124	52	10	102
95.05.037.204	HSK-A100	Ø8	Ø28	Ø63	150	121	37	10	93
95.05.037.205	HSK-A100	Ø10	Ø30	Ø63	150	121	42	10	93
95.05.037.207	HSK-A100	Ø12	Ø32	Ø63	150	121	47	10	93,5
95.05.037.211	HSK-A100	Ø20	Ø42	Ø63	150	121	52	10	93,5
95.05.037.214	HSK-A100	Ø40	Ø70	Ø70	150	121	72	10	121

DIN 69893 HSK-A



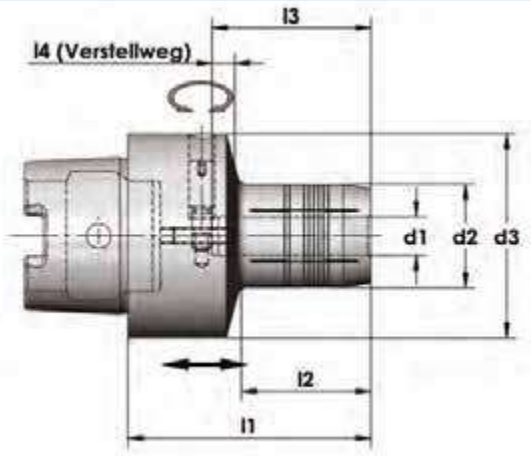
RadAx® Hydraulic chuck with central coolant supply by means adjusting screw DIN 69893 Form A

RadAx® Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d’arrosage par vis da règlage DIN 69893 Form A

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**d4**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**l6**	**g**
93.05.037.301	HSK-A 63	Ø6	Ø15	Ø44	Ø17,5	125	99	37	10	60	37	M14
93.05.037.302	HSK-A 63	Ø8	Ø17	Ø44	Ø19,5	125	99	37	10	60	37	M14
93.05.037.303	HSK-A 63	Ø10	Ø18	Ø44	-	125	99	44	10	60	-	M14
93.05.037.304	HSK-A 63	Ø12	Ø19,5	Ø44	-	125	99	42	10	60	-	M14
93.05.037.305	HSK-A 63	Ø14	Ø22	Ø52	-	125	99	47	10	70	-	M14
93.05.037.306	HSK-A 63	Ø16	Ø23,5	Ø52	-	125	99	52	10	70	-	M14
93.05.037.307	HSK-A 63	Ø18	Ø25,5	Ø52	-	125	99	52	10	70	-	M14
93.05.037.308	HSK-A 63	Ø20	Ø27,5	Ø52	-	125	99	52	10	70	-	M14
93.05.037.309	HSK-A 63	Ø25	Ø32,5	Ø52	-	125	99	58	10	70	-	M14
93.05.037.310	HSK-A 63	Ø32	Ø39,5	Ø52	-	125	99	62	10	70	-	M14
93.05.037.321	HSK-A 63	Ø6	Ø13,5	Ø44	Ø17,5	220	194	37	10	90	37	M14
93.05.037.322	HSK-A 63	Ø8	Ø16,5	Ø44	Ø19,5	220	194	37	10	90	37	M14
93.05.037.323	HSK-A 63	Ø10	Ø18	Ø44	-	220	194	44	10	90	-	M14
93.05.037.324	HSK-A 63	Ø12	Ø19,5	Ø44	-	220	194	42	10	90	-	M14
93.05.037.325	HSK-A 63	Ø14	Ø21,5	Ø52	-	220	194	47	10	100	-	M14
93.05.037.326	HSK-A 63	Ø16	Ø23,5	Ø52	-	220	194	52	10	100	-	M14
93.05.037.327	HSK-A 63	Ø18	Ø26	Ø52	-	220	194	52	10	100	-	M14
93.05.037.328	HSK-A 63	Ø20	Ø27,5	Ø52	-	220	194	52	10	100	-	M14
93.05.037.329	HSK-A 63	Ø25	Ø32,5	Ø52	-	220	194	58	10	100	-	M14
93.05.037.330	HSK-A 63	Ø32	Ø39,5	Ø52	-	220	194	62	10	100	-	M14

RadAx® Hydro-Dehnspannfutter
mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69893 HSK-C



RadAx® Hydraulic chuck with central coolant supply by means of adjusting screw

RadAx® Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis de réglage

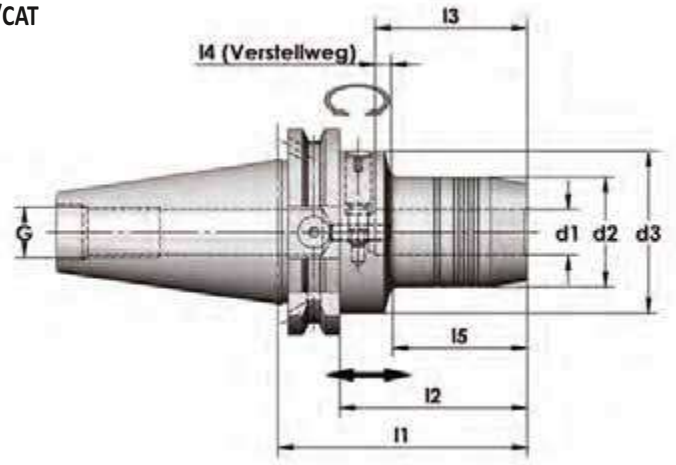
RadAx® Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung.

RadAx® Hydraulic chuck with radial length adjustment.

RadAx® Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**
151.05.037.001	HSK-C 40	Ø6	Ø26	Ø40	60	34	37	10
151.05.037.002	HSK-C 40	Ø8	Ø28	Ø40	70	36	37	10
151.05.037.003	HSK-C 40	Ø10	Ø30	Ø40	70	40	42	10
151.05.037.004	HSK-C 40	Ø12	Ø32	Ø40	75	45	47	10
151.05.037.006	HSK-C 40	Ø16	Ø38	Ø40	80	50	52	10
151.05.037.007	HSK-C 40	Ø18	Ø40	Ø40	80	80	52	10
151.05.037.008	HSK-C 40	Ø20	Ø42	Ø42	80	-	52	10
152.05.037.001	HSK-C 50	Ø6	Ø26	Ø50	60	34	37	10
152.05.037.002	HSK-C 50	Ø8	Ø28	Ø50	60	34	37	10
152.05.037.003	HSK-C 50	Ø10	Ø30	Ø50	65	39	42	10
152.05.037.004	HSK-C 50	Ø12	Ø32	Ø50	75	44,5	47	10
152.05.037.005	HSK-C 50	Ø14	Ø34	Ø50	75	48	47	10
152.05.037.006	HSK-C 50	Ø16	Ø38	Ø50	80	51	52	10
152.05.037.007	HSK-C 50	Ø18	Ø40	Ø50	80	51,5	52	10
152.05.037.008	HSK-C 50	Ø20	Ø42	Ø50	80	51,5	52	10
153.05.037.009	HSK-C 63	Ø6	Ø26	Ø63	60	29	37	10
153.05.037.010	HSK-C 63	Ø8	Ø28	Ø63	60	29	37	10
153.05.037.011	HSK-C 63	Ø10	Ø30	Ø63	65	34	42	10
153.05.037.012	HSK-C 63	Ø12	Ø32	Ø63	75	40,5	47	10
153.05.037.013	HSK-C 63	Ø14	Ø34	Ø63	75	42	47	10
153.05.037.014	HSK-C 63	Ø16	Ø38	Ø63	80	47,5	52	10
153.05.037.015	HSK-C 63	Ø18	Ø40	Ø63	80	49	52	10
153.05.037.016	HSK-C 63	Ø20	Ø42	Ø63	80	51	52	10
153.05.037.017	HSK-C 63	Ø25	Ø50	Ø63	95	75	58	10
153.05.037.018	HSK-C 63	Ø32	Ø60	Ø63	100	79	62	10

ANSI B 5.50/CAT



RadAx® Hydraulic chuck with coolant feed

RadAx® Mandrin expansible avec d'alimentation en liquide

RadAx® Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung 0,05 mm/Umdrehung.

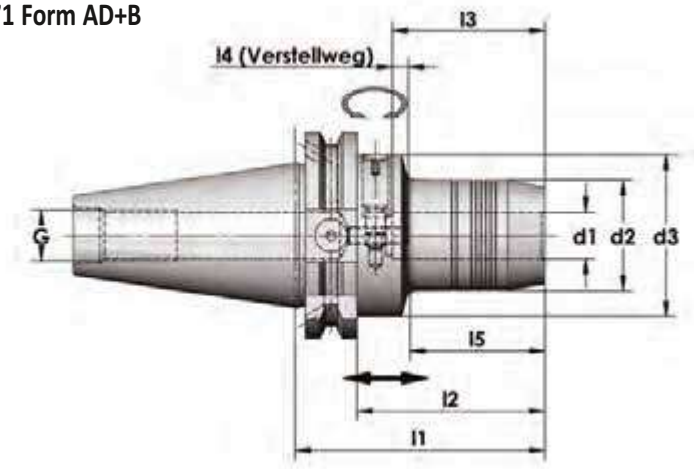
RadAx® Hydraulic chuck with radial length adjustment 0,05mm/rpm.

RadAx® Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**G**
24.05.044.250	CAT 40	Ø1/4"	Ø26	Ø44,45	68	48,95	37	10	33	5/8" - 11 UNC
24.05.044.257	CAT 40	Ø5/16"	Ø28	Ø44,45	68	48,95	37	10	33	5/8" - 11 UNC
24.05.044.251	CAT 40	Ø3/8"	Ø30	Ø44,45	72	52,95	42	10	37	5/8" - 11 UNC
24.05.044.252	CAT 40	Ø1/2"	Ø32	Ø44,45	77	57,95	47	10	42	5/8" - 11 UNC
24.05.044.253	CAT 40	Ø5/8"	Ø38	Ø44,45	80	60,95	52	10	43	5/8" - 11 UNC
24.05.044.254	CAT 40	Ø3/4"	Ø42	Ø44,45	82	62,95	52	10	47	5/8" - 11 UNC
24.05.044.255	CAT 40	Ø1"	Ø50	Ø44,45	82	62,95	58	10	51	5/8" - 11 UNC
24.05.044.256	CAT 40	Ø1 1/4"	Ø60	Ø44,45	91	71,95	62	10	56	5/8" - 11 UNC
24.05.044.230	CAT 40	Ø6	Ø26	Ø44,45	68	48,95	37	10	33	5/8" - 11 UNC
24.05.044.231	CAT 40	Ø8	Ø28	Ø44,45	68	48,95	37	10	33	5/8" - 11 UNC
24.05.044.232	CAT 40	Ø10	Ø30	Ø44,45	72	52,95	42	10	37	5/8" - 11 UNC
24.05.044.233	CAT 40	Ø12	Ø32	Ø44,45	77	57,95	47	10	42	5/8" - 11 UNC
24.05.044.234	CAT 40	Ø14	Ø34	Ø44,45	77	57,95	47	10	42	5/8" - 11 UNC
24.05.044.235	CAT 40	Ø16	Ø38	Ø44,45	80	60,95	52	10	43	5/8" - 11 UNC
24.05.044.237	CAT 40	Ø20	Ø42	Ø44,45	82	62,95	52	10	47	5/8" - 11 UNC
24.05.044.239	CAT 40	Ø32	Ø65	Ø44,45	117	71,95	62	10	56	5/8" - 11 UNC

RadAx® Hydro-Dehnspannfutter
mit Kühlschmierstoffzuführung

DIN 69871 Form AD+B



RadAx® Hydraulic chuck with coolant feed

RadAx® Mandrin expansible avec d'alimentation en liquide

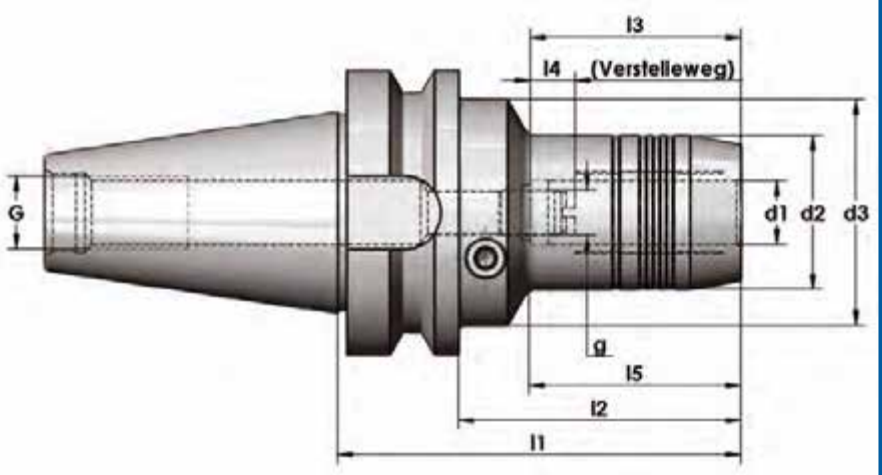
RadAx® Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung 0,05 mm/Umdrehung.

RadAx® Hydraulic chuck with radial length adjustment 0,05mm/rpm.

RadAx® Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**G**
28.05.044.201	SK40	6	26	50	68	49	37	10	33	M16
28.05.044.202	SK40	8	28	50	68	49	37	10	33	M16
28.05.044.203	SK40	10	30	50	72	53	42	10	37	M16
28.05.044.204	SK40	12	32	50	77	58	47	10	42	M16
28.05.044.205	SK40	14	34	50	77	58	47	10	42	M16
28.05.044.206	SK40	16	38	50	80	61	52	10	43	M16
28.05.044.207	SK40	18	40	50	80	61	52	10	43	M16
28.05.044.208	SK40	20	42	50	82	63	52	10	47	M16
28.05.044.209	SK40	25	50	63	117	98	58	10	51	M16
28.05.044.210	SK40	32	60	63	117	98	62	10	56	M16
30.05.044.201	SK50	6	26	50	68	49	37	10	33	M24
30.05.044.202	SK50	8	28	50	68	49	37	10	33	M24
30.05.044.203	SK50	10	30	50	72	53	42	10	37	M24
30.05.044.204	SK50	12	32	50	77	58	47	10	44	M24
30.05.044.205	SK50	14	34	50	77	58	47	10	442	M24
30.05.044.206	SK50	16	38	50	80	61	52	10	43	M24
30.05.044.207	SK50	18	40	50	80	61	52	10	43	M24
30.05.044.208	SK50	20	42	80	82	63	52	10	47	M24
30.05.044.209	SK50	25	50	80	87	68	58	10	52	M24
30.05.044.210	SK50	32	60	80	591	72	62	10	56	M24

MAS/BT

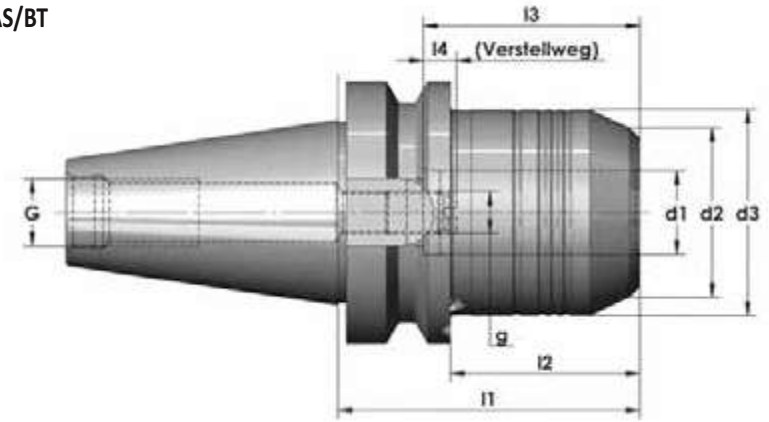


Hydraulic chuck MAS-BT
with coolant feed

Mandrins expansible MAS-BT
avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**
67.05.043.001*	BT30	Ø6	Ø26	Ø32	60	38	37	10	33	M5
67.05.043.002*	BT30	Ø8	Ø28	Ø28	64	42	37	10	29	M6
67.05.043.003*	BT30	Ø10	Ø30	Ø30	64	42	42	10	37	M8x1
67.05.043.004*	BT30	Ø12	Ø32	Ø32	72	50	47	10	45	M10x1
67.05.043.005*	BT30	Ø14	Ø34	Ø34	70	48	47	10	45	M10x1
67.05.043.006*	BT30	Ø16	Ø38	Ø50	90	63	52	10	47,5	M12x1
67.05.043.007*	BT30	Ø18	Ø40	Ø42	90	68	52	10	52	M10x1
67.05.043.008*	BT30	Ø20	Ø42	Ø42	90	68	52	10	68	M10x1
67.05.043.009*	BT30	Ø25	Ø50	Ø50	100	73	58	10	73	M16x1
39.05.043.001	BT40	Ø6	Ø26	Ø50	90	63	37	10	43	M5
39.05.043.002	BT40	Ø8	Ø28	Ø50	90	63	37	10	43	M6
39.05.043.003	BT40	Ø10	Ø30	Ø50	90	63	42	10	43	M8x1
39.05.043.004	BT40	Ø12	Ø32	Ø50	90	63	47	10	44,5	M10x1
39.05.043.005	BT40	Ø14	Ø34	Ø50	90	63	47	10	47,5	M10x1
39.05.043.006	BT40	Ø16	Ø38	Ø50	90	63	52	10	47,5	M12x1
39.05.043.007	BT40	Ø18	Ø40	Ø50	90	63	52	10	47,5	M12x1
39.05.043.008	BT40	Ø20	Ø42	Ø50	90	63	52	10	47,5	M12x1
39.05.043.009	BT40	Ø25	Ø50	Ø63	90	55	58	10	55	M16x1
39.05.043.010	BT40	Ø32	Ø60	Ø60	110	83	62	10	81,5	M16x1
39.05.043.016	BT40	Ø16	Ø38	Ø50	140	113	52	10	47,5	M12x1
39.05.043.020	BT40	Ø20	Ø42	Ø44,5	140	113	52	10	47,5	M12x1
38.05.043.001	BT50	Ø6	Ø26	Ø80	110	72	37	10	43	M5
38.05.043.002	BT50	Ø8	Ø28	Ø80	110	72	37	10	43,5	M6
38.05.043.003	BT50	Ø10	Ø30	Ø80	110	72	42	10	44	M8x1
38.05.043.004	BT50	Ø12	Ø32	Ø80	110	72	47	10	42	M10x1
38.05.043.005	BT50	Ø14	Ø34	Ø80	110	72	47	10	42	M10x1
38.05.043.006	BT50	Ø16	Ø38	Ø80	110	72	52	10	45	M12x1
38.05.043.007	BT50	Ø18	Ø40	Ø80	110	72	52	10	45	M12x1
38.05.043.015	BT50	Ø20	Ø42	Ø80	90	52	52	10	32	M12x1
38.05.043.008	BT50	Ø20	Ø42	Ø80	110	72	52	10	47,5	M12x1
38.05.043.009	BT50	Ø25	Ø50	Ø80	110	72	58	10	47,5	M12x1
38.05.043.010	BT50	Ø32	Ø60	Ø80	110	72	62	10	47,5	M16x1
38.05.043.011	BT50	Ø40	Ø70	Ø70	130	92	72	10	92	M16x1

MAS/BT

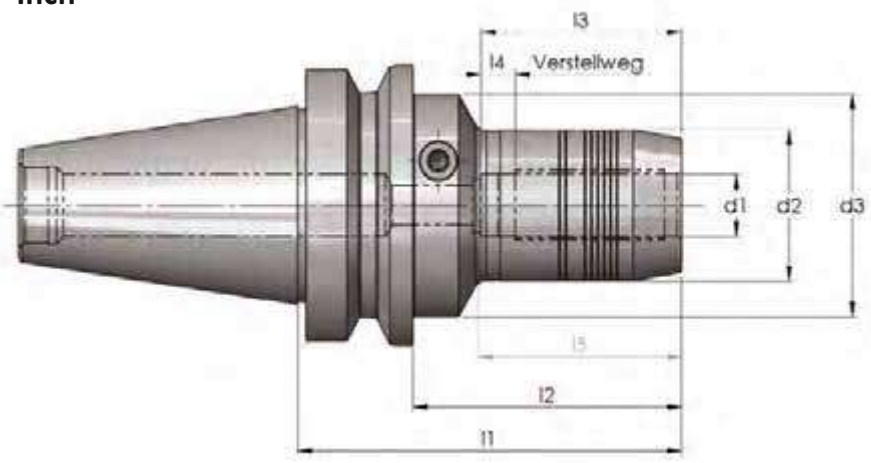


Hydraulic chucks MAS-BT short design, with coolant feed.

Mandrins expansible MAS-BT avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**g**	**G**
39.05.043.200	BT40	Ø20	Ø40	Ø49,5	72,5	45,5	52	10	M10x1	M16
38.05.043.200	BT50	Ø32	Ø56	Ø72	Ø90	52	62	10	M16x1	M24

Inch

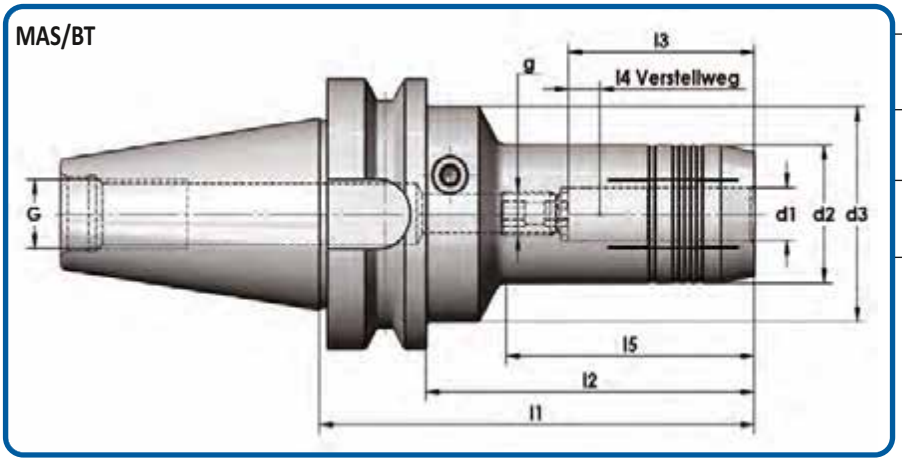


Hydraulic chuck MAS-BT with coolant feed

Mandrins expansible MAS-BT avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**	**G**
39.05.043.203	BT40	1/4"	26	50	90	63	37	10	44	M5	M16
39.05.043.204	BT40	5/16"	28	50	90	63	37	10	43,5	M6	M16
39.05.043.205	BT40	3/8"	30	50	90	63	42	10	44	M8x1	M16
39.05.043.206	BT40	7/16"	32	50	90	63	47	10	44,5	M10x1	M16
39.05.043.207	BT40	1/2"	32	50	90	63	47	10	44,5	M10x1	M16
39.05.043.208	BT40	5/8"	38	50	90	63	52	10	44,5	M12x1	M16
39.05.043.209	BT40	3/4"	42	50	90	63	52	10	47,5	M12x1	M16
39.05.043.210	BT40	1"	50	50	90	51	58	10	51	M16x1	M16

MAS/BT

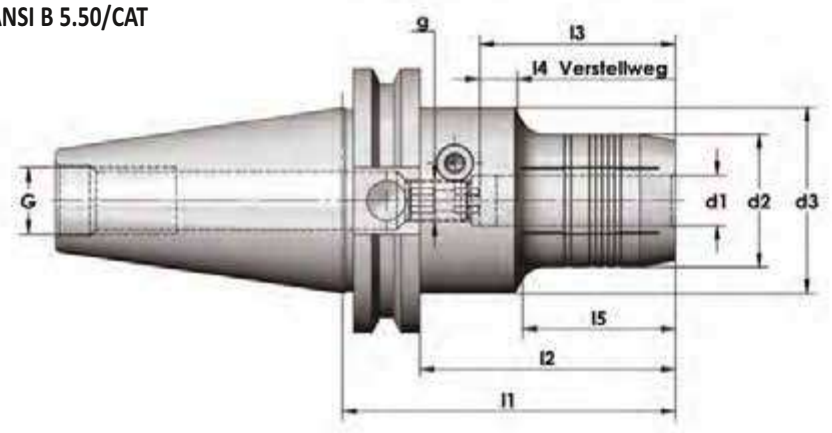


Hydraulic chuck MAS-BT with coolant feed

Mandrins expansible MAS-BT avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**	**G**
39.05.043.021	BT40	Ø6	Ø26	Ø50	150	123	37	10	103	M5	M16
39.05.043.023	BT40	Ø8	Ø28	Ø50	150	123	37	10	103	M6	M16
39.05.043.025	BT40	Ø10	Ø30	Ø50	150	123	42	10	104	M8x1	M16
39.05.043.027	BT40	Ø12	Ø32	Ø50	150	123	47	10	104,5	M10x1	M16
39.05.043.029	BT40	Ø14	Ø34	Ø50	150	123	47	10	107,5	M10x1	M16
39.05.043.031	BT40	Ø16	Ø38	Ø50	150	123	52	10	107	M12x1	M16
39.05.043.033	BT40	Ø18	Ø40	Ø50	150	123	52	10	107	M12x1	M16
39.05.043.035	BT40	Ø20	Ø42	Ø50	150	123	52	10	107	M12x1	M16
39.05.043.037	BT40	Ø25	Ø50	Ø50	150	123	58	10	115	M16x1	M16
39.05.043.039	BT40	Ø32	Ø60	Ø50	150	123	62	10	121,5	M16x1	M16
39.05.043.022	BT40	Ø6	Ø26	Ø50	200	173	37	10	153	M5	M16
39.05.043.024	BT40	Ø8	Ø28	Ø50	200	173	37	10	153	M6	M16
39.05.043.026	BT40	Ø10	Ø30	Ø50	200	173	42	10	154	M8x1	M16
39.05.043.028	BT40	Ø12	Ø32	Ø50	200	173	47	10	154,5	M10x1	M16
39.05.043.030	BT40	Ø14	Ø34	Ø50	200	173	47	10	155	M10x1	M16
39.05.043.032	BT40	Ø16	Ø38	Ø50	200	173	52	10	153	M12x1	M16
39.05.043.034	BT40	Ø18	Ø40	Ø50	200	173	52	10	157	M12x1	M16
39.05.043.036	BT40	Ø20	Ø42	Ø50	200	173	52	10	157	M12x1	M16
39.05.043.038	BT40	Ø25	Ø50	Ø50	200	165	58	10	165	M16x1	M16
39.05.043.040	BT40	Ø32	Ø60	Ø60	200	171,5	62	10	171,5	M16x1	M16
38.05.043.021	BT50	Ø6	Ø26	Ø80	160	122	37	10	93	M5	M24
38.05.043.022	BT50	Ø8	Ø28	Ø80	160	122	37	10	100	M6	M24
38.05.043.023	BT50	Ø10	Ø30	Ø80	160	122	42	10	94	M8x1	M24
38.05.043.024	BT50	Ø12	Ø32	Ø80	160	122	47	10	92	M10x1	M24
38.05.043.025	BT50	Ø14	Ø34	Ø80	160	122	47	10	100	M10x1	M24
38.05.043.026	BT50	Ø16	Ø38	Ø80	160	122	52	10	100	M12x1	M24
38.05.043.027	BT50	Ø18	Ø40	Ø80	160	122	52	10	100	M12x1	M24
38.05.043.028	BT50	Ø20	Ø42	Ø80	160	122	52	10	100	M12x1	M24
38.05.043.029	BT50	Ø25	Ø50	Ø80	160	122	58	10	100	M16x1	M24
38.05.043.030	BT50	Ø32	Ø60	Ø80	160	122	62	10	100	M16x1	M24

ANSI B 5.50/CAT

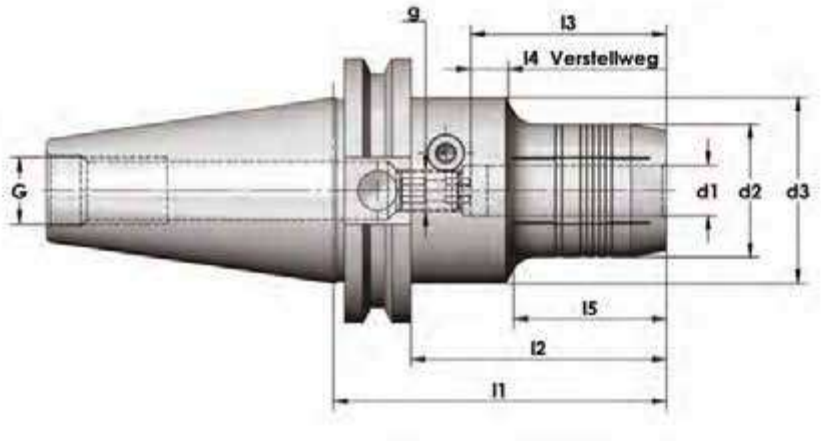


Hydraulic chuck ANSI B 5.50/ CAT with coolant feed

Mandrin expansible ANSI B 5.50/ CAT avec d'alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**	**G**
24.05.043.201	CAT 40	Ø6	Ø26	Ø44,7	80,5	61,4	37	10	29,5	M5	M16
24.05.043.202	CAT 40	Ø8	Ø28	Ø44,7	80,5	61,4	37	10	30,0	M6	M16
24.05.043.203	CAT 40	Ø10	Ø30	Ø44,7	80,5	61,4	42	10	31,0	M8x1	M16
24.05.043.204	CAT 40	Ø12	Ø32	Ø44,7	80,5	61,4	47	10	31,5	M8x1	M16
24.05.043.206	CAT 40	Ø16	Ø38	Ø44,7	80,5	61,4	52	10	38,0	M12x1	M16
24.05.043.207	CAT 40	Ø18	Ø40	Ø44,7	80,5	61,4	52	10	38,0	M12x1	M16
24.05.043.208	CAT 40	Ø20	Ø42	Ø44,7	80,5	61,4	52	10	45,5	M12x1	M16
24.05.043.209	CAT 40	Ø25	Ø50	Ø50	80,5	61,4	58	10	61,4	M16x1	M16
24.05.043.210	CAT 40	Ø32	Ø60	Ø44,7	80,5	61,4	62	10	61,4	M16x1	M16
24.05.043.233	CAT 40	Ø6	Ø26	Ø44,45	80	60,9	37	10	40	M5	5/8" - 11 UNC
24.05.043.234	CAT 40	Ø8	Ø28	Ø44,45	80	60,9	37	10	40	M6	5/8" - 11 UNC
24.05.043.232	CAT 40	Ø10	Ø30	Ø44,45	82	60,9	42	10	40	M8x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.235	CAT 40	Ø12	Ø32	Ø44,45	80	60,9	47	10	40	M8x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.238	CAT 40	Ø14	Ø34	Ø44,45	80	60,9	47	10	42	M10x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.236	CAT 40	Ø16	Ø38	Ø44,45	80	60,9	52	10	43	M12x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.237	CAT 40	Ø20	Ø42	Ø44,45	82	62,9	52	10	47	M12x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.240	CAT 40	Ø25	Ø50	Ø50	90	70,9	58	10	70,9	M12x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.239	CAT 40	Ø32	Ø60	Ø60	110	90,9	62	10	90,9	M16x1	5/8" - 11 UNC
17.05.043.230	CAT 50	Ø6	Ø26	Ø69,85	68	48,9	37	10	29	M5	1" - 8 UNC
17.05.043.231	CAT 50	Ø8	Ø28	Ø69,85	68	48,9	37	10	29	M6	1" - 8 UNC
17.05.043.232	CAT 50	Ø10	Ø30	Ø69,85	72	52,9	42	10	33,5	M8x1	1" - 8 UNC
17.05.043.233	CAT 50	Ø12	Ø32	Ø69,85	77	57,9	47	10	41,5	M10x1	1" - 8 UNC
17.05.043.234	CAT 50	Ø14	Ø34	Ø69,85	80	60,9	47	10	41,5	M10x1	1" - 8 UNC
17.05.043.235	CAT 50	Ø16	Ø38	Ø69,85	82	62,9	52	10	43,5	M12x1	1" - 8 UNC
17.05.043.236	CAT 50	Ø18	Ø40	Ø69,85	82	62,9	52	10	45	M12x1	1" - 8 UNC
17.05.043.237	CAT 50	Ø20	Ø42	Ø69,85	82	62,9	52	10	47	M12x1	1" - 8 UNC
17.05.043.238	CAT 50	Ø25	Ø50	Ø69,85	87	67,9	58	10	52	M16x1	1" - 8 UNC
17.05.043.239	CAT 50	Ø32	Ø72	Ø72	81	61,9	62	10	61,9	M16x1	1" - 8 UNC

ANSI B 5.50/CAT

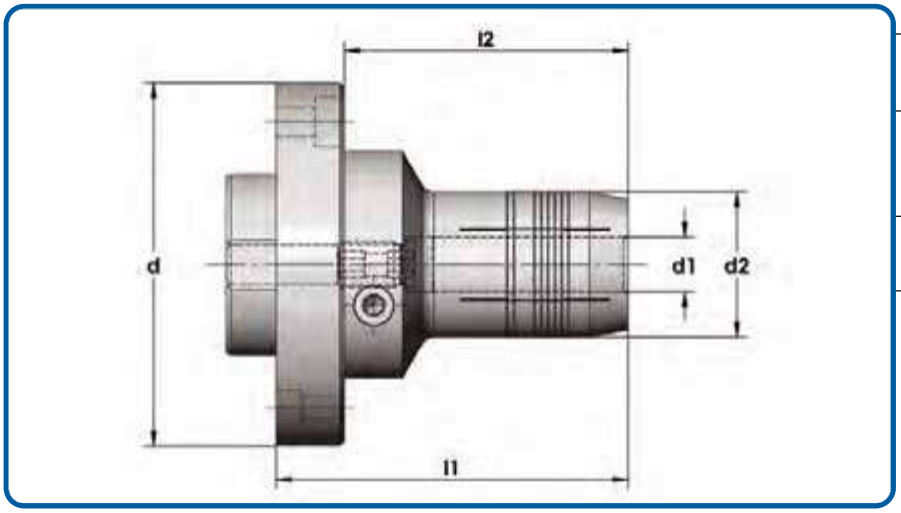


Hydraulic chuck ANSI B 5.50/CAT with coolant feed

Mandrin expansible ANSI B 5.50/ CAT avec d'alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**	**g**	**G**
24.05.043.250	CAT40	Ø1/4"	Ø26	Ø44,45	68	48,9	37	10	33	M5	5/8" - 11 UNC
24.05.043.257	CAT40	Ø5/16"	Ø28	Ø44,45	68	48,9	37	10	33	M6	5/8" - 11 UNC
24.05.043.251	CAT40	Ø3/8"	Ø30	Ø44,45	72	52,9	42	10	37	M6	5/8" - 11 UNC
24.05.043.258	CAT40	Ø7/16"	Ø32	Ø44,45	77	90,9	47	10	42	M10x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.252	CAT40	Ø1/2"	Ø32	Ø44,45	77	57,9	47	10	42	M10x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.253	CAT40	Ø5/8"	Ø38	Ø44,45	80	60,9	52	10	43	M12x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.254	CAT40	Ø3/4"	Ø42	Ø44,7	82	62,9	52	10	47	M12x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.255	CAT40	Ø1"	Ø50	Ø50	82	62,9	58	10	62,9	M12x1	5/8" - 11 UNC
24.05.043.256	CAT40	Ø1 1/4"	Ø60	Ø60	110	90,9	62	10	90,9	M16x1	5/8" - 11 UNC
17.05.043.250	CAT50	Ø1/4"	Ø26	Ø69,85	68	48,9	37	10	33	M5	1" - 8 UNC
17.05.043.251	CAT50	Ø3/8"	Ø30	Ø69,85	72	52,9	42	10	33,5	M8x1	1" - 8 UNC
17.05.043.252	CAT50	Ø1/2"	Ø32	Ø69,85	82	62,9	47	10	42	M10x1	1" - 8 UNC
17.05.043.253	CAT50	Ø5/8"	Ø38	Ø69,85	80	60,9	52	10	40	M12x1	1" - 8 UNC
17.05.043.254	CAT50	Ø3/4"	Ø42	Ø69,85	82	62,9	52	10	47	M12x1	1" - 8 UNC
17.05.043.256	CAT50	Ø1"	Ø50	Ø69,85	87	67,9	58	10	52	M12x1	1" - 8 UNC
17.05.043.265	CAT50	Ø1 1/4"	Ø60	Ø69,85	91	71,9	62	10	56	M16x1	1" - 8 UNC
17.05.043.257	CAT50	Ø1 1/2"	Ø70	Ø69,85	105	85,9	72	10	85,9	M16x1	1" - 8 UNC
17.05.043.258	CAT50	Ø2"	Ø78	Ø69,85	100	80,9	82	10	80,9	M16x1	1" - 8 UNC

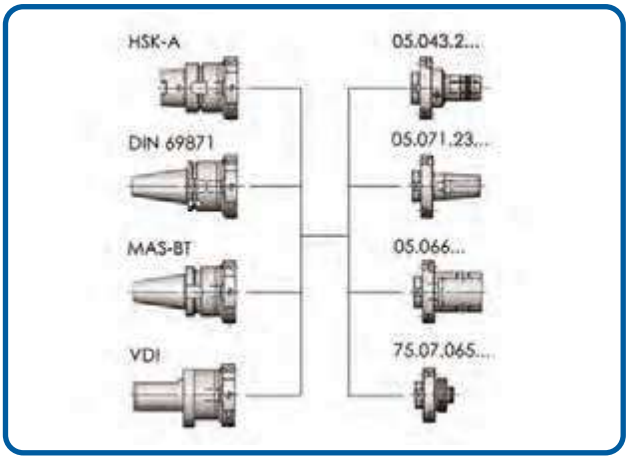
Hydro-Dehnspannfutter
radial einstellbar mit Winkelausrichtung



Hydraulic chuck radially adjustable with angle adjustment

Mandrin expansible réglables radialment avec aligement d'angle

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**d**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**
05.043.240	Ø60	Ø6	Ø26	50	37
05.043.241	Ø60	Ø8	Ø28	50	37
05.043.243	Ø60	Ø10	Ø30	70	57
05.043.244	Ø60	Ø12	Ø32	70	57
05.043.246	Ø60	Ø16	Ø32	70	57
05.043.248	Ø60	Ø20	Ø32	70	57
05.043.253	Ø70	Ø16	Ø38	50	36
05.043.250	Ø70	Ø16	Ø38	82,5	67,5
05.043.254	Ø70	Ø20	Ø41,5	50	36
05.043.252	Ø70	Ø20	Ø40	82,5	67,5
05.043.296	Ø70	Ø10	Ø30	90	75
05.043.267	Ø80	Ø4	Ø22,5	65	50
05.043.268	Ø80	Ø6	Ø26,5	64,5	49,5
05.043.269	Ø80	Ø8	Ø28	77,5	62,5
05.043.242	Ø80	Ø10	Ø30	77,5	62,5
05.043.255	Ø80	Ø12	Ø32	77,5	62,5
05.043.266	Ø80	Ø14	Ø34	82,5	70,5
05.043.256	Ø80	Ø16	Ø38	82,5	67,5
05.043.257	Ø80	Ø20	Ø42	82,5	67,5
05.043.258	Ø80	Ø25	Ø50	90	75
05.043.259	Ø100	Ø12	Ø32	90	66
05.043.264	Ø100	Ø20	Ø50	90	66
05.043.260	Ø100	Ø25	Ø50	100	76
05.043.261	Ø100	Ø32	Ø60	103	79
05.043.265	Ø117	Ø32	Ø60	103	80
05.043.263	Ø117	Ø40	Ø70	110	87



Adapter auf Anfrage

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**d**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**
05.043.283	Ø70	Ø5/8"	-	50	37
05.043.285	Ø80	Ø1/2"	-	77,5	62,5
05.043.286	Ø80	Ø5/8"	-	82,5	67,5
05.043.287	Ø80	Ø3/4"	-	82,5	67,5
05.043.288	Ø80	Ø1"	Ø50	90	75
05.043.289	Ø100	Ø1/2"	Ø50	90	66
05.043.291	Ø100	Ø3/4"	Ø50	90	66
05.043.293	Ø100	Ø1 1/4"	Ø60	103	79

Hydro-Aufsteckfräsdorn + Fräskopf
HSK-A63 x Ø22 x 19 x 125
mit Innenkühlung - 4x90°

Art.-Nr.: 4004-114.00

Hydro-Aufsteckfräsdorn + Fräskopf
= Ein Synergiepaket







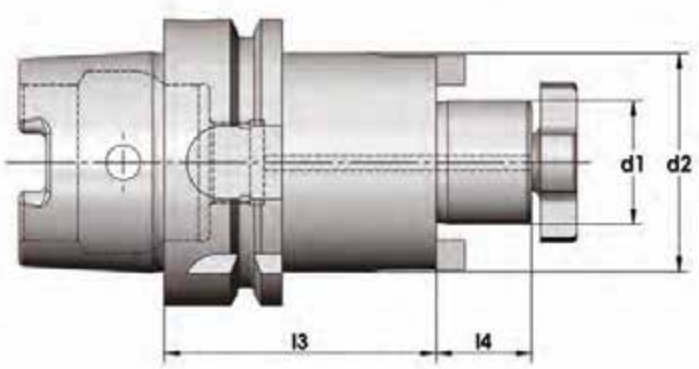


Hydraulic-Milling arbor
HSK-A63 x Ø22 x 19 x 125
with internal coolant - 4x90°

Code-no.: 4004-114.00

Hydraulic-Milling arbor + Face mill
= Synergy package

DIN 69893-HSK-A



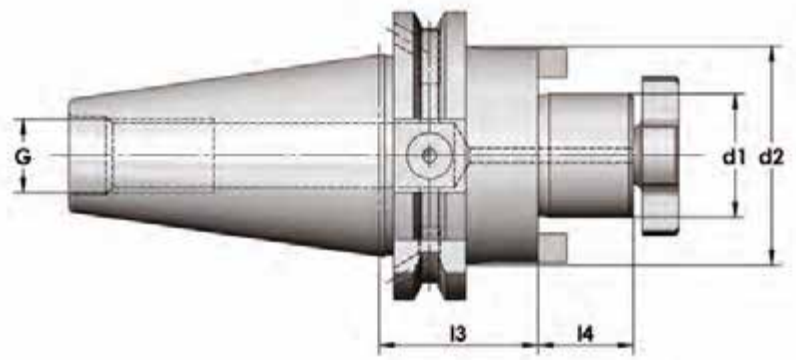
Hydro-Dehndorne zum Fräsen

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	HSK-d	d1	d2	l3	l4
93.02.040.004	HSK-A 63	Ø16	Ø40	50	17
93.02.040.005	HSK-A 63	Ø22	Ø48	50	19
93.02.040.006	HSK-A 63	Ø27	Ø60	60	21
93.02.040.007	HSK-A 63	Ø32	Ø78	60	24
93.02.040.008	HSK-A 63	Ø40	Ø89	60	27
94.02.040.006	HSK-A 80	Ø60	Ø128	70	50
95.02.040.013	HSK-A100	Ø16	Ø40	50	17
95.02.040.014	HSK-A100	Ø22	Ø48	50	19
95.02.040.015	HSK-A100	Ø27	Ø60	50	21
95.02.040.016	HSK-A100	Ø32	Ø78	50	24
95.02.040.017	HSK-A100	Ø40	Ø89	60	27
95.02.040.019	HSK-A100	Ø60	Ø128	70	50
95.02.040.113	HSK-A100	Ø16	Ø40	100	17
95.02.040.114	HSK-A100	Ø22	Ø48	100	19
95.02.040.115	HSK-A100	Ø27	Ø60	100	21
95.02.040.116	HSK-A100	Ø32	Ø60	100	24
95.02.040.117	HSK-A100	Ø40	Ø89	100	27
95.02.040.119	HSK-A100	Ø60	Ø130	135	30
93.02.040.025	HSK-A 63	Ø3/4"	Ø48	45	21
93.02.040.026	HSK-A 63	Ø1"	Ø60	60	21
93.02.040.027	HSK-A 63	Ø1 1/4"	Ø78	60	21
93.02.040.028	HSK-A 63	Ø1 1/2"	Ø89	60	28
95.02.040.125	HSK-A100	Ø3/4"	Ø48	135	17
95.02.040.127	HSK-A100	Ø1"	Ø50	135	17
95.02.040.129	HSK-A100	Ø1 1/4"	Ø70	135	17
95.02.040.131	HSK-A100	Ø1 1/2"	Ø76	135	23
95.02.040.136	HSK-A100	Ø2 1/2"	Ø130	135	30





DIN 69871 Form AD+B

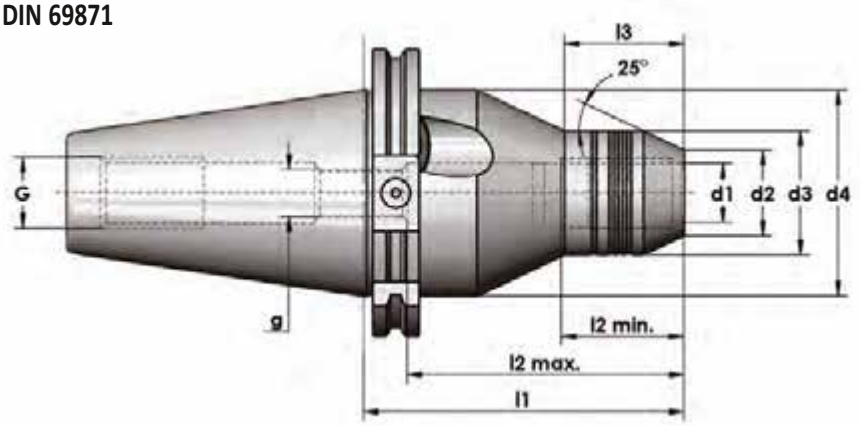


Hydro-Dehndorne zum Fräsen

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel**	**d1**	**d2**	**l3**	**l4**
28.02.040.005	SK40	Ø16	Ø40	35	17
28.02.040.006	SK40	Ø22	Ø48	35	19
28.02.040.007	SK40	Ø27	Ø48	35	21
28.02.040.008	SK40	Ø32	Ø60	50	24
30.02.040.011	SK50	Ø16	Ø40	35	17
30.02.040.012	SK50	Ø22	Ø48	35	19
30.02.040.013	SK50	Ø27	Ø60	35	21
30.02.040.014	SK50	Ø32	Ø78	35	24
30.02.040.015	SK50	Ø40	Ø89	50	27
30.02.040.017	SK50	Ø60	Ø128	80	50
30.02.040.027	SK50	Ø1"	Ø56	40	25
30.02.040.029	SK50	Ø1 1/4"	Ø70	40	30
30.02.040.031	SK50	Ø1 1/2"	Ø96,7	60	36
30.02.040.033	SK50	Ø1 5/8"	Ø124,2	65	36
30.02.040.034	SK50	Ø2"	Ø124,2	65	36



DIN 69871



Hydraulic chuck for tool-sharpening and grinding machines WZS

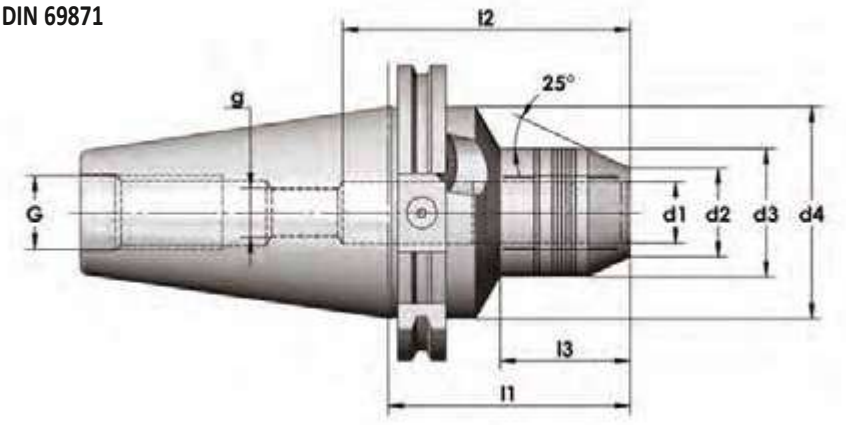
Mandrin expansible pour l'affûtage d'outils WZS

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**d4**	**l1**	**l2 max.**	**l2 min.**	**l3**	**g**	**G**
28.05.043.928*	SK40	Ø12	Ø21,5	Ø36,5	Ø50	110	50	28	55	M10x1	M16
28.05.043.901	SK40	Ø20	Ø28	Ø42	Ø50	110	95	43	41	M10x1	M16
28.05.043.902	SK40	Ø25	Ø35	Ø50	Ø60	110	80	41	40	M12x1	M16
28.05.043.903	SK40	Ø32	Ø41	Ø54	Ø70	110	80	51	56	M12x1	M16
30.05.043.925	SK50	Ø6	Ø15	Ø36	Ø60	110	43	29	55	M5	M24
30.05.043.926	SK50	Ø8	Ø17	Ø38	Ø60	110	42	29	55	M6	M24
30.05.043.927	SK50	Ø10	Ø19	Ø40	Ø60	110	43	31	55	M8x1	M24
30.05.043.928*	SK50	Ø12	Ø21,5	Ø36,5	Ø60	110	50	35	55	M10x1	M24
30.05.043.929	SK50	Ø14	Ø23,5	Ø34	Ø60	110	5	32	62	M10x1	M24
30.05.043.900	SK50	Ø16	Ø25,5	Ø46,5	Ø60	110	53	34	60	M12x1	M24
30.05.043.930	SK50	Ø18	Ø27,5	Ø48,5	Ø60	110	53	33	60	M12x1	M24
30.05.043.901*	SK50	Ø20	Ø29	Ø42	Ø70	110	95	43	41	M16x1	M24
30.05.043.903*	SK50	Ø22	Ø31	Ø44	Ø70	110	98	45	43	M16x1	M24
30.05.043.902*	SK50	Ø32	Ø42	Ø54	Ø70	110	85	51	56	M16x1	M24
30.05.043.904*	SK50	Ø40	Ø52	Ø70	Ø70	130	90	66	110,9	M16x1	M24

*** für diese Größen sind entsprechende Reduzierstücke lieferbar, siehe Seite 58-62.**

Hydro-Dehnspannfutter WZS
kurze Ausführung, für Werkzeugschärf- und Schleifmaschinen

DIN 69871



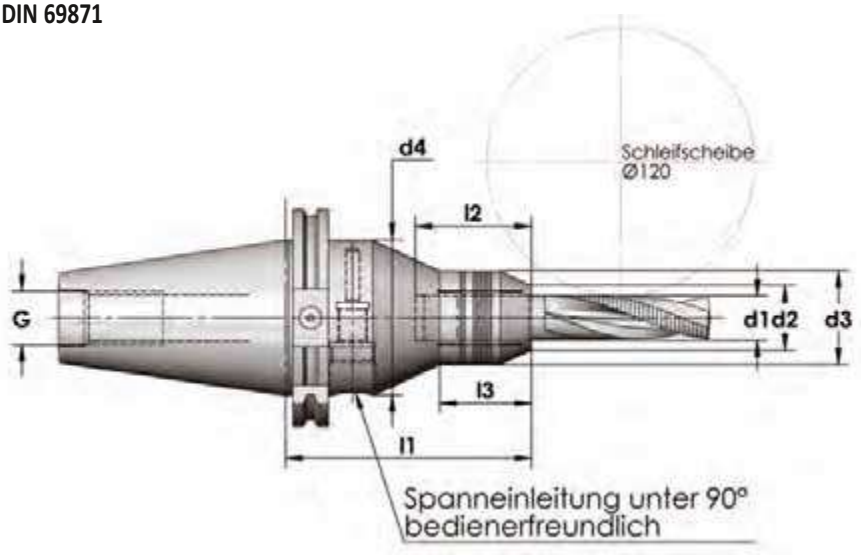
Hydraulic chuck for tool-sharpening and grinding machines WZS

Mandrin expansible pour l'affûtage d'outils WZS

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**d4**	**l1**	**Einspanntiefe l2 min / max**	**l3**	**g**	**G**
30.05.043.915	SK50	Ø12	Ø21,5	Ø42	Ø60	80	50 / 40	55	M10x1	M24
4004-416.00	SK50	Ø22	Ø30,5	Ø44	Ø70	80	93 / 45	43	M16x1	M24
30.05.043.906	SK50	Ø32	Ø41	Ø54	Ø70	80	62 /49	56	M16x1	M24

Hydro-Dehnspannfutter WZS
kurze Ausführung, für Werkzeugschärf- und Schleifmaschinen

DIN 69871

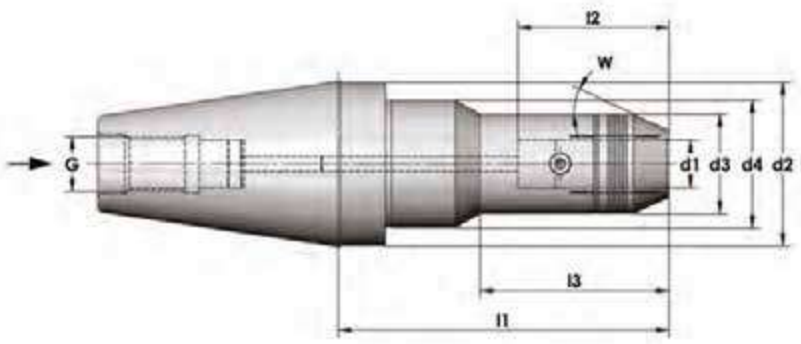


Hydraulic chuck for tool-sharpening and grinding machines WZS

Mandrin expansible pour l'affûtage d'outils WZS

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**d4**	**l1**	**Einspanntiefe l2 min / max**	**l3**	**G**
30.05.043.960	SK50	Ø20	Ø29	Ø42	Ø75	110	165 / 33	41	M24
30.05.043.961	SK50	Ø22	Ø31	Ø44	Ø75	110	165 / 45	42	M24
30.05.043.962	SK50	Ø25	Ø34	Ø46	Ø80	110	160 / 49	42	M24
30.05.043.963	SK50	Ø32	Ø42	Ø54	Ø80	110	160 / 51	46	M24

DIN 69871

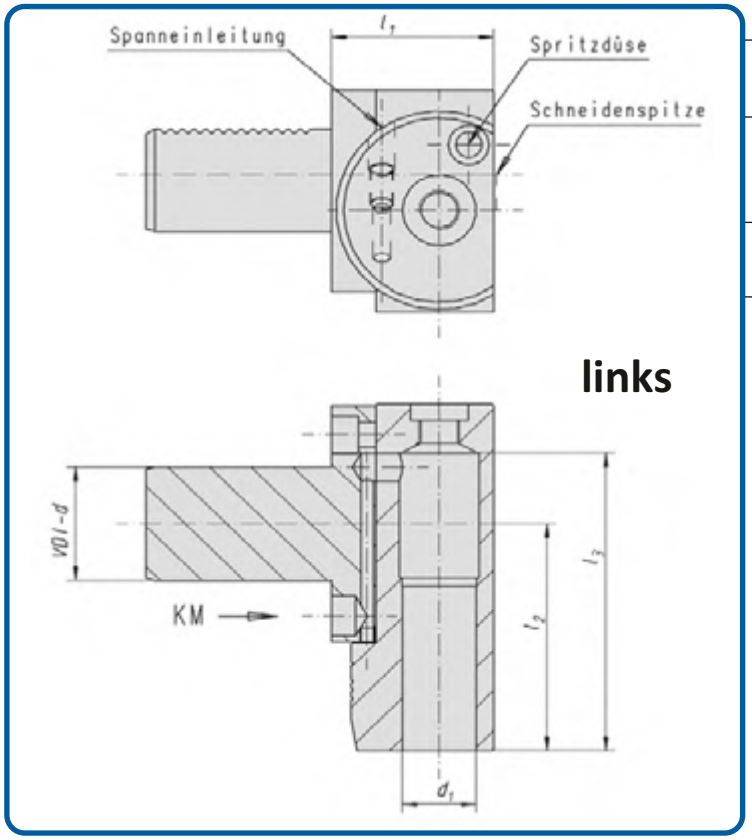


durch Axialhub

Hydraulic chuck
for tool-sharpening and grinding machines WZS

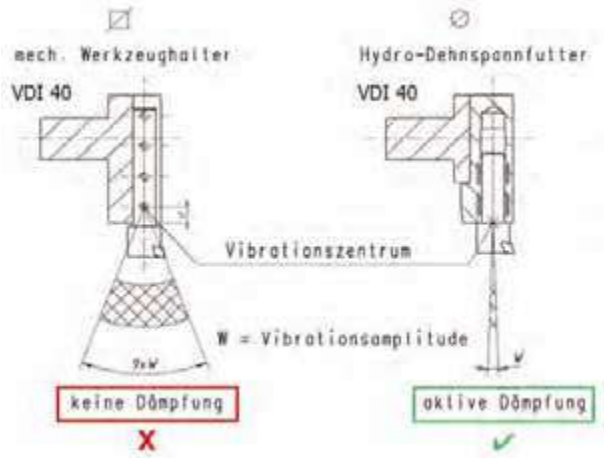
Mandrin expansible pour l'affûtage d'outils WZS

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**d4**	**l1**	**l2**	**l3**	**W**	**G**
30.05.043.907	SK50	Ø6	Ø69	Ø26	Ø54	140	37	72	30°	M24
30.05.043.908	SK50	Ø8	Ø69	Ø28	Ø54	140	37	72	30°	M24
30.05.043.909	SK50	Ø10	Ø69	Ø30	Ø54	140	42	72	30°	M24
30.05.043.910	SK50	Ø12	Ø69	Ø32	Ø54	140	47	72	30°	M24
30.05.043.914	SK50	Ø14	Ø69	Ø34	Ø54	140	47	72	30°	M24
30.05.043.911	SK50	Ø20	Ø69	Ø42	Ø54	140	64	80	30°	M24
30.05.043.913	SK50	Ø22	Ø69	Ø42	Ø54	140	59,5	80	30°	M24
30.05.043.912	SK50	Ø32	Ø69	Ø54	Ø54	140	67	117	30°	M24
30.05.043.923	SK50	Ø22	Ø69	Ø42	Ø42	110	59,5	90	30°	M24
30.05.043.970	SK50	Ø6	Ø69	Ø26	Ø54	95	37	27	30°	M24
30.05.043.971	SK50	Ø8	Ø69	Ø28	Ø54	95	37	27	30°	M24
30.05.043.972	SK50	Ø10	Ø69	Ø30	Ø54	95	42	27	30°	M24
30.05.043.973	SK50	Ø12	Ø69	Ø32	Ø54	95	47	26,5	30°	M24
30.05.043.974	SK50	Ø14	Ø69	Ø34	Ø54	95	47	27	30°	M24
30.05.043.975	SK50	Ø20	Ø69	Ø42	Ø42	95	52	75	30°	M24
30.05.043.976	SK50	Ø22	Ø69	Ø42	Ø42	95	59,5	75	30°	M24
30.05.043.977	SK50	Ø32	Ø69	Ø54	Ø54	90	62	70	30°	M24



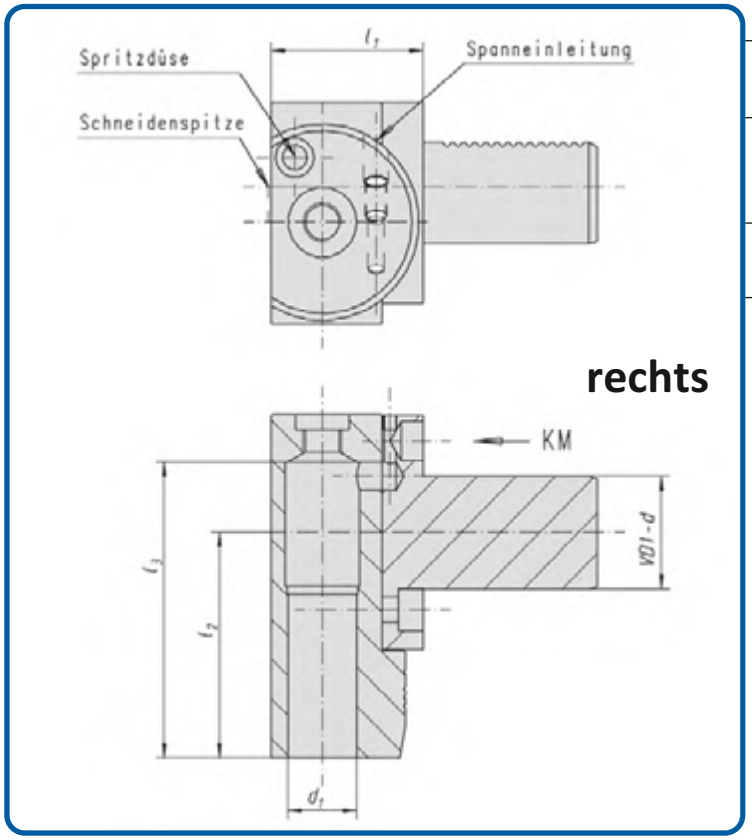
Hydraulic chuck
DIN 69880 VDI with coolant feed.

Mandrin expansible DIN 69880 VDI avec alimentation en liquide.



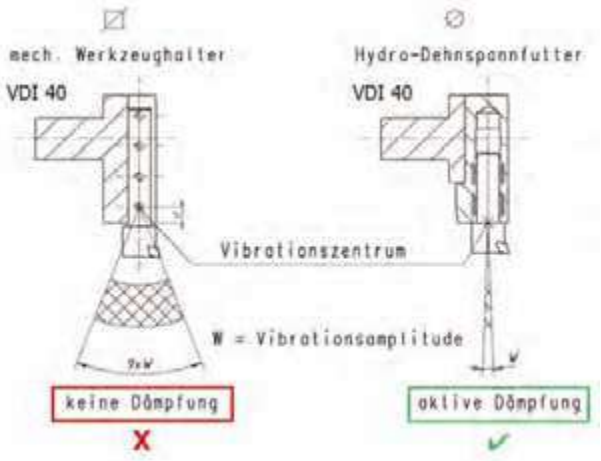
Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**VDI**	**d1**	**l1**	**l2**	**l3**
72.05.036.028	VDI - 30	Ø20	50	50	70
72.05.036.030	VDI - 30	Ø25	55	70	95
73.05.036.030	VDI - 40	Ø25	55	70	95
74.05.036.030	VDI - 50	Ø25	55	70	95
74.05.036.036	VDI - 50	Ø32	55	70	95
74.05.036.032	VDI - 60	Ø25	55	70	85

VDI - Hydro-Dehnspannfutter für Aussendrehen rechts
DIN 69880 mit Kühlschmierstoffzuführung



Hydraulic chuck
DIN 69880 VDI with coolant feed.

Mandrin expansible DIN 69880 VDI avec alimentation en liquide.

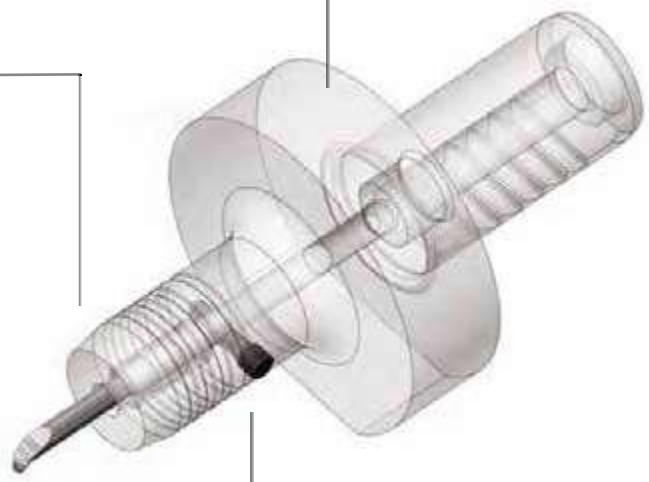


Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**VDI**	**d1**	**l1**	**l2**	**l3**
72.05.036.027	VDI - 30	Ø20	51	50	70
72.05.036.029	VDI - 30	Ø25	55	70	95
73.05.036.029	VD I- 40	Ø25	55	70	95
74.05.036.029	VDI - 50	Ø25	55	70	95
74.05.036.035	VDI - 50	Ø32	55	70	95
74.05.036.031	VDI - 60	Ø25	64	70	95

Systembeschreibung
System description /

Spanneinleitung
Hydro clamping screw
Dispositif de serrage

Einfach, direktes Spannsystem
Innendrehstahl einführen. Zentrisches Spannen auf Spitzenhöhe durch Hydrodehntechnik.
Easy, direct, clamping system:
Insert boring bar. Clamping at centre height by hydraulic chuck system.
Système de serrage simple et direct:
Introduire la barre de tournage. Serrage centrique à la hauteur de pointepar technologie hydraulique

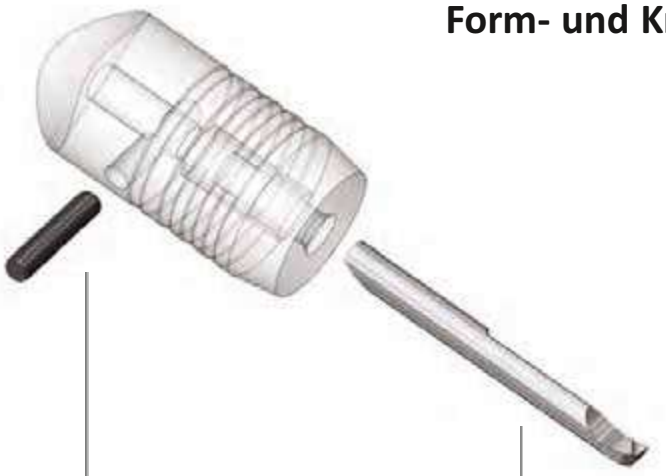


Vorteile:
Advantage: / Avantages:

Hydrodehntechnik
Hydraulic chuck system / Technologie Hydraulique
- Maßhaltigkeit
  Repeatability / Précision de mesure
- Sehr gute Oberfläche
  Improved surface finish / Trés bonne finition
- Dämpfung
  Anti-vibration damping / Amortissement
- Standzeiterhöhung um ca. 50%
  50% increase of cutter life / Augmentaion vie outil env. 50%
- Rüstzeit 75% Einsparung

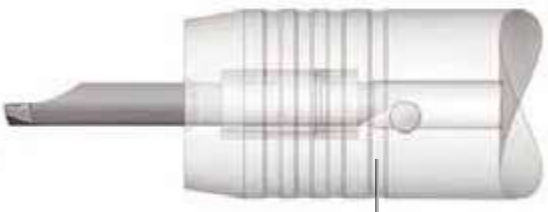
Querstift
Mit Querstift automatisches Ausrichten der Spitzenhöhe. Kein manuelles Ausrichten auf Spitzenhöhe mehr nötig. Wiederholungsgenauigkeit bei Schneidwechsel.
stop pin
Automatic orientation of tip center height with stop pin.
No more manual adjusting of tip center height needed.
Repeatable accuracy after changing of boring bar
Goupille transversale
Réglage automatique de hauteur de pointe. Réglage manuel de hauteur de pointe inutile. Répétitivité au changement de coupes.

Form- und Kraftschluss



Querstift
location pin / Goupille

Innendrehstahl
boring bar / Barre de tournage

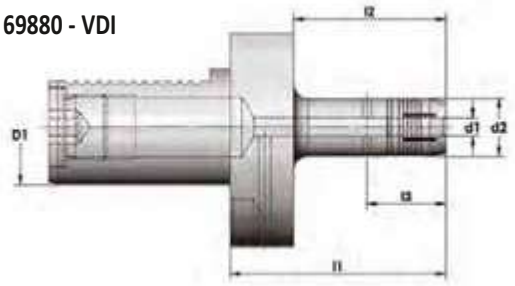


Innendrehstahl liegt mit 30° Schräge am Querstift an.
Boring bar fitting to 30° Angled stop pin.
Barre de tournage positionnée à 30° de la goupille

VDI - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift - zum Innendrehen

Hydraulic chuck with fixed stop pin / Porte-outil hydraulique avec goupille transversale

DIN 69880 - VDI



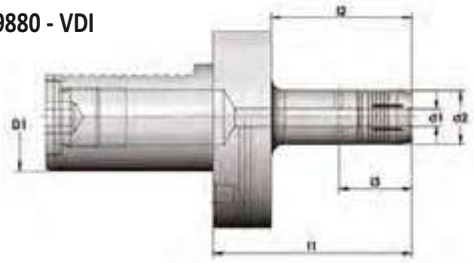


Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**D1**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**	**l3**
70.05.036.081	VDI - 20	Ø4	Ø18	50	34	16
70.05.036.082	VDI - 20	Ø5	Ø18	50	34	22,5
70.05.036.083	VDI - 20	Ø6	Ø20	50	34	22,5
70.05.036.085	VDI - 20	Ø8	Ø24	50	34	27,5
70.05.036.086	VDI - 20	Ø10	Ø26	60	44	38,5
72.05.036.081	VDI - 30	Ø4	Ø18	65	49	16
72.05.036.082	VDI - 30	Ø5	Ø18	65	49	22,5
72.05.036.083	VDI - 30	Ø6	Ø20	65	49	22,5
73.05.036.081	VDI - 40	Ø4	Ø18	75	53	21
73.05.036.082	VDI - 40	Ø5	Ø18	75	53	22,5
73.05.036.083	VDI - 40	Ø6	Ø20	75	53	22,5
73.05.036.084	VDI - 40	Ø7	Ø22	75	53	22,5
73.05.036.085	VDI - 40	Ø8	Ø24	75	53	27,5
73.05.036.086	VDI - 40	Ø10	Ø26	75	53	27,5

VDI - Hydro-Dehnspannfutter mit Querstift

30° verdreht - System ARNO

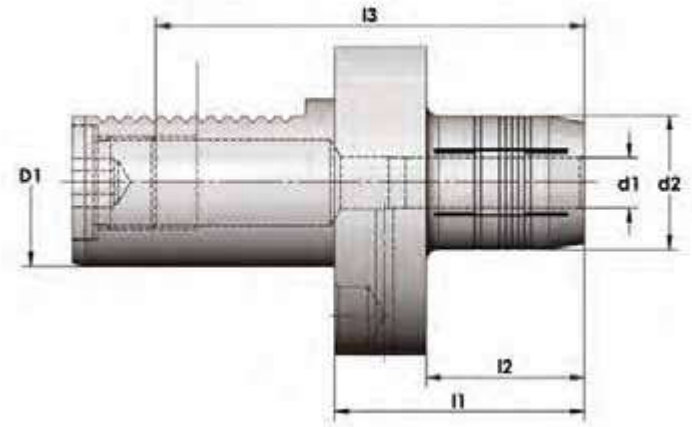
DIN 69880 - VDI





Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**D1**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**	**l3**
70.05.036.061	VDI - 20	Ø4	Ø18	50	34	16
70.05.036.062	VDI - 20	Ø5	Ø18	50	34	22,5
70.05.036.063	VDI - 20	Ø6	Ø20	50	34	22,5
72.05.036.061	VDI - 30	Ø4	Ø18	65	49	21
72.05.036.062	VDI - 30	Ø5	Ø18	65	49	21
72.05.036.063	VDI - 30	Ø6	Ø20	65	49	27,5
73.05.036.061	VDI - 40	Ø4	Ø18	75	53	21
73.05.036.062	VDI - 40	Ø5	Ø18	75	53	21
73.05.036.063	VDI - 40	Ø6	Ø20	75	53	27,5
73.05.036.064	VDI - 40	Ø7	Ø22	75	53	27,5
73.05.036.065	VDI - 40	Ø8	Ø24	75	53	27,5
73.05.036.066	VDI - 40	Ø10	Ø26	75	53	27,5

DIN 69880



Hydraulic chuck
DIN 69880 VDI with coolant feed.

Mandrin expansible DIN 69880 VDI avec alimentation en liquide.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	D1 VDI	d1	d2	l1	l2	l3
70.05.036.026	VDI - 16	Ø16	Ø38	85	70	70
70.05.036.028	VDI - 16	Ø20	Ø42	75	60	60
70.05.036.001	VDI - 20	Ø6	Ø26	49	33	37
70.05.036.002	VDI - 20	Ø8	Ø28	49	33	60
70.05.036.003	VDI - 20	Ø10	Ø30	49	33	60
70.05.036.004	VDI - 20	Ø12	Ø32	54	38	59
70.05.036.005	VDI - 20	Ø14	Ø34	54	38	55
70.05.036.006	VDI - 20	Ø16	Ø38	75	57	72
70.05.036.007	VDI - 20	Ø18	Ø40	75	57	70
70.05.036.008	VDI - 20	Ø20	Ø42	75	57	60
71.05.036.001	VDI - 25	Ø6	Ø26	49	33	37
71.05.036.002	VDI - 25	Ø8	Ø28	49	33	37
71.05.036.003	VDI - 25	Ø10	Ø30	49	33	80
71.05.036.004	VDI - 25	Ø12	Ø32	54	38	85
71.05.036.005	VDI - 25	Ø14	Ø34	54	38	85
71.05.036.006	VDI - 25	Ø16	Ø38	75	58	52
71.05.036.007	VDI - 25	Ø18	Ø40	75	59	70
71.05.036.008	VDI - 25	Ø20	Ø42	75	59	70
71.05.036.009	VDI - 25	Ø25	Ø50	100	84	85
72.05.036.001	VDI - 30	Ø6	Ø26	49	33	37
72.05.036.002	VDI - 30	Ø8	Ø28	49	33	85
72.05.036.003	VDI - 30	Ø10	Ø30	49	33	85
72.05.036.004	VDI - 30	Ø12	Ø32	54	38	85
72.05.036.005	VDI - 30	Ø14	Ø34	54	38	85
72.05.036.006	VDI - 30	Ø16	Ø38	89	73	85
72.05.036.007	VDI - 30	Ø18	Ø40	89	73	85
72.05.036.008	VDI - 30	Ø20	Ø42	89	73	85
72.05.036.009	VDI - 30	Ø25	Ø50	94	78	85
72.05.036.010	VDI - 30	Ø32	Ø60	94	78	80
73.05.036.001	VDI - 40	Ø6	Ø26	55	33	90
73.05.036.002	VDI - 40	Ø8	Ø28	55	33	90
73.05.036.003	VDI - 40	Ø10	Ø30	55	33	90
73.05.036.004	VDI - 40	Ø12	Ø32	60	38	95
73.05.036.015	VDI - 40	Ø12	Ø32	80	58	115
73.05.036.016	VDI - 40	Ø12	Ø32	90	68	125
73.05.036.005	VDI - 40	Ø14	Ø34	60	38	95
73.05.036.006	VDI - 40	Ø16	Ø38	95	73	130
73.05.036.007	VDI - 40	Ø18	Ø40	95	73	130
73.05.036.008	VDI - 40	Ø20	Ø42	95	73	130
73.05.036.009	VDI - 40	Ø25	Ø50	95	73	130
73.05.036.020	VDI - 40	Ø32	Ø60	75	53	70
73.05.036.010	VDI - 40	Ø32	Ø60	95	73	90
73.05.036.011	VDI - 40	Ø40	Ø70	95	73	88

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	D1 VDI	d1	d2	l1	l2	l3
74.05.036.001	VDI - 50	Ø6	Ø26	55	25	110
74.05.036.002	VDI - 50	Ø8	Ø28	55	33	110
74.05.036.003	VDI - 50	Ø10	Ø30	55	33	110
74.05.036.004	VDI - 50	Ø12	Ø32	55	33	110
74.05.036.005	VDI - 50	Ø14	Ø34	60	38	115
74.05.036.006	VDI - 50	Ø16	Ø38	95	65	150
74.05.036.007	VDI - 50	Ø18	Ø40	95	65	150
74.05.036.008	VDI - 50	Ø20	Ø42	95	65	150
74.05.036.009	VDI - 50	Ø25	Ø50	95	65	150
74.05.036.010	VDI - 50	Ø32	Ø60	95	65	90
74.05.036.011	VDI - 50	Ø40	Ø70	100	70	90
74.05.036.028	VDI - 60	Ø20	Ø42	100	70	150
74.05.036.032	VDI - 60	Ø25	Ø50	70	40	120

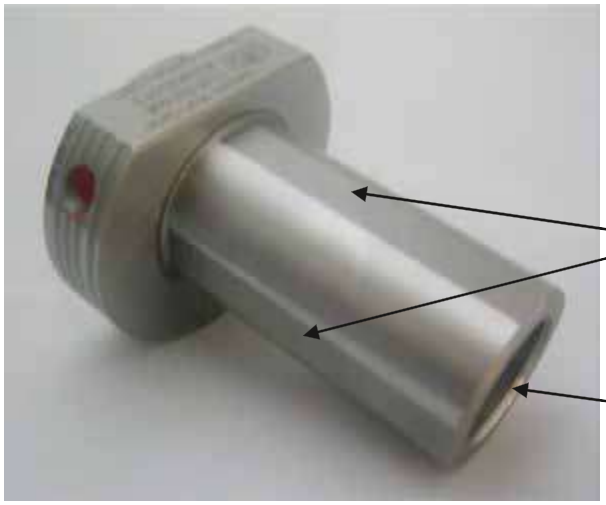
VDI - RadAx

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	D1 VDI	d1	d2	l1	l2	l3
73.05.037.002	VDI - 40	Ø8	Ø28	55	33	37
73.05.037.003	VDI - 40	Ø10	Ø30	55	33	42
73.05.037.004	VDI - 40	Ø12	Ø32	60	38	47
73.05.037.005	VDI - 40	Ø14	Ø34	60	38	47
73.05.037.006	VDI - 40	Ø16	Ø38	65	43	52
73.05.037.008	VDI - 40	Ø20	Ø42	65	43	52
73.05.037.009	VDI - 40	Ø25	Ø50	75	53	58

System Mori-Seiki

GEWEFA Artikelnummer :
73.05.036.048





Hydraulisches Dehnspannfutter
Ø32 x Ø20

<u>mit 2x Spannfläche, je 90° versetzt</u>

für Klemmschraube
am Zylinder Schaft Ø32
und
<u>Anzugsgewinde M22 X 1</u>

Hydraulische Werkzeugspannung
zur Werkstückbearbeitung

→ spannbar in Drehmaschinen
mit BLOCKREVOLVER



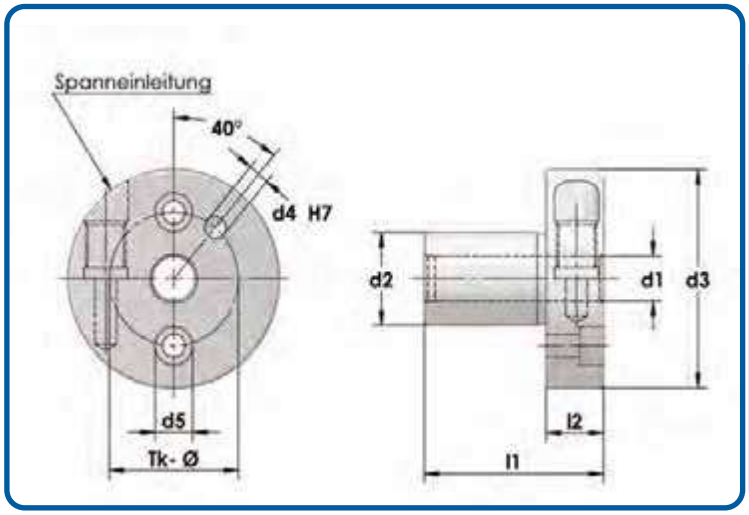




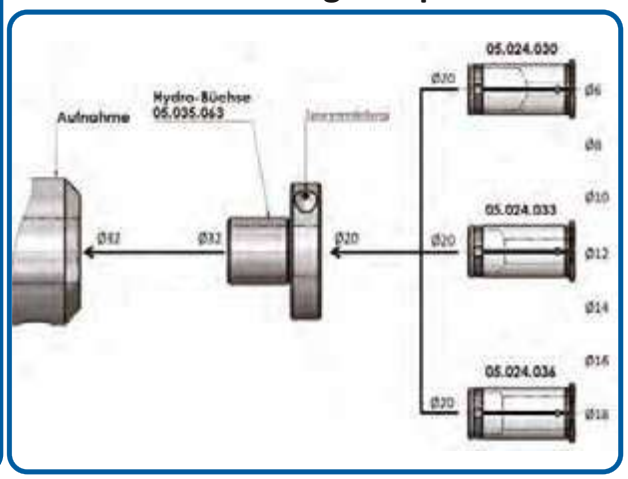
Hier einseitig abgeflacht
am Anschlag = Ø60mm

Spannen von verschiedenen
Werkzeugdurchmesser mit
Reduzierungen realisierbar





Anwendungsbeispiel



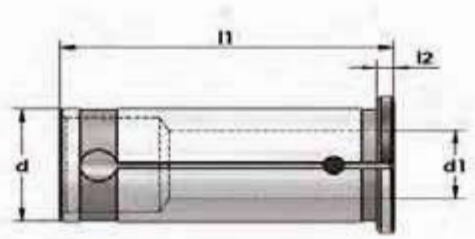
Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	d1	d2	d3	d4	d5 Senkung für Gewinde	TK-Ø	l1	l2
05.035.090	Ø6	Ø16	Ø57	-	M5	28	40	16
05.035.060	Ø12	Ø16	Ø57	Ø6	M5	28	40	16
05.035.070	Ø15	Ø18	Ø46	-	-	-	39	14
05.035.084	Ø8	Ø20	Ø59	-	M6	36	46	16
05.035.078	Ø10	Ø20	Ø59	-	M6	36	46	16
05.035.077	Ø12	Ø20	Ø59	-	M6	36	46	16
05.035.079	Ø14	Ø20	Ø59	-	M6	36	46	16
05.035.061	Ø16	Ø20	Ø59	-	M6	36	46	16
05.035.072	Ø6	Ø25	Ø59	-	-	-	46	16
05.035.073	Ø10	Ø25	Ø59	-	-	-	46	16
05.035.074	Ø12	Ø25	Ø59	-	-	-	50	16
05.035.076	Ø16	Ø25	Ø59	-	-	-	46	16
05.035.062	Ø20	Ø25	Ø59	-	M6	36	46	16
05.035.068	Ø20	Ø32	Ø67	-	M6	44	50	16
05.035.085	Ø6	Ø32	Ø67	-	M6	44	50	16
05.035.086	Ø7	Ø32	Ø67	-	M6	44	50	16
05.035.087	Ø10	Ø32	Ø67	-	M6	44	50	16
05.035.088	Ø14	Ø32	Ø67	-	M6	44	50	16
05.035.089	Ø16	Ø32	Ø67	-	M6	44	50	16
05.035.063	Ø25	Ø32	Ø67	-	M6	44	50	16
05.035.064	Ø32	Ø40	Ø75	-	M6	52	55	16
05.035.065	Ø40	Ø50	Ø94	-	M6	62	62	18
05.035.066	Ø42	Ø50	Ø94	-	M6	62	100	18
05.035.067	Ø50	Ø60	Ø100	-	M6	76	70	18
05.035.083	Ø80	Ø100	Ø150	-	M6	118	120	20

Verwendung: • für angetriebene Werkzeughalter / live tools

• Zylinderaufnahme/slide lock adapter

• Bohrstangenhalter/boring bar holder

Reduzierstück, dichtend

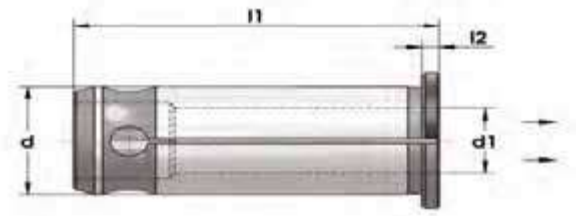


Reducer
coolant resistant

Réducteur
étauche au liquide

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**d**	**d1**	**l1**	**l2**
05.024.025	Ø12	Ø3	44	2
05.024.026	Ø12	Ø4	44	2
05.024.027	Ø12	Ø5	44	2
05.024.028	Ø12	Ø6	44	2
05.024.029	Ø12	Ø8	44	2
05.024.022	Ø12	Ø10	44	2
05.024.007	Ø20	Ø3	50	2,5
05.024.008	Ø20	Ø4	50	2,5
05.024.009	Ø20	Ø5	50	2,5
05.024.001	Ø20	Ø6	50	2,5
05.024.002	Ø20	Ø8	50	2,5
05.024.003	Ø20	Ø10	50	2,5
05.024.004	Ø20	Ø12	50	2,5
05.024.005	Ø20	Ø14	50	2,5
05.024.006	Ø20	Ø16	50	2,5

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**d**	**d1**	**l1**	**l2**
05.024.038	Ø25	Ø5	57	2,5
05.024.030	Ø25	Ø6	57	2,5
05.024.031	Ø25	Ø8	57	2,5
05.024.032	Ø25	Ø10	57	2,5
05.024.033	Ø25	Ø12	57	2,5
05.024.034	Ø25	Ø14	57	2,5
05.024.035	Ø25	Ø16	57	2,5
05.024.036	Ø25	Ø18	57	2,5
05.024.037	Ø25	Ø20	,57	2,5
05.024.010	Ø32	Ø6	63	2,5
05.024.011	Ø32	Ø8	63	2,5
05.024.012	Ø32	Ø10	63	2,5
05.024.013	Ø32	Ø12	63	2,5
05.024.014	Ø32	Ø14	63	2,5
05.024.015	Ø32	Ø16	63	2,5
05.024.016	Ø32	Ø18	63	2,5
05.024.018	Ø32	Ø20	63	2,5
05.024.020	Ø32	Ø25	63	2,5



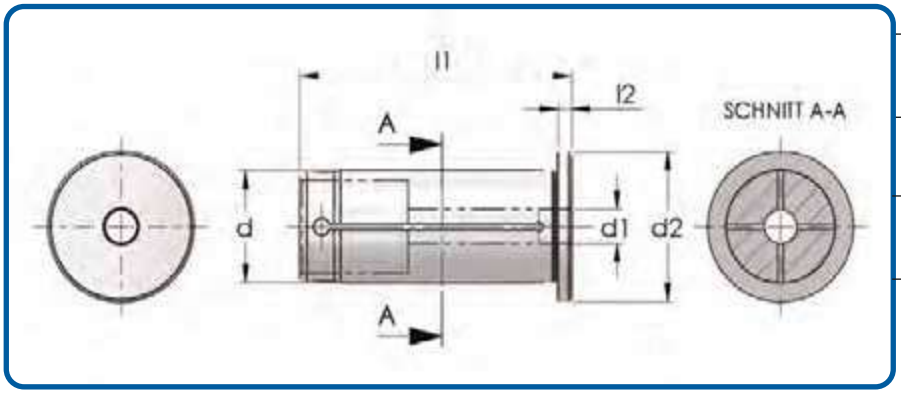
Reducer

Réducteur

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	d	d1	l1	l2
05.024.049	Ø12	Ø2	46,5	2
05.024.050	Ø12	Ø3	40	2
05.024.051	Ø12	Ø4	40	2
05.024.052	Ø12	Ø5	40	2
05.024.053	Ø12	Ø6	40	2
05.024.055	Ø12	Ø7	40	2
05.024.054	Ø12	Ø8	40	2
05.024.057	Ø12	Ø9	40	2
05.024.056	Ø12	Ø10	40	2
05.024.059	Ø20	Ø2	53	2,5
05.024.060	Ø20	Ø3	53	2,5
05.024.061	Ø20	Ø4	53	2,5
05.024.062	Ø20	Ø5	53	2,5
05.024.063	Ø20	Ø6	53	2,5
05.024.064	Ø20	Ø7	53	2,5
05.024.065	Ø20	Ø8	53	2,5
05.024.066	Ø20	Ø9	53	2,5
05.024.067	Ø20	Ø10	53	2,5
05.024.068	Ø20	Ø11	53	2,5
05.024.069	Ø20	Ø12	53	2,5
05.024.070	Ø20	Ø13	53	2,5
05.024.071	Ø20	Ø14	53	2,5
05.024.072	Ø20	Ø15	53	2,5
05.024.073	Ø20	Ø16	53	2,5
05.024.074	Ø20	Ø17	53	2,5
05.024.075	Ø20	Ø18	53	2,5
05.024.076	Ø22	Ø3	57	2,5
05.024.077	Ø22	Ø4	57	2,5
05.024.078	Ø22	Ø5	57	2,5
05.024.040	Ø22	Ø6	57	2,5
05.024.041	Ø22	Ø8	57	2,5
05.024.042	Ø22	Ø10	57	2,5
05.024.043	Ø22	Ø12	57	2,5
05.024.044	Ø22	Ø14	57	2,5
05.024.045	Ø22	Ø16	57	2,5
05.024.046	Ø22	Ø18	57	2,5

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	d	d1	l1	l2
05.024.090	Ø32	Ø3	64,5	3
05.024.091	Ø32	Ø4	64,5	3
05.024.092	Ø32	Ø5	64,5	3
05.024.080	Ø32	Ø6	64,5	3
05.024.093	Ø32	Ø7	64,5	3
05.024.081	Ø32	Ø8	64,5	3
05.024.094	Ø32	Ø9	64,5	3
05.024.082	Ø32	Ø10	64,5	3
05.024.095	Ø32	Ø11	64,5	3
05.024.083	Ø32	Ø12	64,5	3
05.024.096	Ø32	Ø13	64,5	3
05.024.084	Ø32	Ø14	64,5	3
05.024.097	Ø32	Ø15	64,5	3
05.024.085	Ø32	Ø16	64,5	3
05.024.098	Ø32	Ø17	64,5	3
05.024.086	Ø32	Ø18	64,5	3
05.024.099	Ø32	Ø19	64,5	3
05.024.087	Ø32	Ø20	64,5	3
05.024.089	Ø32	Ø22	64,5	3
05.024.088	Ø32	Ø25	64,5	3
05.024.101	Ø32	Ø28	64,5	3

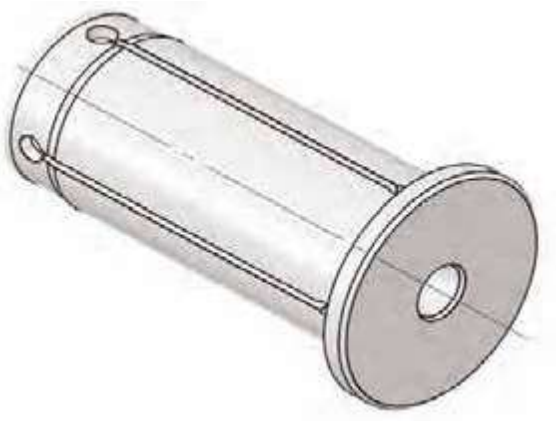
Reduzierstücke-HD, Hochdruck
metallisch dichtend max. 100 bar

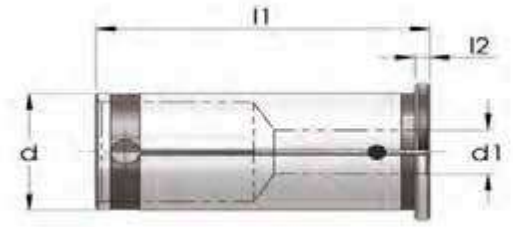


Reducer-HP
max. 100 bar

Réducteur
max. 100 bar

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**d**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**
05.024.216	Ø12	Ø3	Ø16	40	1,5
05.024.217	Ø12	Ø4	Ø16	40	1,5
05.024.218	Ø12	Ø5	Ø16	40	1,5
05.024.219	Ø12	Ø6	Ø16	40	1,5
05.024.220	Ø12	Ø8	Ø16	40	1,5
05.024.221	Ø20	Ø6	Ø27	50	2,5
05.024.222	Ø20	Ø8	Ø27	50	2,5
05.024.223	Ø20	Ø10	Ø27	50	2,5
05.024.224	Ø20	Ø12	Ø27	50	2,5
05.024.225	Ø20	Ø14	Ø27	50	2,5
05.024.226	Ø20	Ø16	Ø27	50	2,5
05.024.227	Ø32	Ø6	Ø39	60	2,5
05.024.228	Ø32	Ø8	Ø39	60	2,5
05.024.229	Ø32	Ø10	Ø39	60	2,5
05.024.230	Ø32	Ø12	Ø39	60	2,5
05.024.231	Ø32	Ø14	Ø39	60	2,5
05.024.232	Ø32	Ø16	Ø39	60	2,5
05.024.233	Ø32	Ø18	Ø39	60	2,5
05.024.234	Ø32	Ø20	Ø39	60	2,5
05.024.235	Ø32	Ø22	Ø39	60	2,5
05.024.236	Ø32	Ø25	Ø39	60	2,5





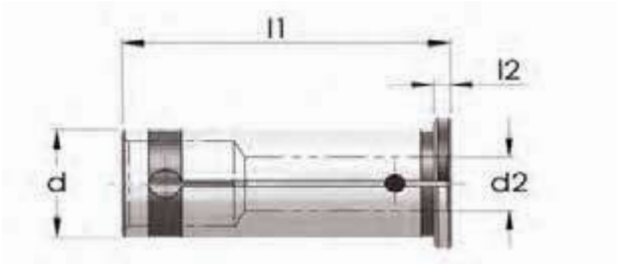
Reducer

Réducteur

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	d	d1	l1	l2
05.024.110	Ø20	Ø1/8"	53	2
05.024.112	Ø20	Ø3/16"	53	2
05.024.114	Ø20	Ø1/4"	53	2
05.024.116	Ø20	Ø5/16"	53	2
05.024.118	Ø20	Ø3/8"	53	2
05.024.120	Ø20	Ø7/16"	53	2
05.024.122	Ø20	Ø1/2"	53	2
05.024.124	Ø20	Ø9/16"	53	2
05.024.126	Ø20	Ø5/8"	53	2
05.024.260	Ø25	Ø1/8"	57	2,5
05.024.261	Ø25	Ø3/16"	57	2,5
05.024.262	Ø25	Ø1/4"	57	2,5
05.024.263	Ø25	Ø5/16"	57	2,5
05.025.264	Ø25	Ø3/8"	57	2,5
05.024.265	Ø25	Ø7/16"	57	2,5
05.024.266	Ø25	Ø1/2"	57	2,5
05.024.267	Ø25	Ø9/16"	57	2,5
05.024.268	Ø25	Ø5/8"	57	2,5
05.024.269	Ø25	Ø11/16"	57	2,5
05.024.270	Ø25	Ø3/4"	57	2,5
05.024.271	Ø25	Ø13/16"	57	2,5

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	d	d1	l1	l2
05.024.162	12	Ø1/8"	46,5	2
05.024.163	12	Ø3/6"	46,5	2
05.024.164	12	Ø1/4"	46,5	2
05.024.165	12	Ø5/6"	46,5	2
05.024.197	32	Ø1/8"	63	2,5
05.024.188	32	Ø3/16"	63	2,5
05.024.195	32	Ø1/4"	63	2,5
05.024.199	32	Ø5/16"	63	2,5
05.024.198	32	Ø3/8"	63	2,5
05.024.189	32	Ø7/16"	63	2,5
05.024.196	32	Ø1/2"	63	2,5
05.024.190	32	Ø9/16"	63	2,5
05.024.191	32	Ø5/8"	63	2,5
05.024.194	32	Ø3/4"	63	2,5
05.024.192	32	Ø7/8"	63	2,5
05.024.193	32	Ø1"	63	2,5

Reduzierstück Inch x Inch
dichtend

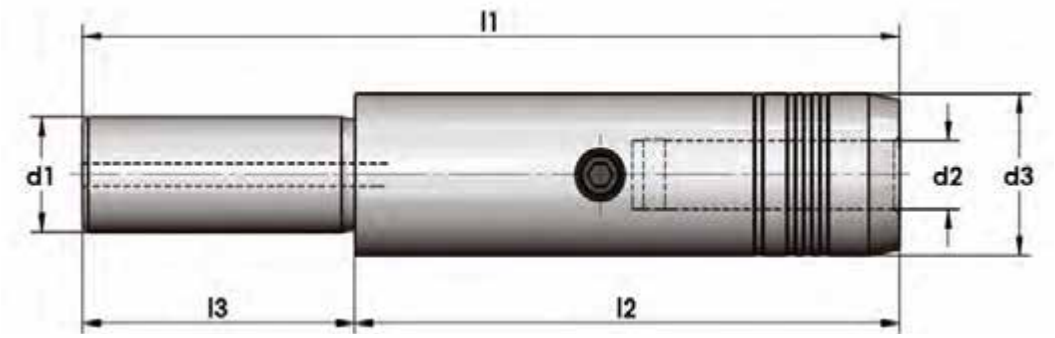


Reducer

Réducteur

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	d	d1	l1	l2
05.024.100	Ø1/2"	Ø1/8"	46,5	2
05.024.102	Ø1/2"	Ø3/16"	46,5	2
05.024.104	Ø1/2"	Ø1/4"	46,5	2
05.024.106	Ø1/2"	Ø5/16"	46,5	2
05.024.108	Ø1/2"	Ø3/8"	46,5	2
05.024.130	Ø3/4"	Ø1/8"	52,9	2
05.024.131	Ø3/4"	Ø3/16"	52,9	2
05.024.132	Ø3/4"	Ø1/4"	52,9	2
05.024.133	Ø3/4"	Ø5/16"	52,9	2
05.024.134	Ø3/4"	Ø3/8"	52,9	2
05.024.135	Ø3/4"	Ø7/16"	52,9	2
05.024.136	Ø3/4"	Ø1/2"	52,9	2
05.024.138	Ø3/4"	Ø9/16"	52,9	2
05.024.137	Ø3/4"	Ø5/8"	52,9	2
05.024.150	Ø1"	Ø1/8"	59	2
05.024.151	Ø1"	Ø3/16"	59	2
05.024.152	Ø1"	Ø1/4"	59	2
05.024.153	Ø1"	Ø5/16"	59	2
05.024.154	Ø1"	Ø3/8"	59	2
05.024.155	Ø1"	Ø7/16"	59	2
05.024.156	Ø1"	Ø1/2"	59	2
05.024.157	Ø1"	Ø9/16"	59	2
05.024.158	Ø1"	Ø5/8"	59	2
05.024.159	Ø1"	Ø11/16"	59	2
05.024.160	Ø1"	Ø3/4"	59	2

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	d	d1	l1	l2
05.024.170	Ø1 1/4"	Ø1/8"	66	4
05.024.171	Ø1 1/4"	Ø3/16"	66	4
05.024.172	Ø1 1/4"	Ø1/4"	66	4
05.024.173	Ø1 1/4"	Ø5/16"	66	4
05.024.174	Ø1 1/4"	Ø3/8"	66	4
05.024.184	Ø1 1/4"	Ø7/16"	66	4
05.024.175	Ø1 1/4"	Ø1/2"	66	4
05.024.176	Ø1 1/4"	Ø9/16"	66	4
05.024.177	Ø1 1/4"	Ø5/8"	66	4
05.024.178	Ø1 1/4"	Ø11/16"	66	4
05.024.179	Ø1 1/4"	Ø3/4"	66	4
05.024.180	Ø1 1/4"	Ø13/16"	66	4
05.024.181	Ø1 1/4"	Ø7/8"	66	4
05.024.182	Ø1 1/4"	Ø15/16"	66	4
05.024.183	Ø1 1/4"	Ø1"	66	4



mit innerer Kühlmittelzufuhr

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**
05.043.149	Ø12	Ø12	Ø25	146	100	46
05.043.150	Ø20	Ø12	Ø25	150	100	50
05.043.151	Ø20	Ø16	Ø28	150	100	50
05.043.152	Ø20	Ø20	Ø32	150	100	50
4007-243.00	Ø22	Ø12	Ø32	132,5	62,5	70
05.043.155	Ø32	Ø12	Ø25	200	140	60
05.043.156	Ø32	Ø16	Ø28	200	140	60
05.043.157	Ø32	Ø20	Ø32	200	140	60

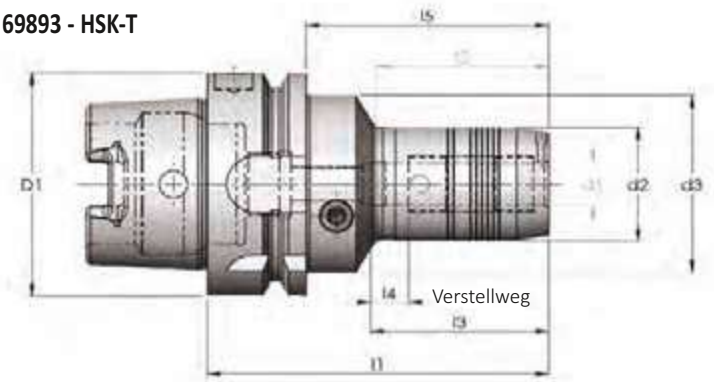
Beispiel:



Spanneinleitung M8 seitlich

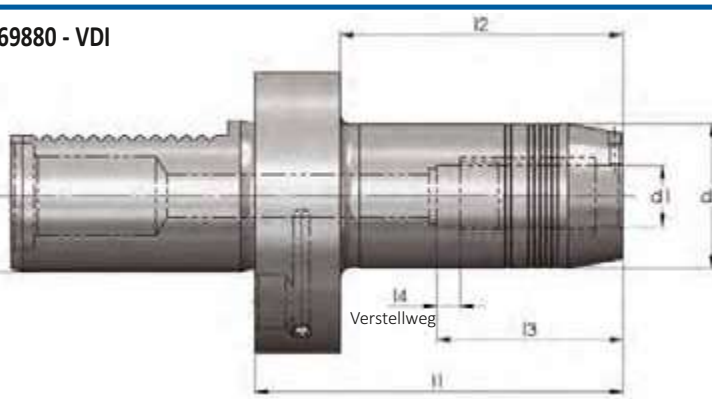


DIN 69893 - HSK-T



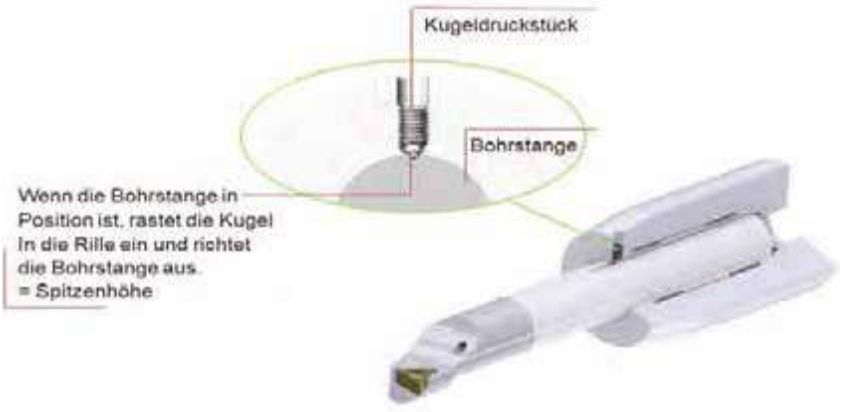
Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel D1**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**l5**
93.T5.036.802	HSK-T63	8	28		80		37	10	54
93.T5.036.803	HSK-T63	10	30		85		42	10	59
93.T5.036.804	HSK-T63	12	32		90		42	10	64
93.T5.036.805	HSK-T63	16	38		95		52	10	69

DIN 69880 - VDI

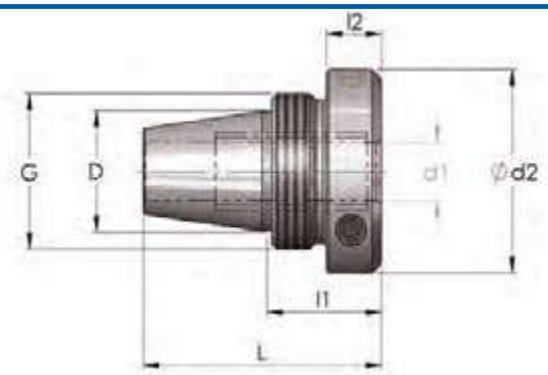


Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**VDI D1**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**
73.05.036.102	VDI - 40	8	28	55	33	37	10
73.05.036.103	VDI - 40	10	30	55	33	42	10
73.05.036.104	VDI - 40	12	32	60	38	42	10
73.05.036.106	VDI - 40	16	38	95	73	52	10
74.05.036.109	VDI - 60	32	60	106	76	106	10





M96



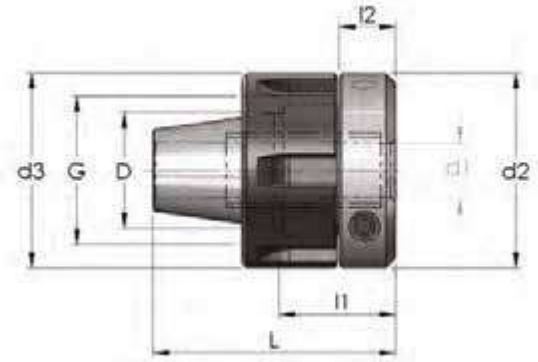
ER - Hydraulic Chuck
GEWEFA - M96

Pince hydraulique ER
GEWEFA M96

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**D**	**G**	**d1**	**d2**	**L**	**l1**	**l2**
05.035.500	ER16	M24 x 1,0	5	36	43,7	22,5	11,5
05.035.501	ER16	M24 x 1,0	6	36	45,7	24,5	13,5
05.035.502	ER16	M24 x 1,0	8	36	45,7	24,5	13,5
05.035.511	ER20	M28 x 1,5	6	38	48,3	24	13
05.035.512	ER20	M28 x 1,5	8	38	48,3	24	13
05.035.513	ER20	M28 x 1,5	10	40	48,3	24	13
05.035.520	ER25	M32 x 1,5	5	40	51	24,5	12
05.035.521	ER25	M32 x 1,5	6	40	51	24,5	12
05.035.522	ER25	M32 x 1,5	8	40	51	24,5	12
05.035.523	ER25	M32 x 1,5	10	40	51	24,5	12
05.035.524	ER25	M32 x 1,5	12	42	51	24,5	12
05.035.525	ER25	M32 x 1,5	14	44	51	24,5	12
05.035.526	ER25	M32 x 1,5	16	46	49	26,5	14
05.035.531	ER32	M40 x 1,5	6	50	58,3	26,5	12
05.035.532	ER32	M40 x 1,5	8	50	58,3	26,5	12
05.035.533	ER32	M40 x 1,5	10	50	58,3	26,5	12
05.035.534	ER32	M40 x 1,5	12	50	58,3	26,5	12
05.035.535	ER32	M40 x 1,5	14	50	58,3	26,5	12
05.035.536	ER32	M40 x 1,5	16	50	58,3	26,5	12
05.035.537	ER32	M40 x 1,5	18	50	58,3	26,5	12
05.035.538	ER32	M40 x 1,5	20	50	58,3	26,5	12
05.035.546	ER40	M50 x 1,5	16	63	72	36,5	20,5
05.035.548	ER40	M50 x 1,5	20	63	72	36,5	20,5
05.035.549	ER40	M50 x 1,5	25	63	72	36,5	20,5



M96+

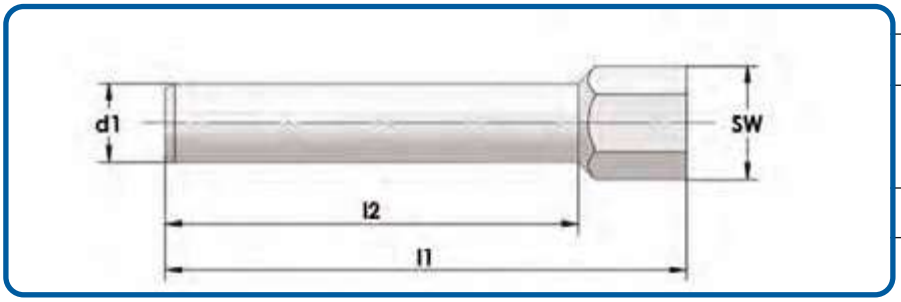


ER - Hydraulic Chuck
GEWEFA - M96+

Pince hydraulique ER
GEWEFA M96+

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**D**	**G**	**d1**	**d2**	**L**	**l1**	**l2**
05.035.600	ER16	M22 x 1,0	5	36	43,7	22,5	12
05.035.601	ER16	M22 x 1,0	6	36	45,7	24,5	14
05.035.602	ER16	M22 x 1,0	8	36	45,7	24,5	14
05.035.611	ER20	M25 x 1,5	6	38	48,3	24	13,5
05.035.612	ER20	M25 x 1,5	8	38	48,3	24	13,5
05.035.613	ER20	M25 x 1,5	10	38	48,3	24	13,5
05.035.621	ER25	M32 x 1,5	6	40	51	24,5	12
05.035.623	ER25	M32 x 1,5	8	40	51	24,5	12
05.035.623	ER25	M32 x 1,5	10	40	51	24,5	12
05.035.624	ER25	M32 x 1,5	12	42	51	24,5	12
05.035.626	ER25	M32 x 1,5	14	44	51	24,5	12
05.035.626	ER25	M32 x 1,5	16	46	49	26,5	14
05.035.631	ER32	M40 x 1,5	6	50	58,3	26,5	12
05.035.632	ER32	M40 x 1,5	8	50	58,3	26,5	12
05.035.633	ER32	M40 x 1,5	10	50	58,3	26,5	12
05.035.634	ER32	M40 x 1,5	12	50	58,3	26,5	12
05.035.635	ER32	M40 x 1,5	14	50	58,3	26,5	12
05.035.636	ER32	M40 x 1,5	16	50	58,3	26,5	12
05.035.637	ER32	M40 x 1,5	18	50	58,3	26,5	12
05.035.638	ER32	M40 x 1,5	20	50	58,3	26,5	12
05.035.646	ER40	M50 x 1,5	16	63	72	36,5	20,5
05.035.648	ER40	M50 x 1,5	20	63	72	36,5	20,5
05.035.549	ER40	M50 x 1,5	25	63	72	36,5	20,5





Torque test adapter

Dynamométric boulon d'essai

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	$d1^{h6}$	l1	l2	SW	Nm
05.024.201	Ø6	53	42	10	15
05.024.202	Ø8	53	42	10	25
05.024.203	Ø10	56	45	10	50
05.024.204	Ø12	62	51	10	110
05.024.205	Ø14	62	51	10	160
05.024.206	Ø16	71	54	17	240
05.024.207	Ø18	71	54	17	350
05.024.208	Ø20	71	55	17	450
05.024.209	Ø25	79	63	17	500
05.024.210	Ø32	87	65	17	500

Ersatzteile / Spare parts / pièce de rechange

Schlüsseleinsatz
Key insert
Inseration de clef



Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	SW
05.024.401	10
05.024.402	17

Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	Nm
05.029.700	**10 - 100Nm**
05.029.701	**40 - 200Nm**
05.029.701	**75 - 400Nm**

Schlüssel
Key
clef



Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	SW	Farbe
07.082.300	4	blau
07.082.301	5	blau
07.082.305	2	rot
07.082.302	4	rot
07.082.304	5	rot
07.082.303	6	rot



HSK-A100 x ø 10 x ø 23 x 260
Art.-Nr. 4004-422.00

"Rank und schlank"



SK-40 x ø 25 x ø 32 x 190
Art.-Nr. 4004-608.00

Aufsteckfräserdorne-Dehndorn



BT40 x ø 32 x 100 AD + B

Art.-Nr. 39.02.045. -S-

Dehndorne zur Zentrierung / Rundlauf-Steigerung, Dämpfung somit sehr gute Oberfläche und Standzeiterhöhung bei PKD-Schneiden!!!



HSK-63 Hydro-Dehndorn



ø 22 als Aufsteckfräserdorn

HSK-C63 x ø 22 x 31 x 62,5
Art.-Nr. 4003-089.00

HSK-63 Hydro-Dehndorn



HSK-A63 x ø 20 x 34 x 160
Art.-Nr. 4003-131.00

HSK-C25 Hydro-Dehndorn



HSK-C25 x ø 6,5 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-105.00

HSK-C25 x ø 0,8 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-106.00

HSK-C25 x ø 10,0 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-110.00

zum Spannen von Schleifscheiben

HSK-C25 Hydro-Dehndorn



Hydro-Spindel mit Reduziereinsätzen automat. Druckbeaufschlagung durch Zugstange!!

ø 32 x ø 16 x 66
Art.-Nr. 4009-615.00

ø 32 x ø 100 x 516
Art.-Nr. 4008-007.00



Hydro-Dehndorn-Flansch auf Spindel montiert!!!!

Hydro-Dehndorn-Flansch mit Kegel 1:6

Art.-Nr. 4003-028.00 mit



Hydro-Dehndorn-Flansch auf Spindel montiert!!!!

Hydro-Dehndorn-Flansch

ø 101 x Kegel 5° x ø 51 x M50 x 1,5 x 93
Art.-Nr. 4003-1128.00





ø 368 x ø 304,9 x 78
Art.-Nr. 4003-008.00



Hydroflansch ø 304

Zur Zentrierung von CBN-Schleifscheiben



Hydro-Dehndorn

SK40 DIN 2080
SK40 x ø 27 x 500
Art.-Nr. 4003-103.00

SK40 x ø 22 x 500
Art.-Nr. 4003-102.00



Dehndorn - Spindeln

zyl. Hydro-Dehndorn ø 20
ø25 x ø 49 x ø 20 x M18 x 140 mm

Spannlänge ø 70 x 490 mm
Besonderheit 2-fache Spanneinleitung stirnseitig links/rechts - Spanneinleitung.

Zum Spannen von Hohlkörpern / Pinolen







GEWEFA Fertigungs-Programm

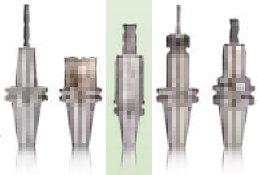
DIN 69893 HSK



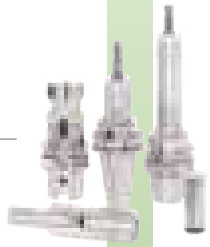
DIN 69871 SK



SK + BT
GEWEFA - Plananlage / face contact



Hydro-Dehnspannfutter, Dehndorne, RadAx®



Hydrodehn - Drehen
HYDROPIN®, M96, M96+



InduTerm® Schrumpffutter



Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®



Gewindeschneid Schnellwechselfutter, Synchrofutter, GEWEFA - synchro®



GEWEFA - Grindtec®



GEWEFA® - Hydrodehn
GEWEFA® - Hydraulic chuck
GEWEFA® - Mandrin expansible

GEWEFA® GERMANY

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50
D-72393 Burladingen
Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD.

Edinburgh Way
Leafield Industrial Estate
Corsham, Wiltshire SN13 9XZ, UK.
Tel.: +44 1225 811666
Fax: +44 1225 811388
E-Mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road
Suite I
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-Mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com

GEWEFA® - Schrumpffutter InduTerm®
GEWEFA® - Shrink chuck
GEWEFA® - Mandrin de retrecissment

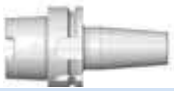


Schrumpffutter

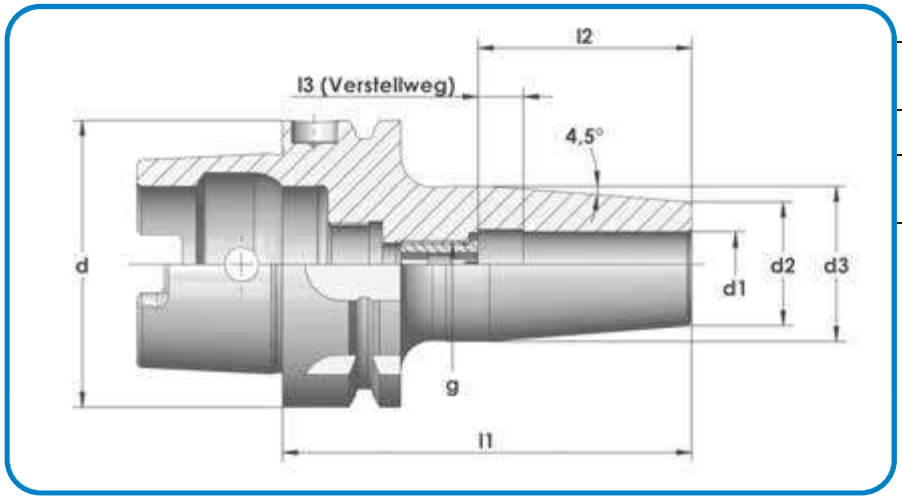
Induterm: 101120

Inhaltsverzeichnis - Schrumpffutter InduTerm®

Index / Table des matiers

Benennung / Description	Seite / Page	
DIN 69893 HSK-A	**2 - 3**	
HSK-A lange & schlanke Ausführung, Zoll, Rostfrei HSK-A long version, Inch, stainless HSK-A execution long, Pouce, inoxydable	**4 - 9**	
HSK-A mit H_2O Power, with H_2O Power, avec H_2O Power	**10 - 11**	
HSK-A mit Wuchtgewinde, with balancing threads, avec fils d'équilibrage	**12 - 13**	
DIN 69893 HSK-C	**14 - 15**	
DIN 69893 HSK-E	**16 - 17**	
HSK-E mit Wuchtgewinde, with balancing threads, avec fils d'équilibrage	**18**	
HSK-E, verlängerte Ausführung HSK-E long version HSK-E execution long	**19 - 20**	
HSK-E, schlanke Ausführung HSK-E, slim version HSK-E, execution mince	**21 - 22**	
DIN 69893 HSK-F	**23 - 24**	
HSK-F mit Wuchtgewinde, with balancing threads, avec fils d'équilibrage	**25**	
DIN 69871 Form AD+B	**26**	
Form AD+B, verlängerte & lange Ausführung Form AD+B long version Forme AD+B execution long	**27 - 28**	
Form AD+B mit H_2O Power, with H_2O Power, avec H_2O Power	**29 - 30**	
SK + BT Plananlage SK + BT face contact SK + BTsurface fontale	**31 - 34**	
MAS-BT Form AD	**35**	
MAS-BT Form AD, verlängerte & lange Ausführung, Zoll Form AD long version, Inch Forme AD execution long, Pouce	**36 - 38**	
zyl. Schrumpffutter Verlängerungen long version + slim long version + effile	**39 - 41**	
Schrumpffutter - Sonder Special tools L'outiles speciale	**42 - 43**	
Einstelladapter shrink chuck toques Couples de rotation mandrin de rétraction	**44**	
Wuchtgüten / Montagevorrichtung / Kantentaster Balancing / Mounting device / Edge sensor Préconisation / Dispositif de montage / palpeur d'arêtes	**45 - 47**	

DIN 69893 HSK-A



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-A

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

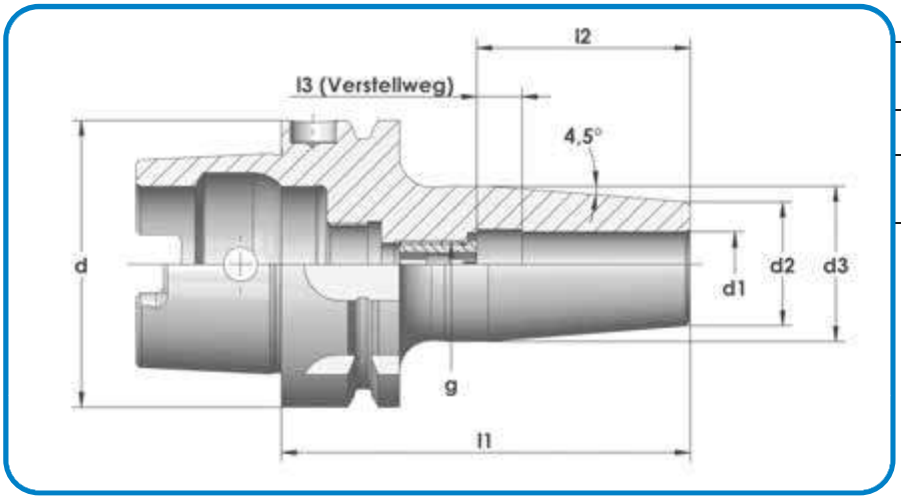
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	HSK-d	d1	d2	d3	l1	l2	l3	g
90.05.071.000	HSK-A32	Ø3	Ø11	Ø15	60	10	-	-
90.05.071.001	HSK-A32	Ø4	Ø14	Ø21	60	20	5	M3
90.05.071.002	HSK-A32	Ø5	Ø16	Ø15	60	20	5	M4
90.05.071.003	HSK-A32	Ø6	Ø21	Ø27	70	36	10	M5
90.05.071.004	HSK-A32	Ø8	Ø21	Ø27	70	36	10	M6
90.05.071.005	HSK-A32	Ø10	Ø24	Ø29	75	42	10	M8x1
90.05.071.006	HSK-A32	Ø12	Ø24	Ø29	90	47	10	M10x1
90.05.071.007	HSK-A32	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
90.05.071.008	HSK-A32	Ø16	Ø27	Ø34	90	50	10	M12x1
90.05.071.009	HSK-A32	Ø20	Ø33	Ø40	100	52	10	M10x1
91.05.071.000	HSK-A40	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-
91.05.071.001	HSK-A40	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3
91.05.071.002	HSK-A40	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4
91.05.071.003	HSK-A40	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
91.05.071.004	HSK-A40	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
91.05.071.005	HSK-A40	Ø10	Ø24	Ø32	80	42	10	M8x1
91.05.071.025	HSK-A40	Ø10	Ø24	Ø32	100	42	10	M8x1
91.05.071.006	HSK-A40	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
91.05.071.007	HSK-A40	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
91.05.071.008	HSK-A40	Ø16	Ø27	Ø34	90	50	10	M12x1
91.05.071.009	HSK-A40	Ø18	Ø33	Ø40	95	50	10	M12x1
91.05.071.010	HSK-A40	Ø20	Ø33	Ø40	100	52	10	M16x1
92.05.071.000	HSK-A50	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-
92.05.071.001	HSK-A50	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3
92.05.071.002	HSK-A50	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4
92.05.071.003	HSK-A50	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
92.05.071.004	HSK-A50	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
92.05.071.005	HSK-A50	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1
92.05.071.006	HSK-A50	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
92.05.071.007	HSK-A50	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
92.05.071.008	HSK-A50	Ø16	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1
92.05.071.009	HSK-A50	Ø18	Ø33	Ø42	95	50	10	M12x1
92.05.071.010	HSK-A50	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1
92.05.071.011	HSK-A50	Ø25	Ø44	Ø50	115	58	10	M16x1
92.05.071.012	HSK-A50	Ø32	Ø44	Ø50	120	62	10	M16x1

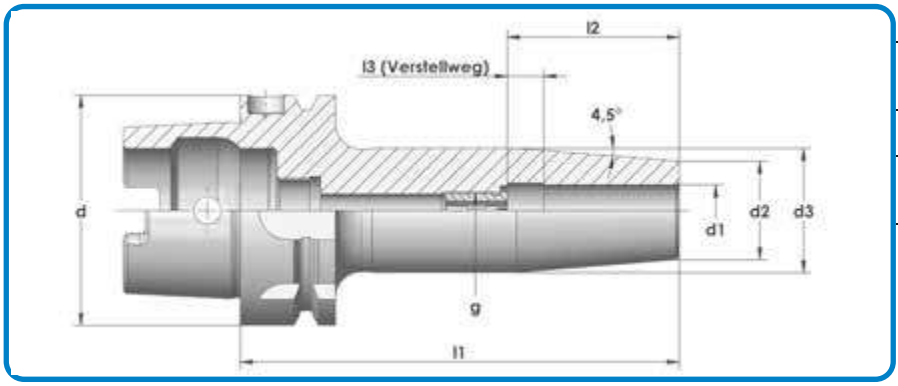


shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-A

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
93.05.071.000	HSK-A63	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-
93.05.071.001	HSK-A63	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3
93.05.071.002	HSK-A63	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4
93.05.071.003	HSK-A63	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
93.05.071.004	HSK-A63	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
93.05.071.005	HSK-A63	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1
93.05.071.006	HSK-A63	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
93.05.071.007	HSK-A63	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
93.05.071.008	HSK-A63	Ø16	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1
93.05.071.009	HSK-A63	Ø18	Ø33	Ø42	95	50	10	M12x1
93.05.071.010	HSK-A63	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1
93.05.071.011	HSK-A63	Ø25	Ø44	Ø53	115	58	10	M16x1
93.05.071.012	HSK-A63	Ø32	Ø44	Ø52,5	120	62	10	M16x1
94.05.071.000	HSK-A80	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-
94.05.071.001	HSK-A80	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3
94.05.071.002	HSK-A80	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4
94.05.071.003	HSK-A80	Ø6	Ø21	Ø27	85	36	10	M5
94.05.071.004	HSK-A80	Ø8	Ø21	Ø27	85	36	10	M6
94.05.071.005	HSK-A80	Ø10	Ø24	Ø32	90	42	10	M8x1
94.05.071.006	HSK-A80	Ø12	Ø24	Ø32	95	47	10	M10x1
94.05.071.007	HSK-A80	Ø14	Ø27	Ø34	95	47	10	M10x1
94.05.071.008	HSK-A80	Ø16	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1
94.05.071.009	HSK-A80	Ø18	Ø33	Ø42	100	50	10	M12x1
94.05.071.010	HSK-A80	Ø20	Ø33	Ø42	105	52	10	M16x1
94.05.071.011	HSK-A80	Ø25	Ø44	Ø53	115	58	10	M16x1
94.05.071.012	HSK-A80	Ø32	Ø44	Ø53	120	62	5	M16x1
95.05.071.014	HSK-A100	Ø3	Ø11	Ø15	85	10	-	-
95.05.071.013	HSK-A100	Ø4	Ø14	Ø22	85	20	5	M3
95.05.071.000	HSK-A100	Ø5	Ø16	Ø22	85	20	10	M4
95.05.071.001	HSK-A100	Ø6	Ø21	Ø27	85	36	10	M5
95.05.071.002	HSK-A100	Ø8	Ø21	Ø27	85	36	10	M6
95.05.071.003	HSK-A100	Ø10	Ø24	Ø32	90	42	10	M8x1
95.05.071.018	HSK-A100	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
95.05.071.004	HSK-A100	Ø12	Ø24	Ø32	95	47	10	M10x1
95.05.071.005	HSK-A100	Ø14	Ø27	Ø34	95	47	10	M10x1
95.05.071.006	HSK-A100	Ø16	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1
95.05.071.007	HSK-A100	Ø18	Ø33	Ø42	100	50	10	M12x1
95.05.071.008	HSK-A100	Ø20	Ø33	Ø42	105	52	10	M16x1
95.05.071.009	HSK-A100	Ø25	Ø44	Ø53	115	56	10	M16x1
95.05.071.010	HSK-A100	Ø32	Ø44	Ø53	120	62	10	M16x1
95.05.071.011	HSK-A100	Ø40	Ø78	Ø90	150	90	10	M16x1
95.05.071.012	HSK-A100	Ø50	Ø78	Ø90	150	90	10	M16x1

DIN 69893 HSK-A, verlängerte Ausführung



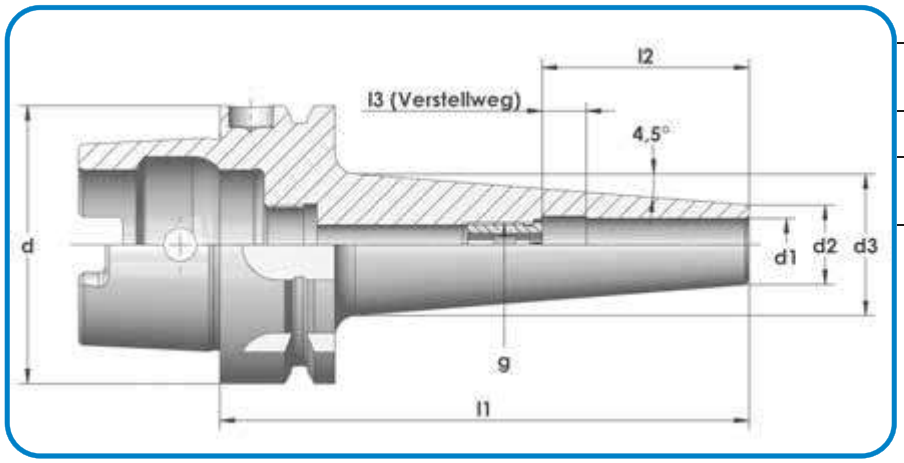
shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-A execution long

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
91.05.071.203	HSK-A 40	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5
91.05.071.204	HSK-A 40	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6
91.05.071.205	HSK-A 40	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1
91.05.071.206	HSK-A 40	Ø12	Ø24	Ø32	120	42	10	M10x1
91.05.071.207	HSK-A 40	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1
91.05.071.208	HSK-A 40	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1
92.05.071.203	HSK-A 50	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5
92.05.071.204	HSK-A 50	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6
92.05.071.205	HSK-A 50	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1
92.05.071.206	HSK-A 50	Ø12	Ø24	Ø32	120	42	10	M10x1
92.05.071.207	HSK-A 50	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1
92.05.071.208	HSK-A 50	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1
92.05.071.209	HSK-A 50	Ø18	Ø33	Ø42	120	50	10	M12x1
92.05.071.210	HSK-A 50	Ø20	Ø33	Ø40	120	52	10	M16x1
92.05.071.100	HSK-A 50	Ø3	Ø11	Ø15	160	10	-	-
92.05.071.101	HSK-A 50	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3
92.05.071.102	HSK-A 50	Ø5	Ø16	Ø22	160	20	5	M4
92.05.071.103	HSK-A 50	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5
92.05.071.104	HSK-A 50	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6
92.05.071.105	HSK-A 50	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1
92.05.071.106	HSK-A 50	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1
92.05.071.107	HSK-A 50	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1
92.05.071.108	HSK-A 50	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1
92.05.071.109	HSK-A 50	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1
92.05.071.110	HSK-A 50	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1
93.05.071.200	HSK-A 63	Ø3	Ø11	Ø15	120	10	-	-
93.05.071.201	HSK-A 63	Ø4	Ø14	Ø22	120	20	5	M3
93.05.071.202	HSK-A 63	Ø5	Ø16	Ø22	120	20	5	M4
93.05.071.203	HSK-A 63	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5
93.05.071.204	HSK-A 63	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6
93.05.071.205	HSK-A 63	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1
93.05.071.206	HSK-A 63	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1
93.05.071.207	HSK-A 63	Ø14	Ø27	Ø34	120	50	10	M10x1
93.05.071.208	HSK-A 63	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1
93.05.071.209	HSK-A 63	Ø18	Ø33	Ø42	120	50	10	M12x1
93.05.071.210	HSK-A 63	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1
93.05.071.211	HSK-A 63	Ø25	Ø44	Ø53	120	58	10	M16x1
93.05.071.100	HSK-A 63	Ø3	Ø11	Ø15	160	10	-	-
93.05.071.101	HSK-A 63	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3
93.05.071.102	HSK-A 63	Ø5	Ø16	Ø22	160	20	5	M4
93.05.071.103	HSK-A 63	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5
93.05.071.104	HSK-A 63	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6
93.05.071.105	HSK-A 63	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1
93.05.071.106	HSK-A 63	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1
93.05.071.107	HSK-A 63	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1
93.05.071.108	HSK-A 63	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1
93.05.071.109	HSK-A 63	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1
93.05.071.110	HSK-A 63	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1
93.05.071.111	HSK-A 63	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1
93.05.071.112	HSK-A 63	Ø32	Ø44	Ø53	160	62	10	M16x1
93.05.071.123	HSK-A 63	Ø6	21	27	200	36	10	M5

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	HSK-d	d1	d2	d3	l1	l2	l3	g
93.05.071.124	HSK-A 63	8	21	27	200	36	10	M6x1
93.05.071.125	HSK-A 63	10	24	32	200	42	10	M8x1
93.05.071.126	HSK-A 63	12	24	32	200	47	10	M10x1
93.05.071.128	HSK-A 63	16	27	34	200	50	10	M12x1
93.05.071.130	HSK-A 63	20	33	42	200	52	10	M16x1
93.05.071.132	HSK-A 63	32	44	53	200	62	10	M16x1
94.05.071.203	HSK-A 80	6	21	27	120	36	10	M5
94.05.071.204	HSK-A 80	8	21	27	120	36	10	M6x1
94.05.071.205	HSK-A 80	10	24	32	120	42	10	M8x1
94.05.071.206	HSK-A 80	12	24	32	120	47	10	M10x1
94.05.071.207	HSK-A 80	14	27	34	120	47	10	M10x1
94.05.071.101	HSK-A 80	4	14	22	160	20	5	M4
94.05.071.103	HSK-A 80	6	21	27	160	36	10	M5
94.05.071.104	HSK-A 80	8	21	27	160	36	10	M6
94.05.071.105	HSK-A 80	10	24	32	160	42	10	M8x1
94.05.071.106	HSK-A 80	12	24	32	160	47	10	M10x1
94.05.071.107	HSK-A 80	14	27	34	160	47	10	M10x1
94.05.071.108	HSK-A 80	16	27	34	160	50	10	M12x1
94.05.071.109	HSK-A 80	18	33	42	160	50	10	M12x1
94.05.071.110	HSK-A 80	20	33	42	160	52	10	M16x1
94.05.071.111	HSK-A 80	25	44	53	160	58	10	M16x1
94.05.071.112	HSK-A 80	32	44	53	160	61	10	M16x1
95.05.071.101	HSK-A 100	6	21	27	120	36	10	M5
95.05.071.102	HSK-A 100	8	21	27	120	36	10	M6
95.05.071.103	HSK-A 100	10	24	32	120	42	10	M8x1
95.05.071.104	HSK-A 100	12	24	32	120	47	10	M10x1
95.05.071.105	HSK-A 100	14	27	34	120	47	10	M10x1
95.05.071.106	HSK-A 100	16	27	34	120	50	10	M12x1
95.05.071.107	HSK-A 100	18	33	42	120	50	10	M12x1
95.05.071.108	HSK-A 100	20	33	42	120	52	10	M16x1
95.05.071.109	HSK-A 100	25	44	53	120	58	10	M16x1
95.05.071.110	HSK-A 100	32	44	53	120	61	10	M16x1
95.05.071.202	HSK-A 100	5	16	22	160	20	5	M4
95.05.071.203	HSK-A 100	6	21	27	160	36	10	M5
95.05.071.204	HSK-A 100	8	21	27	160	36	10	M6
95.05.071.205	HSK-A 100	10	24	32	160	42	10	M8x1
95.05.071.206	HSK-A 100	12	24	32	160	47	10	M10x1
95.05.071.207	HSK-A 100	14	27	34	160	47	10	M10x1
95.05.071.208	HSK-A 100	16	27	34	160	50	10	M12x1
95.05.071.209	HSK-A 100	18	33	42	160	50	10	M12x1
95.05.071.210	HSK-A 100	20	33	42	160	52	10	M16x1
95.05.071.211	HSK-A 100	25	44	53	160	58	10	M16x1
95.05.071.212	HSK-A 100	32	44	53	160	62	10	M16x1
95.05.071.300	HSK-A 100	3	11	15	200	10	-	-
95.05.071.301	HSK-A 100	4	14	22	200	20	5	M3
95.05.071.302	HSK-A 100	5	16	22	200	20	5	M4
95.05.071.303	HSK-A 100	6	21	27	200	36	10	M5
95.05.071.304	HSK-A 100	8	21	27	200	36	10	M6
95.05.071.305	HSK-A 100	10	24	32	200	42	10	M8x1
95.05.071.306	HSK-A 100	12	24	32	200	47	10	M10x1
95.05.071.307	HSK-A 100	14	27	34	200	47	10	M10x1
95.05.071.308	HSK-A 100	16	27	34	200	50	10	M12x1
95.05.071.309	HSK-A 100	18	33	42	200	50	10	M12x1
95.05.071.310	HSK-A 100	20	33	42	200	52	10	M16x1
95.05.071.311	HSK-A 100	25	44	53	200	58	10	M16x1
95.05.071.312	HSK-A 100	32	44	53	200	62	10	M16x1
95.05.071.313	HSK-A 100	40	78	90	200	90	10	M16x1
95.05.071.314	HSK-A 100	50	78	90	200	90	10	M16x1
95.05.071.403	HSK-A 100	6	21	27	250	36	10	M5
95.05.071.404	HSK-A 100	8	21	27	250	36	10	M6
95.05.071.405	HSK-A 100	10	24	32	250	42	10	M8x1
95.05.071.406	HSK-A 100	12	24	32	250	47	10	M10x1
95.05.071.407	HSK-A 100	14	27	34	250	47	10	M10x1
95.05.071.408	HSK-A 100	16	27	34	250	50	10	M12x1
95.05.071.422	HSK-A 100	10	24	32	300	42	10	M8x1
95.05.071.423	HSK-A 100	12	24	32	300	47	10	M10x1
95.05.071.424	HSK-A 100	14	27	34	300	47	10	M10x1

DIN 69893 HSK-A, schlanke Ausführung



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, slim version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, execution version

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

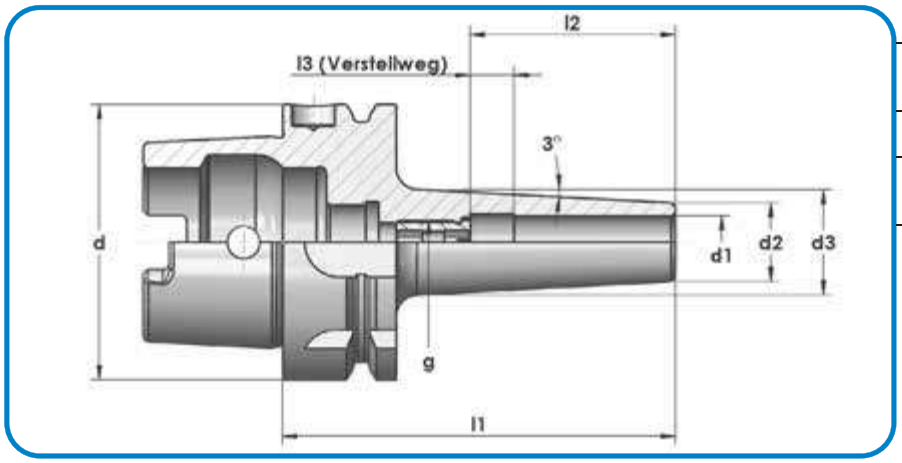
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	HSK-d	d1	d2	d3	l1	l2	l3	g
93.05.071.270	HSK-A63	Ø6	Ø15	Ø30	120	36	10	M5
93.05.071.272	HSK-A63	Ø8	Ø15	Ø30	120	36	10	M6
93.05.071.274	HSK-A63	Ø10	Ø15	Ø33	120	42	10	M8x1
93.05.071.276	HSK-A63	Ø12	Ø18	Ø33	120	47	10	M10x1
93.05.071.271	HSK-A63	Ø6	Ø15	Ø30	160	36	10	M5
93.05.071.273	HSK-A63	Ø8	Ø15	Ø30	160	36	10	M6
93.05.071.275	HSK-A63	Ø10	Ø18	Ø33	160	42	10	M8x1
93.05.071.277	HSK-A63	Ø12	Ø18	Ø33	160	47	10	M10x1
95.05.071.270	HSK-A100	Ø6	Ø15	Ø30	120	36	10	M5
95.05.071.272	HSK-A100	Ø8	Ø15	Ø30	120	36	10	M6
95.05.071.274	HSK-A100	Ø10	Ø18	Ø30	120	42	10	M8x1
95.05.071.276	HSK-A100	Ø12	Ø18	Ø33	120	47	10	M10x1
95.05.071.278	HSK-A100	Ø14	Ø21	Ø36	120	47	10	M10x1
95.05.071.280	HSK-A100	Ø16	Ø21	Ø36	120	50	10	M12x1
95.05.071.271	HSK-A100	Ø6	Ø15	Ø30	160	36	10	M5
95.05.071.273	HSK-A100	Ø8	Ø15	Ø30	160	36	10	M6
95.05.071.275	HSK-A100	Ø10	Ø18	Ø30	160	42	10	M8x1
95.05.071.277	HSK-A100	Ø12	Ø18	Ø33	160	47	10	M10x1
95.05.071.279	HSK-A100	Ø14	Ø21	Ø36	160	47	10	M10x1
95.05.071.281	HSK-A100	Ø16	Ø21	Ø36	160	50	10	M12x1
95.05.071.370	HSK-A100	Ø6	Ø15	Ø30	200	36	10	M5
95.05.071.372	HSK-A100	Ø8	Ø15	Ø30	200	36	10	M6
95.05.071.374	HSK-A100	Ø10	Ø18	Ø30	200	42	10	M8x1
95.05.071.376	HSK-A100	Ø12	Ø18	Ø33	200	47	10	M10x1
95.05.071.378	HSK-A100	Ø14	Ø21	Ø36	200	47	10	M10x1
95.05.071.380	HSK-A100	Ø16	Ø21	Ø36	200	50	10	M12x1
95.05.071.371	HSK-A100	Ø6	Ø15	Ø30	220	36	10	M5
95.05.071.373	HSK-A100	Ø8	Ø15	Ø30	220	36	10	M6
95.05.071.375	HSK-A100	Ø10	Ø18	Ø30	220	42	10	M8x1
95.05.071.377	HSK-A100	Ø12	Ø18	Ø33	220	47	10	M10x1
95.05.071.379	HSK-A100	Ø14	Ø21	Ø36	220	47	10	M10x1
95.05.071.381	HSK-A100	Ø16	Ø21	Ø36	220	50	10	M12x1



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, slim version 3°

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, execution mince 3°

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

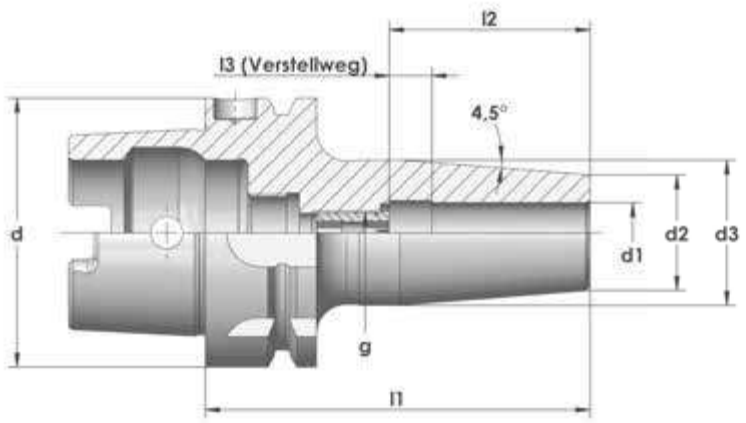
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
93.05.071.300	HSK-A63	Ø3	Ø8	Ø13	80	10	-	-
93.05.071.301	HSK-A63	Ø4	Ø9	Ø14	80	20	5	M3
93.05.071.302	HSK-A63	Ø5	Ø10	Ø15	80	20	5	M4
93.05.071.303	HSK-A63	Ø6	Ø12	Ø17	80	36	10	M5
93.05.071.304	HSK-A63	Ø8	Ø16	Ø21	80	36	10	M6
93.05.071.305	HSK-A63	Ø10	Ø20	Ø25,7	85	42	10	M8x1
93.05.071.306	HSK-A63	Ø12	Ø24	Ø30,2	90	47	10	M10x1
93.05.071.307	HSK-A63	Ø14	Ø26	Ø32,2	90	47	10	M10x1
93.05.071.308	HSK-A63	Ø16	Ø28	Ø34,8	95	50	10	M12x1
93.05.071.309	HSK-A63	Ø18	Ø31	Ø37,7	95	50	10	M12x1
93.05.071.310	HSK-A63	Ø20	Ø34	Ø41,2	100	52	10	M16x1
93.05.071.311	HSK-A63	Ø25	Ø39	Ø48,2	115	58	10	M16x1
93.05.071.312	HSK-A63	Ø32	Ø44	Ø50	120	62	10	M16x1
93.05.071.327	HSK-A63	Ø3	Ø8	Ø17,75	120	10	-	-
93.05.071.330	HSK-A63	Ø6	Ø12	Ø17	120	36	10	M5
93.05.071.357	HSK-A63	Ø6	Ø12	Ø17	150	36	10	M5
93.05.071.358	HSK-A63	Ø8	Ø16	Ø22	150	36	10	M6
93.05.071.359	HSK-A63	Ø10	Ø20	Ø26	150	42	10	M8x1

DIN 69893 HSK-A, Zoll



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, Inch

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, Pouce

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

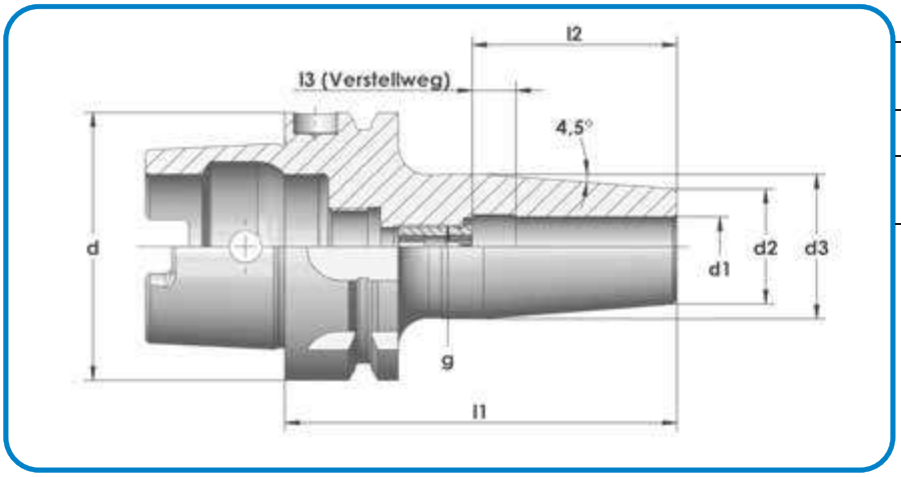
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
93.05.071.219	HSK-A63	Ø1/8"	Ø14	Ø22	80	20	5	M3
93.05.071.220	HSK-A63	Ø1/4"	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
93.05.071.227	HSK-A63	Ø5/16"	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
93.05.071.221	HSK-A63	Ø3/8"	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1
93.05.071.222	HSK-A63	Ø1/2"	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
93.05.071.223	HSK-A63	Ø5/8"	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1
93.05.071.224	HSK-A63	Ø3/4"	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1
93.05.071.225	HSK-A63	Ø1"	Ø44	Ø53	115	58	10	M20x1
93.05.071.226	HSK-A63	Ø1 1/4"	Ø44	Ø53	120	61	10	M20x1
95.05.071.019	HSK-A100	Ø1/8"	Ø14	Ø22	90	20	5	M3
95.05.071.020	HSK-A100	Ø1/4"	Ø21	Ø27	85	36	10	M5
95.05.071.030	HSK-A100	Ø5/16"	Ø24	Ø27	90	36	10	M6
95.05.071.021	HSK-A100	Ø3/8"	Ø24	Ø32	90	42	10	M8 x1
95.05.071.022	HSK-A100	Ø7/16"	Ø24	Ø32	95	47	10	M8 x1
95.05.071.023	HSK-A100	Ø1/2"	Ø27	Ø34	95	47	10	M10x1
95.05.071.024	HSK-A100	Ø5/8"	Ø33	Ø42	100	50	10	M12x1
95.05.071.025	HSK-A100	Ø3/4"	Ø44	Ø53	105	52	10	M16x1
95.05.071.026	HSK-A100	Ø1"	Ø44	Ø53	115	58	10	M20x1
95.05.071.027	HSK-A100	Ø1 1/4"	Ø44	Ø53	120	61	10	M20x1
95.05.071.040	HSK-A100	Ø1/8"	Ø14	Ø22	6" = (152,4)	20	5	M3
95.05.071.041	HSK-A100	Ø1/4"	Ø21	Ø27	6" = (152,4)	36	10	M5
95.05.071.042	HSK-A100	Ø5/16"	Ø24	Ø27	6" = (152,4)	36	10	M6
95.05.071.043	HSK-A100	Ø3/8"	Ø24	Ø32	6" = (152,4)	42	10	M8x1
95.05.071.044	HSK-A100	Ø7/16"	Ø24	Ø32	6" = (152,4)	47	10	M8x1
95.05.071.045	HSK-A100	Ø1/2"	Ø27	Ø34	6" = (152,4)	47	10	M10x1
95.05.071.046	HSK-A100	Ø5/8"	Ø33	Ø42	6" = (152,4)	50	10	M12x1
95.05.071.047	HSK-A100	Ø3/4"	Ø44	Ø53	6" = (152,4)	52	10	M16x1
95.05.071.048	HSK-A100	Ø1"	Ø44	Ø53	6" = (152,4)	58	10	M20x1
95.05.071.049	HSK-A100	Ø1 1/4"	Ø44	Ø53	6" = (152,4)	61	10	M20x1



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, stainless

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, inoxydable

EDELSTAHL Rostfrei®

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

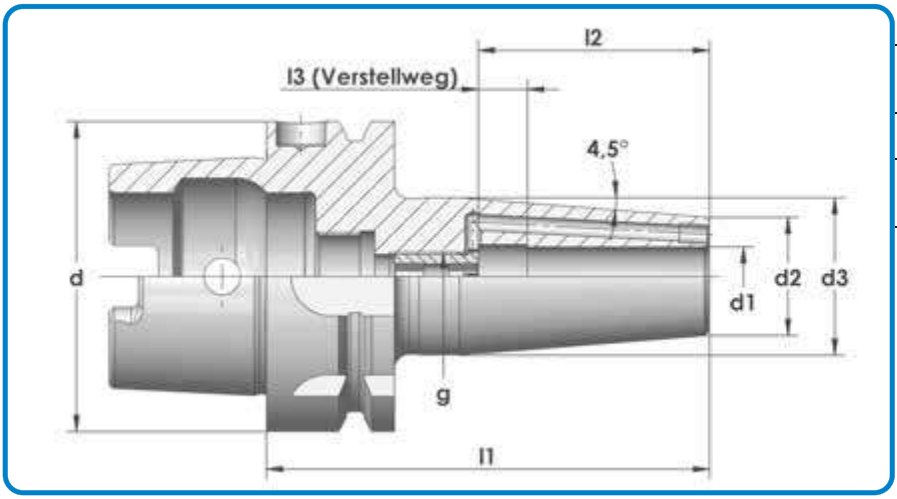
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
93.05.071.053	HSK-A63	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
93.05.071.054	HSK-A63	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
93.05.071.055	HSK-A63	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M 8x1
93.05.071.056	HSK-A63	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
93.05.071.057	HSK-A63	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
93.05.071.058	HSK-A63	Ø16	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1
93.05.071.059	HSK-A63	Ø18	Ø33	Ø42	95	50	10	M12x1
93.05.071.060	HSK-A63	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1
93.05.071.061	HSK-A63	Ø25	Ø44	Ø53	115	58	10	M16x1
93.05.071.066	HSK-A63	Ø6	Ø21	Ø27	100	36	10	M5
93.05.071.067	HSK-A63	Ø8	Ø21	Ø27	100	36	10	M6
93.05.071.068	HSK-A63	Ø10	Ø24	Ø32	100	42	10	M8x1
93.05.071.069	HSK-A63	Ø12	Ø24	Ø32	100	47	10	M10x1
93.05.071.070	HSK-A63	Ø14	Ø27	Ø34	100	47	10	M10x1
93.05.071.071	HSK-A63	Ø16	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1

DIN 69893 HSK-A, H_2O



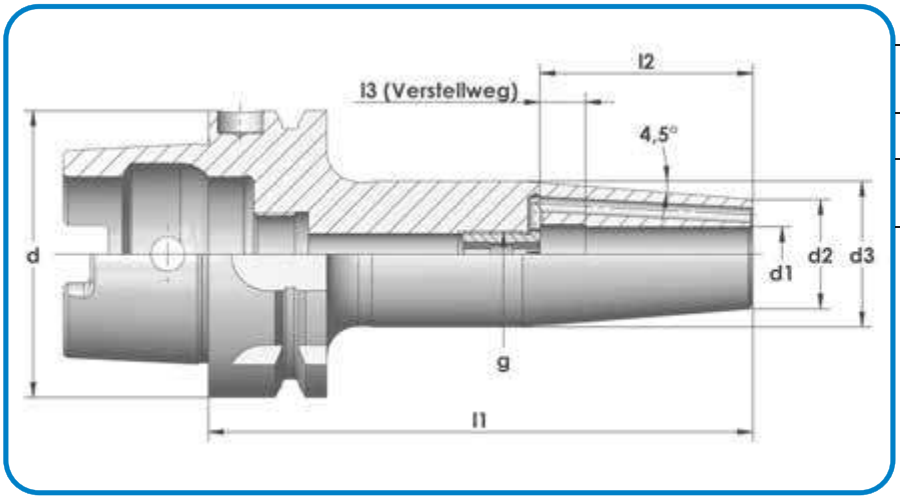
shrink chuck InduTerm® H_2O
DIN 69893 HSK-A

Mandrin de retrecissement InduTerm® H_2O
DIN 69893 HSK-A

Vorteile H_2O:
höhere Standzeit erhöhte Prozesssicherheit

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
93.05.271.000	HSK-A 63	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-
93.05.271.001	HSK-A 63	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3
93.05.271.002	HSK-A 63	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4
93.05.271.003	HSK-A 63	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
93.05.271.004	HSK-A 63	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
93.05.271.005	HSK-A 63	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1
93.05.271.006	HSK-A 63	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
93.05.271.007	HSK-A 63	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
93.05.271.008	HSK-A 63	Ø16	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1
93.05.271.009	HSK-A 63	Ø18	Ø33	Ø42	95	50	10	M12x1
93.05.271.010	HSK-A 63	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1
93.05.271.011	HSK-A 63	Ø25	Ø44	Ø53	115	58	10	M16x1
93.05.271.012	HSK-A 63	Ø32	Ø44	Ø53	120	61	10	M16x1
94.05.271.000	HSK-A 80	Ø3	Ø11	Ø15	85	10	-	-
94.05.271.001	HSK-A 80	Ø4	Ø14	Ø22	85	20	5	M3
94.05.271.002	HSK-A 80	Ø5	Ø16	Ø22	85	20	5	M4
94.05.271.003	HSK-A 80	Ø6	Ø21	Ø27	85	36	10	M5
94.05.271.004	HSK-A 80	Ø8	Ø21	Ø27	85	36	10	M6
94.05.271.005	HSK-A 80	Ø10	Ø24	Ø32	90	42	10	M8x1
94.05.271.006	HSK-A 80	Ø12	Ø24	Ø32	95	47	10	M10x1
94.05.271.007	HSK-A 80	Ø14	Ø27	Ø34	95	47	10	M10x1
94.05.271.008	HSK-A 80	Ø16	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1
94.05.271.009	HSK-A 80	Ø18	Ø33	Ø42	100	50	10	M12x1
94.05.271.010	HSK-A 80	Ø20	Ø33	Ø42	105	52	10	M16x1
95.05.271.014	HSK-A 100	Ø3	Ø11	Ø15	85	10	-	-
95.05.271.015	HSK-A 100	Ø4	Ø14	Ø23	85	20	5	M3
95.05.271.000	HSK-A 100	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4
95.05.271.001	HSK-A 100	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
95.05.271.002	HSK-A 100	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
95.05.271.003	HSK-A 100	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1
95.05.271.004	HSK-A 100	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
95.05.271.005	HSK-A 100	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
95.05.271.006	HSK-A 100	Ø16	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1
95.05.271.007	HSK-A 100	Ø18	Ø33	Ø42	95	50	10	M12x1
95.05.271.008	HSK-A 100	Ø20	Ø33	Ø42	105	52	10	M16x1
95.05.271.009	HSK-A 100	Ø25	Ø44	Ø53	115	58	10	M16x1
95.05.271.010	HSK-A 100	Ø32	Ø44	Ø53	120	61	10	M16x1

Weitere H_2O-Power mit anderen Kegelvarianten und Durchmessern/Längen etc. auf Anfrage.



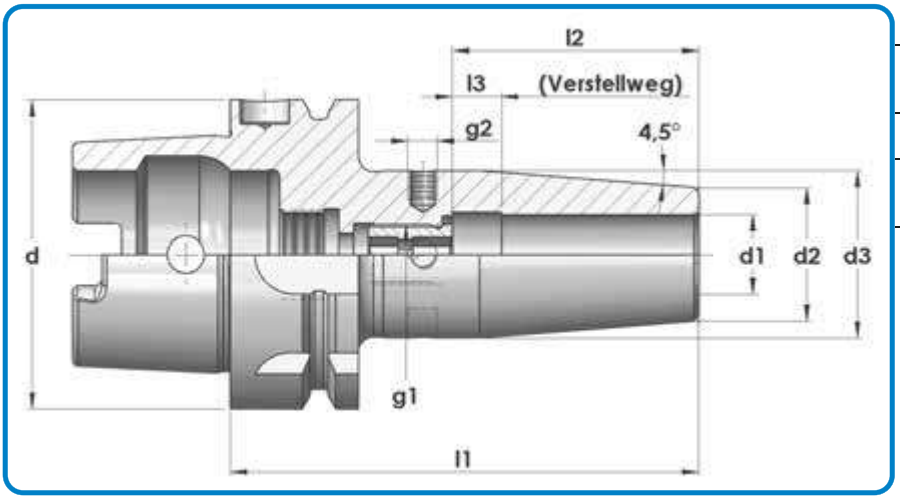
shrink chuck InduTerm® H_2O
DIN 69893 HSK-A, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm® H_2O
DIN 69893 HSK-A, ececution long

Vorteile H_2O:
höhere Standzeit, erhöhte Prozesssicherheit

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
93.05.271.200	HSK-A 63	Ø3	Ø11	Ø15	120	10	-	-
93.05.271.201	HSK-A 63	Ø4	Ø14	Ø22	120	20	5	M3
93.05.271.202	HSK-A 63	Ø5	Ø16	Ø22	120	20	5	M4
93.05.271.203	HSK-A 63	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5
93.05.271.204	HSK-A 63	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6
93.05.271.205	HSK-A 63	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1
93.05.271.206	HSK-A 63	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1
93.05.271.207	HSK-A 63	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1
93.05.271.208	HSK-A 63	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1
93.05.271.209	HSK-A 63	Ø18	Ø33	Ø42	120	50	10	M12x1
93.05.271.210	HSK-A 63	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1
93.05.271.211	HSK-A 63	Ø25	Ø44	Ø53	120	58	10	M16x1
93.05.271.100	HSK-A 63	Ø3	Ø11	Ø15	160	10	-	-
93.05.271.101	HSK-A 63	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3
93.05.271.102	HSK-A 63	Ø5	Ø16	Ø22	160	20	5	M4
93.05.271.103	HSK-A 63	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5
93.05.271.104	HSK-A 63	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6
93.05.271.105	HSK-A 63	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1
93.05.271.106	HSK-A 63	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1
93.05.271.107	HSK-A 63	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1
93.05.271.108	HSK-A 63	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1
93.05.271.109	HSK-A 63	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1
93.05.271.110	HSK-A 63	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1
93.05.271.111	HSK-A 63	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1
93.05.271.112	HSK-A 63	Ø32	Ø44	Ø53	160	61	10	M16x1
95.05.271.100	HSK-A100	Ø5	Ø16	Ø22	120	20	5	M4
95.05.271.101	HSK-A100	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5
95.05.271.102	HSK-A100	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6
95.05.271.103	HSK-A100	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1
95.05.271.104	HSK-A100	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1
95.05.271.105	HSK-A100	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1
95.05.271.106	HSK-A100	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1
95.05.271.107	HSK-A100	Ø18	Ø33	Ø42	120	50	10	M12x1
95.05.271.108	HSK-A100	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1
95.05.271.109	HSK-A100	Ø25	Ø44	Ø53	120	58	10	M16x1
95.05.271.201	HSK-A100	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3
95.05.271.202	HSK-A100	Ø5	Ø16	Ø22	160	20	5	M4
95.05.271.203	HSK-A100	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5
95.05.271.204	HSK-A100	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6
95.05.271.205	HSK-A100	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1
95.05.271.206	HSK-A100	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1
95.05.271.207	HSK-A100	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1
95.05.271.208	HSK-A100	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M 12x1
95.05.271.209	HSK-A100	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1
95.05.271.210	HSK-A100	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1
95.05.271.211	HSK-A100	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1
95.05.271.212	HSK-A100	Ø32	Ø44	Ø53	160	61	10	M16x1

DIN 69893 HSK-A, mit Wuchtgewinde



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, with balancing threads

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, avec fils d'équilibrage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

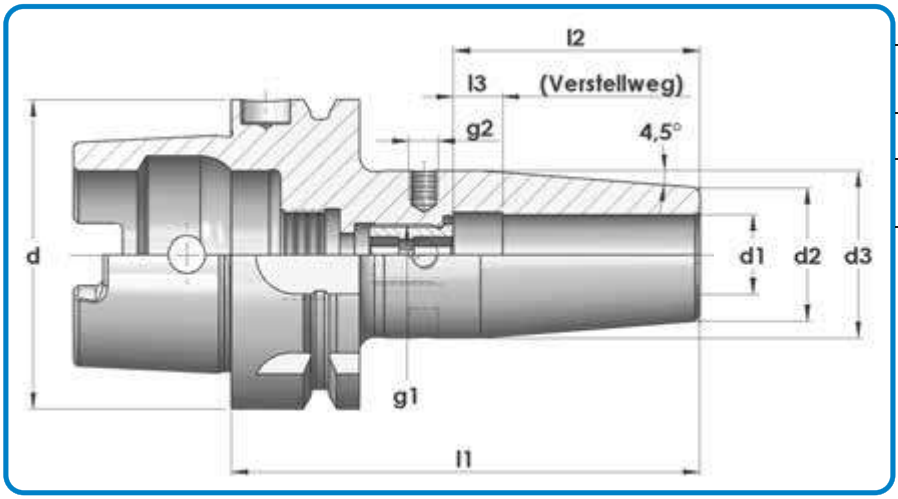
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g1**	**g2**
93.W5.071.000	HSK-A63	Ø3	Ø11	Ø15	80	-	-	-	4x90°-M6
93.W5.071.001	HSK-A63	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	4x90°-M6
93.W5.071.002	HSK-A63	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4	4x90°-M6
93.W5.071.003	HSK-A63	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	4x90°-M6
93.W5.071.004	HSK-A63	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	4x90°-M6
93.W5.071.005	HSK-A63	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1	4x90°-M6
93.W5.071.006	HSK-A63	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1	4x90°-M6
93.W5.071.007	HSK-A63	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1	4x90°-M6
93.W5.071.008	HSK-A63	Ø16	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1	4x90°-M6
93.W5.071.010	HSK-A63	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1	4x90°-M6
93.W5.071.011	HSK-A63	Ø25	Ø44	Ø53	115	58	10	M16x1	4x90°-M6
93.W5.071.203	HSK-A63	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5	4x90°-M6
93.W5.071.204	HSK-A63	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6	4x90°-M6
93.W5.071.205	HSK-A63	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1	4x90°-M6
93.W5.071.206	HSK-A63	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1	4x90°-M6
93.W5.071.207	HSK-A63	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1	4x90°-M6
93.W5.071.208	HSK-A63	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1	4x90°-M6
93.W5.071.210	HSK-A63	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1	4x90°-M6
93.W5.071.211	HSK-A63	Ø25	Ø44	Ø53	120	58	10	M16x1	6x60°-M6
93.W5.071.212	HSK-A63	Ø32	Ø44	Ø53	120	62	10	M16x1	6x60°-M6
93.W5.071.103	HSK-A63	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5	4x90°-M6
93.W5.071.104	HSK-A63	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6	4x90°-M6
93.W5.071.105	HSK-A63	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	4x90°-M6
93.W5.071.106	HSK-A63	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	4x90°-M6
93.W5.071.107	HSK-A63	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1	4x90°-M6
93.W5.071.108	HSK-A63	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1	4x90°-M6
93.W5.071.109	HSK-A63	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1	4x90°-M6
93.W5.071.110	HSK-A63	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1	4x90°-M6
93.W5.071.111	HSK-A63	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1	4x90°-M6
93.W5.071.112	HSK-A63	Ø32	Ø44	Ø53	160	62	10	M16x1	6x60°-M6

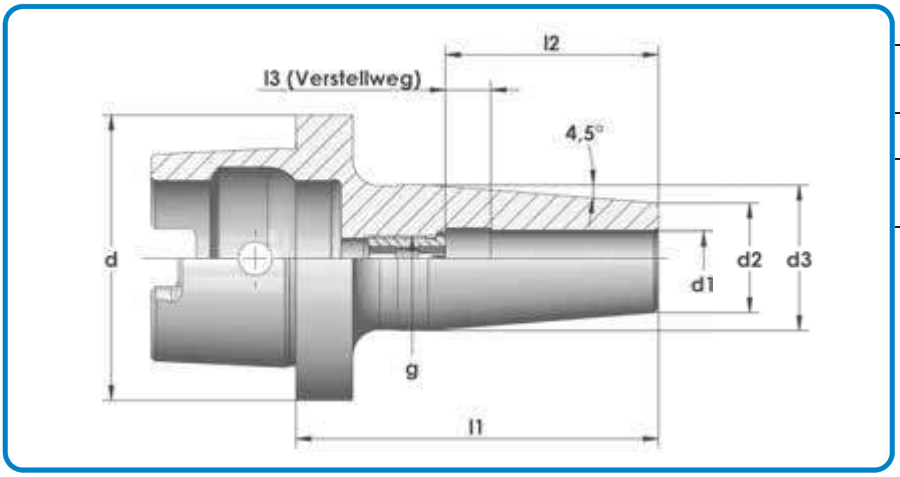


shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, with balancing threads

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-A, avec fils d'équilibrage

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g1**	**g2**
93.W5.071.123	HSK-A63	Ø6	Ø21	Ø27	200	36	10	M5	4x90°-M6
93.W5.071.124	HSK-A63	Ø8	Ø21	Ø27	200	36	10	M6	4x90°-M6
93.W5.071.125	HSK-A63	Ø10	Ø24	Ø32	200	42	10	M8x1	4x90°-M6
93.W5.071.126	HSK-A63	Ø12	Ø24	Ø32	200	47	10	M10x1	4x90°-M6
93.W5.071.127	HSK-A63	Ø14	Ø27	Ø34	200	47	10	M10x1	4x90°-M6
93.W5.071.128	HSK-A63	Ø16	Ø27	Ø34	200	50	10	M12x1	4x90°-M6
93.W5.071.129	HSK-A63	Ø18	Ø33	Ø42	200	50	10	M12x1	4x90°-M6
93.W5.071.130	HSK-A63	Ø20	Ø33	Ø42	200	52	10	M16x1	4x90°-M6
93.W5.071.132	HSK-A63	Ø32	Ø44	Ø53	200	62	10	M16x1	4x90°-M6
94.W5.071.203	HSK-A80	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5	4x90°-M6
94.W5.071.205	HSK-A80	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1	4x90°-M6
94.W5.071.207	HSK-A80	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1	4x90°-M6
94.W5.071.210	HSK-A80	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1	4x90°-M6
94.W5.071.105	HSK-A80	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	4x90°-M6
94.W5.071.106	HSK-A80	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	4x90°-M6
94.W5.071.107	HSK-A80	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1	4x90°-M6
94.W5.071.111	HSK-A80	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1	6x60°-M6
94.W5.071.306	HSK-A80	Ø12	Ø24	Ø32	200	47	10	M10x1	4x90°-M6
94.W5.071.310	HSK-A80	Ø20	Ø33	Ø42	200	52	10	M16x1	4x90°-M6
94.W5.071.311	HSK-A80	Ø25	Ø44	Ø53	200	58	10	M16x1	6x60°-M6
94.W5.071.312	HSK-A80	Ø32	Ø44	Ø53	200	62	10	M16x1	6x60°-M6
95.W5.071.014	HSK-A100	Ø3	Ø11	Ø15	85	-	-	-	4x90°-M6
95.W5.071.001	HSK-A100	Ø6	Ø21	Ø27	85	36	10	M5	4x90°-M6
95.W5.071.002	HSK-A100	Ø8	Ø21	Ø27	85	36	10	M6	4x90°-M6
95.W5.071.003	HSK-A100	Ø10	Ø24	Ø32	90	42	10	M8x1	4x90°-M6
95.W5.071.004	HSK-A100	Ø12	Ø24	Ø32	95	47	10	M10x1	4x90°-M6
95.W5.071.005	HSK-A100	Ø16	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1	4x90°-M6
95.W5.071.006	HSK-A100	Ø18	Ø33	Ø42	100	50	10	M12x1	4x90°-M6
93.W5.071.007	HSK-A100	Ø20	Ø33	Ø42	105	52	10	M16x1	4x90°-M6
93.W5.071.008	HSK-A100	Ø25	Ø44	Ø53	115	58	10	M16x1	4x90°-M6
93.W5.071.010	HSK-A100	Ø32	Ø44	Ø53	120	62	10	M16x1	4x90°-M6
95.W5.071.101	HSK-A100	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5	4x90°-M6
95.W5.071.102	HSK-A100	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6	4x90°-M6
95.W5.071.103	HSK-A100	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1	4x90°-M6
95.W5.071.104	HSK-A100	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1	4x90°-M6
95.W5.071.105	HSK-A100	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1	4x90°-M6
95.W5.071.205	HSK-A100	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	4x90°-M6
95.W5.071.206	HSK-A100	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	4x90°-M6
95.W5.071.208	HSK-A100	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1	4x90°-M6
95.W5.071.210	HSK-A100	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1	4x90°-M6

DIN 69893 HSK-C



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-C

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-C

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

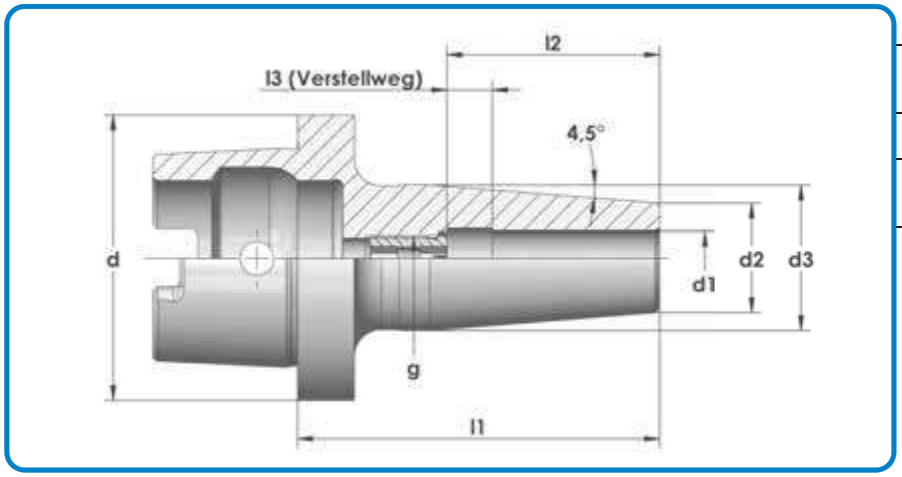
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	HSK-d	d1	d2	d3	l1	l2	l3	g
150.05.071.002	HSK-C 32	Ø4	Ø14	Ø22	65	20	5	M4
150.05.071.003	HSK-C 32	Ø6	Ø21	Ø27	65	36	10	M5
150.05.071.004	HSK-C 32	Ø6	Ø21	Ø27	75	36	10	M5
150.05.071.014	HSK-C 32	Ø8	Ø21	Ø27	65	36	10	M6
150.05.071.005	HSK-C 32	Ø8	Ø21	Ø27	75	36	10	M6
150.05.071.015	HSK-C 32	Ø10	Ø24	Ø32	65	42	10	M8x1
150.05.071.006	HSK-C 32	Ø10	Ø24	Ø32	80	42	10	M8x1
150.05.071.016	HSK-C 32	Ø12	Ø24	Ø32	75	47	10	M10x1
150.05.071.008	HSK-C 32	Ø14	Ø27	Ø34	80	47	10	M10x1
150.05.071.009	HSK-C 32	Ø16	Ø27	Ø34	80	50	10	M12x1
151.05.071.000	HSK-C 40	Ø3	Ø11	Ø15	70	10	-	-
151.05.071.001	HSK-C 40	Ø4	Ø14	Ø22	70	20	5	M3
151.05.071.002	HSK-C 40	Ø5	Ø16	Ø22	70	20	5	M4
151.05.071.003	HSK-C 40	Ø6	Ø21	Ø27	70	36	10	M5
151.05.071.004	HSK-C 40	Ø8	Ø21	Ø27	70	36	10	M6
151.05.071.005	HSK-C 40	Ø10	Ø24	Ø32	70	42	10	M8x1
151.05.071.006	HSK-C 40	Ø12	Ø24	Ø32	80	47	10	M10x1
151.05.071.016	HSK-C 40	Ø12	Ø24	Ø32	100	47	10	M10x1
151.05.071.017	HSK-C 40	Ø14	Ø27	Ø34	70	47	10	M10x1
151.05.071.007	HSK-C 40	Ø14	Ø27	Ø34	80	47	10	M10x1
151.05.071.008	HSK-C 40	Ø16	Ø27	Ø34	80	50	10	M12x1
151.05.071.009	HSK-C 40	Ø18	Ø33	Ø42	80	50	10	M12x1
151.05.071.010	HSK-C 40	Ø20	Ø33	Ø42	80	52	10	M16x1
151.05.071.011	HSK-C 40	Ø25	Ø44	Ø53	100	82	10	M16x1
152.05.071.001	HSK-C 50	Ø4	Ø14	Ø22	70	20	5	M3
152.05.071.003	HSK-C 50	Ø6	Ø21	Ø27	70	36	10	M5
152.05.071.004	HSK-C 50	Ø8	Ø21	Ø27	70	36	10	M6
152.05.071.005	HSK-C 50	Ø10	Ø24	Ø32	75	42	10	M8x1
152.05.071.006	HSK-C 50	Ø12	Ø24	Ø32	75	47	10	M10x1
152.05.071.007	HSK-C 50	Ø14	Ø27	Ø34	80	47	10	M10x1
152.05.071.008	HSK-C 50	Ø16	Ø27	Ø34	85	50	10	M12x1
152.05.071.009	HSK-C 50	Ø18	Ø33	Ø42	85	50	10	M12x1
152.05.071.010	HSK-C 50	Ø20	Ø33	Ø42	90	52	10	M16x1

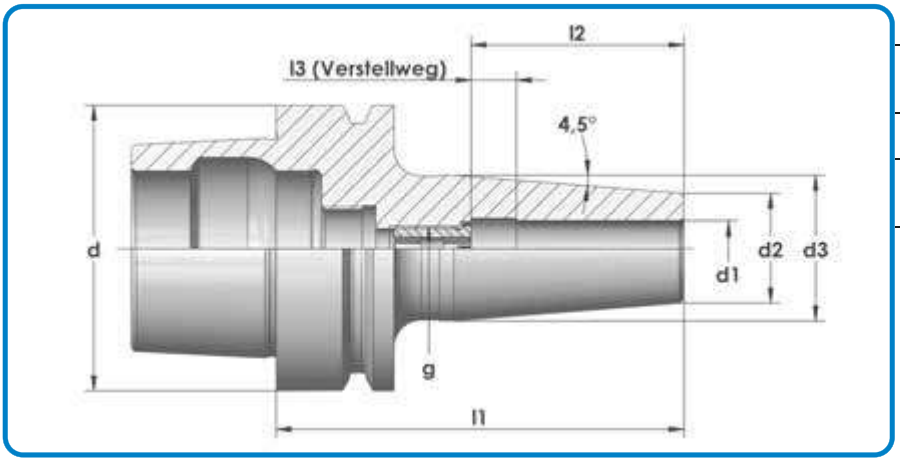


shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-C

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-C

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
153.05.071.003	HSK-C 63	Ø6	Ø21	Ø27	70	36	10	M5
153.05.071.013	HSK-C 63	Ø6	Ø21	Ø27	100	36	10	M5
153.05.071.004	HSK-C 63	Ø8	Ø21	Ø27	70	36	10	M6
153.05.071.005	HSK-C 63	Ø10	Ø24	Ø32	75	42	10	M8x1
153.05.071.006	HSK-C 63	Ø12	Ø24	Ø32	80	47	10	M10x1
153.05.071.007	HSK-C 63	Ø14	Ø27	Ø34	80	47	10	M10x1
153.05.071.008	HSK-C 63	Ø16	Ø27	Ø34	85	50	10	M12x1
153.05.071.009	HSK-C 63	Ø18	Ø33	Ø42	85	50	10	M12x1
153.05.071.010	HSK-C 63	Ø20	Ø33	Ø42	90	52	10	M16x1
153.05.071.015	HSK-C 63	Ø25	Ø44	Ø53	80	58	10	M16x1
153.05.071.011	HSK-C 63	Ø25	Ø44	Ø53	100	58	10	M16x1
153.05.071.012	HSK-C 63	Ø32	Ø44	Ø53	110	61	10	M16x1

DIN 69893 HSK-E



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-E

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-E

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

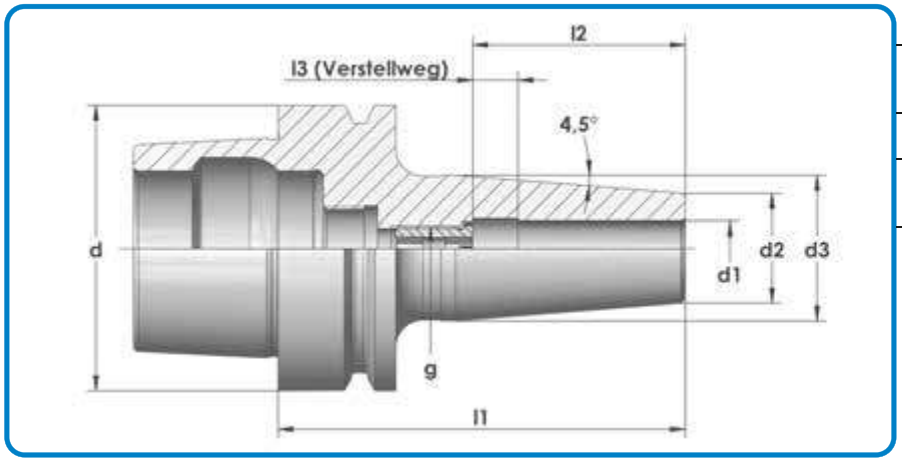
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
82.05.071.000	HSK-E25	Ø3	Ø11	Ø15	40	10	-	-
82.05.071.009	HSK-E25	Ø3	Ø11	Ø15	65	10	-	-
82.05.071.001	HSK-E25	Ø4	Ø12	Ø14	45	20	-	-
82.05.071.010	HSK-E25	Ø4	Ø12	Ø14	70	20	5	M3
82.05.071.002	HSK-E25	Ø5	Ø16	Ø20	50	20	-	-
82.05.071.011	HSK-E25	Ø6	Ø13	Ø18	45	29	7,5	M5
82.05.071.003	HSK-E25	Ø6	Ø14	Ø20	50	36	-	-
82.05.071.012	HSK-E25	Ø6	Ø14	Ø20	70	36	10	M5
82.05.071.004	HSK-E25	Ø8	Ø14	Ø20	50	36	-	-
82.05.071.005	HSK-E25	Ø10	Ø16	Ø20	60	42	-	-
82.05.071.006	HSK-E25	Ø12	Ø20	Ø26	70	47	-	-
82.05.071.008	HSK-E25	Ø16	Ø27	Ø34	80	50	-	-
83.05.071.000	HSK-E32	Ø3	Ø11	Ø15	70	10	-	-
83.05.071.001	HSK-E32	Ø4	Ø14	Ø20	70	20	5	M3
83.05.071.002	HSK-E32	Ø5	Ø14	Ø20	70	20	5	M4
83.05.071.003	HSK-E32	Ø6	Ø21	Ø26	70	36	10	M5
83.05.071.004	HSK-E32	Ø8	Ø21	Ø26	70	36	10	M6
83.05.071.005	HSK-E32	Ø10	Ø24	Ø26	70	42	10	M8x1
83.05.071.006	HSK-E32	Ø12	Ø24	Ø26	85	47	10	M10x1
84.05.071.000	HSK-E40	Ø3	Ø11	Ø15	75	10	-	-
84.05.071.001	HSK-E40	Ø4	Ø14	Ø20	80	20	5	M3
84.05.071.002	HSK-E40	Ø5	Ø14	Ø20	80	20	5	M4
84.05.071.003	HSK-E40	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
84.05.071.004	HSK-E40	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
84.05.071.005	HSK-E40	Ø10	Ø24	Ø32	80	42	10	M8x1
84.05.071.006	HSK-E40	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
84.05.071.007	HSK-E40	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
84.05.071.018	HSK-E40	Ø16	Ø27	Ø34	75	50	10	M12x1
84.05.071.008	HSK-E40	Ø16	Ø27	Ø34	90	50	10	M12x1
84.05.071.014	HSK-E40	Ø16	Ø27	Ø34	110	50	10	M12x1
85.05.071.000	HSK-E50	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-
85.05.071.001	HSK-E50	Ø4	Ø14	Ø20	80	20	5	M3
85.05.071.002	HSK-E50	Ø5	Ø14	Ø20	80	20	5	M4
85.05.071.003	HSK-E50	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
85.05.071.013	HSK-E50	Ø6	Ø21	Ø27	100	36	10	M5
85.05.071.004	HSK-E50	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
85.05.071.005	HSK-E50	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1
85.05.071.006	HSK-E50	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
85.05.071.007	HSK-E50	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1

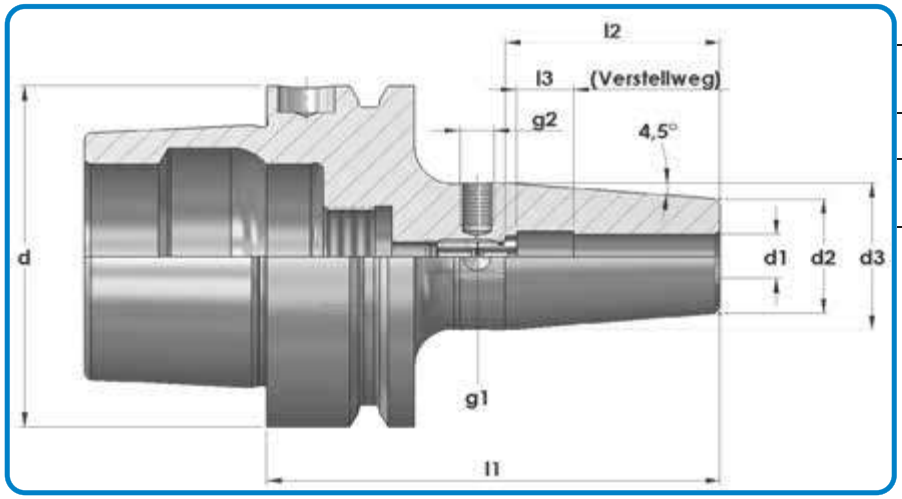


shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-E

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-E

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
85.05.071.008	HSK-E50	Ø16	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1
85.05.071.009	HSK-E50	Ø18	Ø33	Ø42	95	50	10	M12x1
85.05.071.010	HSK-E50	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1
85.05.071.011	HSK-E50	Ø25	Ø44	Ø50	100	58	10	M16x1
86.05.071.000	HSK-E63	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-
86.05.071.001	HSK-E63	Ø4	Ø14	Ø20	80	20	5	M3
86.05.071.002	HSK-E63	Ø5	Ø14	Ø20	80	20	5	M4
86.05.071.003	HSK-E63	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
86.05.071.004	HSK-E63	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
86.05.071.005	HSK-E63	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1
86.05.071.006	HSK-E63	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
86.05.071.007	HSK-E63	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
86.05.071.008	HSK-E63	Ø16	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1
86.05.071.009	HSK-E63	Ø18	Ø33	Ø42	95	50	10	M12x1
86.05.071.010	HSK-E63	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1
86.05.071.011	HSK-E63	Ø25	Ø44	Ø53	115	58	10	M16x1
86.05.071.012	HSK-E63	Ø32	Ø44	Ø53	120	62	10	M20x1

DIN 69893 HSK-E, mit Wuchtgewinde



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-E, with balancing threads

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-E, avec fils d'équilibrage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

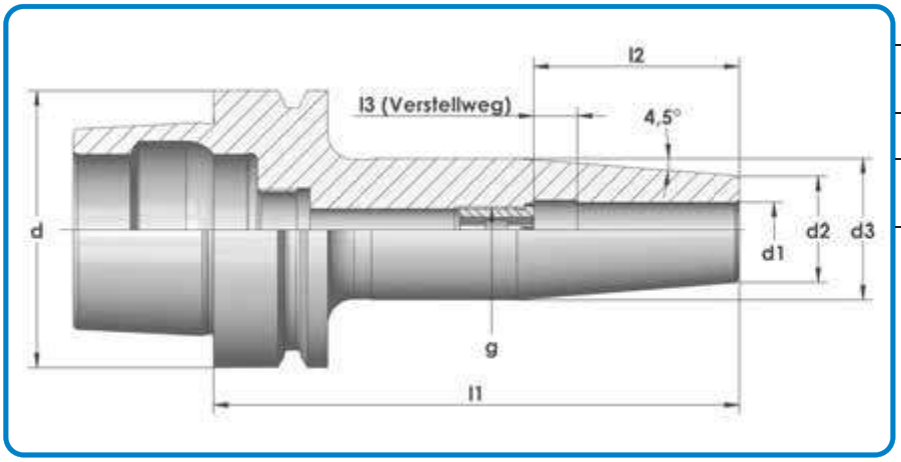
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g1**	**g2**
86.W5.071.003	HSK-E63	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	4x90°-M6
86.W5.071.004	HSK-E63	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	4x90°-M6
86.W5.071.005	HSK-E63	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1	4x90°-M6
86.W5.071.006	HSK-E63	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1	4x90°-M6
86.W5.071.007	HSK-E63	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1	4x90°-M6
86.W5.071.008	HSK-E63	Ø16	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1	4x90°-M6
86.W5.071.009	HSK-E63	Ø18	Ø33	Ø42	95	50	10	M12x1	4x90°-M6
86.W5.071.010	HSK-E63	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1	4x90°-M6
86.W5.071.011	HSK-E63	Ø25	Ø44	Ø53	115	58	10	M16x1	6x60°-M6
86.W5.071.012	HSK-E63	Ø32	Ø44	Ø53	115	62	10	M16x1	6x60°-M6



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-E, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-E, execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

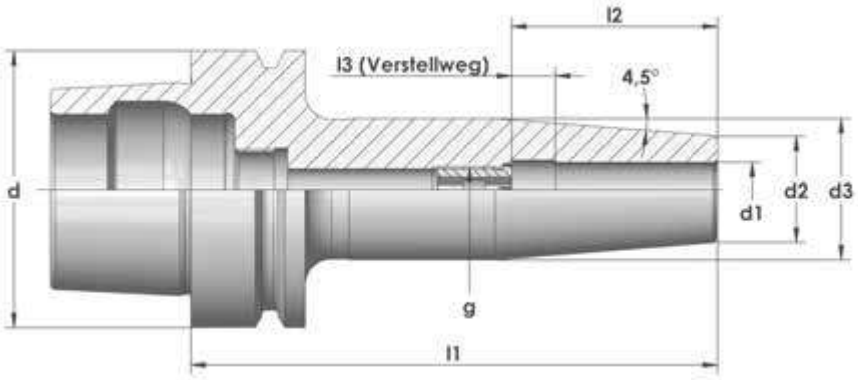
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	HSK-d	d1	d2	d3	l1	l2	l3	g
83.05.071.101	HSK-E32	Ø4	Ø14	Ø21	160	20	5	M3
83.05.071.102	HSK-E32	Ø5	Ø16	Ø24	160	20	5	M4
83.05.071.103	HSK-E32	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5
83.05.071.104	HSK-E32	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6
83.05.071.105	HSK-E32	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1
83.05.071.106	HSK-E32	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1
84.05.071.103	HSK-E40	Ø6	Ø21	Ø27	130	36	10	M5
84.05.071.104	HSK-E40	Ø8	Ø21	Ø27	130	36	10	M6
84.05.071.105	HSK-E40	Ø10	Ø24	Ø32	130	42	10	M8x1
84.05.071.106	HSK-E40	Ø12	Ø24	Ø32	130	47	10	M10x1
84.05.071.107	HSK-E40	Ø14	Ø27	Ø34	130	47	10	M10x1
84.05.071.108	HSK-E40	Ø16	Ø27	Ø34	130	50	10	M12x1
84.05.071.109	HSK-E40	Ø20	Ø27	Ø34	130	50	10	M12x1
85.05.071.200	HSK-E50	Ø3	Ø11	Ø21	120	10	-	-
85.05.071.201	HSK-E50	Ø4	Ø14	Ø21	120	20	5	M3
85.05.071.202	HSK-E50	Ø5	Ø16	Ø24	120	20	5	M4
85.05.071.203	HSK-E50	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5
85.05.071.204	HSK-E50	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6
85.05.071.205	HSK-E50	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1
85.05.071.206	HSK-E50	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1
85.05.071.207	HSK-E50	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1
85.05.071.208	HSK-E50	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1
85.05.071.209	HSK-E50	Ø18	Ø33	Ø42	120	50	10	M12x1
85.05.071.210	HSK-E50	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1
85.05.071.100	HSK-E50	Ø3	Ø11	Ø21	160	10	-	-
85.05.071.101	HSK-E50	Ø4	Ø14	Ø21	160	20	5	M3
85.05.071.102	HSK-E50	Ø5	Ø16	Ø24	160	20	5	M4
85.05.071.103	HSK-E50	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5
85.05.071.104	HSK-E50	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6
85.05.071.105	HSK-E50	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1
85.05.071.106	HSK-E50	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1
85.05.071.107	HSK-E50	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1
85.05.071.108	HSK-E50	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1
85.05.071.109	HSK-E50	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1
85.05.071.110	HSK-E50	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1
86.05.071.201	HSK-E63	Ø4	Ø14	Ø21	120	20	5	M3
86.05.071.202	HSK-E63	Ø5	Ø16	Ø24	120	20	5	M4
86.05.071.203	HSK-E63	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5
86.05.071.204	HSK-E63	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6
86.05.071.205	HSK-E63	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1
86.05.071.206	HSK-E63	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1
86.05.071.208	HSK-E63	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1

DIN 69893 HSK-E, verlängerte Ausführung

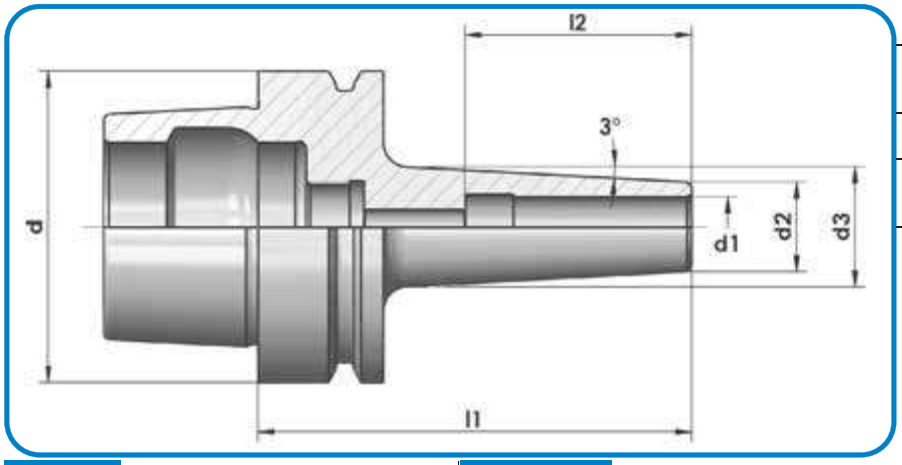


shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-E, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-E, execution long

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
86.05.071.100	HSK-E63	Ø3	Ø11	Ø21	160	10	--	--
86.05.071.101	HSK-E63	Ø4	Ø14	Ø21	160	20	5	M3
86.05.071.103	HSK-E63	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5
86.05.071.104	HSK-E63	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6
86.05.071.105	HSK-E63	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1
86.05.071.106	HSK-E63	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1
86.05.071.108	HSK-E63	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1
86.05.071.109	HSK-E63	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1
86.05.071.110	HSK-E63	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1
86.05.071.111	HSK-E63	Ø25	Ø44	Ø42	160	58	10	M16x1

DIN 69893 HSK-E, HSC, schlanke Ausführung 3°



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-E, slim version 3°

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-E, execution mince 3°

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

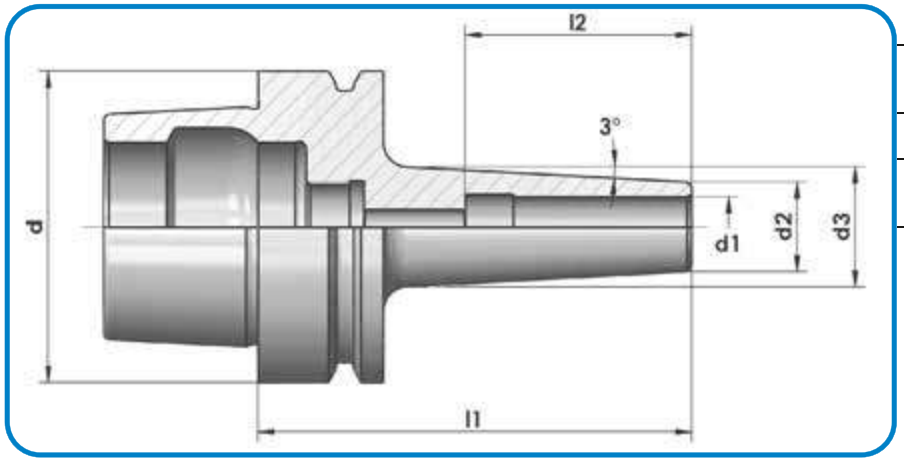
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**
82.05.071.300	HSK-E25	Ø3	Ø9	Ø12	40	10
82.05.071.301	HSK-E25	Ø4	Ø10	Ø13	40	20
82.05.071.302	HSK-E25	Ø5	Ø11	Ø15	50	20
82.05.071.303	HSK-E25	Ø6	Ø12	Ø16	50	36
82.05.071.304	HSK-E25	Ø8	Ø14	Ø20	50	36
82.05.071.305	HSK-E25	Ø10	Ø16	Ø20	50	37
83.05.071.300	HSK-E32	Ø3	Ø9	Ø13	60	10
83.05.071.301	HSK-E32	Ø4	Ø10	Ø14	60	20
83.05.071.302	HSK-E32	Ø5	Ø11	Ø15	60	20
83.05.071.303	HSK-E32	Ø6	Ø12	Ø16	60	36
83.05.071.304	HSK-E32	Ø8	Ø14	Ø18	60	36
83.05.071.305	HSK-E32	Ø10	Ø16	Ø20	60	42
83.05.071.306	HSK-E32	Ø12	Ø18	Ø22	60	42
84.05.071.300	HSK-E40	Ø3	Ø9	Ø13	60	10
84.05.071.301	HSK-E40	Ø4	Ø10	Ø14	60	20
84.05.071.303	HSK-E40	Ø6	Ø12	Ø16	60	36
84.05.071.306	HSK-E40	Ø8	Ø14	Ø20	60	36
84.05.071.309	HSK-E40	Ø10	Ø16	Ø20	60	42
84.05.071.312	HSK-E40	Ø12	Ø18	Ø23	65	47
84.05.071.314	HSK-E40	Ø14	Ø20	Ø25	65	47
84.05.071.316	HSK-E40	Ø16	Ø22	Ø27	70	50
84.05.071.302	HSK-E40	Ø5	Ø11	Ø15	80	20
84.05.071.304	HSK-E40	Ø6	Ø12	Ø19	80	36
84.05.071.307	HSK-E40	Ø8	Ø14	Ø20	80	36
84.05.071.310	HSK-E40	Ø10	Ø16	Ø22	80	42
84.05.071.313	HSK-E40	Ø12	Ø18	Ø24	80	47
84.05.071.315	HSK-E40	Ø14	Ø20	Ø26	80	47
84.05.071.317	HSK-E40	Ø16	Ø22	Ø28	80	50
84.05.071.305	HSK-E40	Ø6	Ø12	Ø22	120	36
84.05.071.308	HSK-E40	Ø8	Ø14	Ø24	120	36
84.05.071.311	HSK-E40	Ø10	Ø16	Ø26	120	42
85.05.071.300	HSK-E50	Ø3	Ø9	Ø14	76	10
85.05.071.301	HSK-E50	Ø4	Ø10	Ø15	76	20
85.05.071.302	HSK-E50	Ø5	Ø11	Ø16	76	20
85.05.071.303	HSK-E50	Ø6	Ø12	Ø17	76	36
85.05.071.306	HSK-E50	Ø8	Ø14	Ø21	76	36
85.05.071.309	HSK-E50	Ø10	Ø20	Ø25	76	42
85.05.071.313	HSK-E50	Ø12	Ø18	Ø23	76	47
85.05.071.304	HSK-E50	Ø6	Ø12	Ø22	126	36
85.05.071.307	HSK-E50	Ø8	Ø14	Ø24	126	36
85.05.071.310	HSK-E50	Ø10	Ø16	Ø26	126	42
85.05.071.312	HSK-E50	Ø12	Ø18	Ø23	126	47

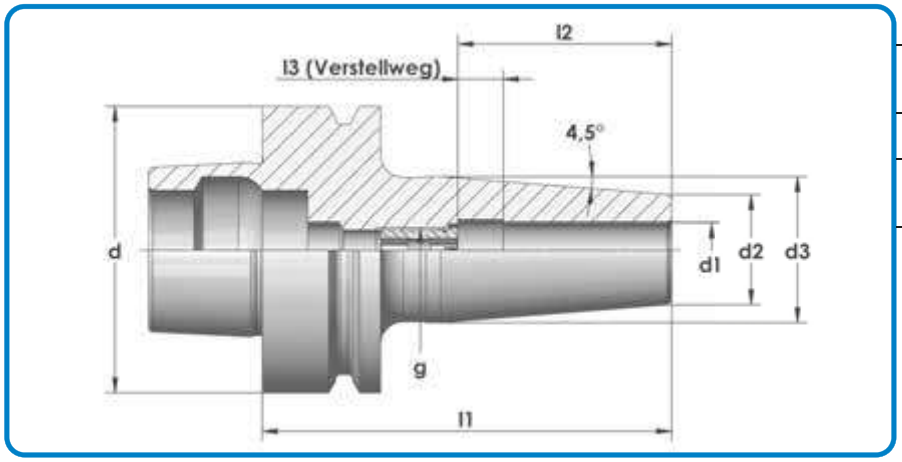
DIN 69893 HSK-E, HSC, schlanke Ausführung 3°



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-E, slim version 3°

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-E, execution mince 3°

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**
85.05.071.316	HSK-E50	Ø4	Ø10	Ø25	176	20
85.05.071.305	HSK-E50	Ø6	Ø12	Ø27	176	36
85.05.071.308	HSK-E50	Ø8	Ø14	Ø30	176	36
85.05.071.311	HSK-E50	Ø10	Ø16	Ø23	176	42
85.05.071.314	HSK-E50	Ø12	Ø18	Ø23	176	47
86.05.071.300	HSK-E63	Ø3	Ø8	Ø14	80	10
86.05.071.301	HSK-E63	Ø4	Ø9	Ø15	80	20
86.05.071.302	HSK-E63	Ø5	Ø10	Ø16	80	20
86.05.071.303	HSK-E63	Ø6	Ø12	Ø17	80	36
86.05.071.304	HSK-E63	Ø8	Ø16	Ø21	80	36
86.05.071.305	HSK-E63	Ø10	Ø20	Ø23	85	42
86.05.071.306	HSK-E63	Ø12	Ø24	Ø24	90	47
86.05.071.307	HSK-E63	Ø14	Ø26	Ø26	90	47
86.05.071.308	HSK-E63	Ø16	Ø28	Ø28	95	50
86.05.071.309	HSK-E63	Ø18	Ø31	Ø30	95	50
86.05.071.310	HSK-E63	Ø20	Ø33	Ø32	100	52
86.05.071.311	HSK-E63	Ø25	Ø39	Ø34	115	58
86.05.071.312	HSK-E63	Ø32	Ø44	Ø48	120	62



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-F

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

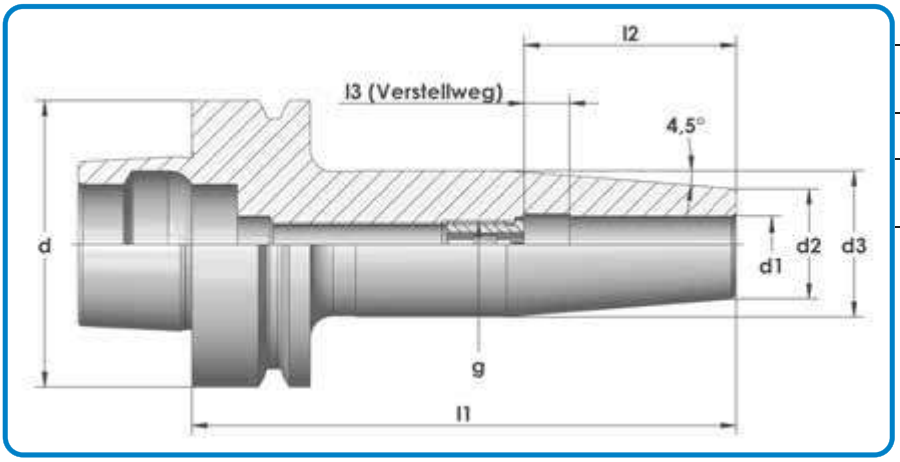
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
171.05.071.000	HSK-F63	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-
171.05.071.001	HSK-F63	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3
171.05.071.002	HSK-F63	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4
171.05.071.003	HSK-F63	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5
171.05.071.004	HSK-F63	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6
171.05.071.005	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1
171.05.071.006	HSK-F63	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1
171.05.071.007	HSK-F63	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1
171.05.071.008	HSK-F63	Ø16	Ø27	Ø34	95	50	10	M12x1
171.05.071.009	HSK-F63	Ø18	Ø33	Ø42	95	50	10	M12x1
171.05.071.010	HSK-F63	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1
171.05.071.011	HSK-F63	Ø25	Ø44	Ø53	115	58	10	M16x1
171.05.071.012	HSK-F63	Ø32	Ø44	Ø53	125	62	10	M16x1

DIN 69893 HSK-F, verlängerte Ausführung



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-F, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-F, execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

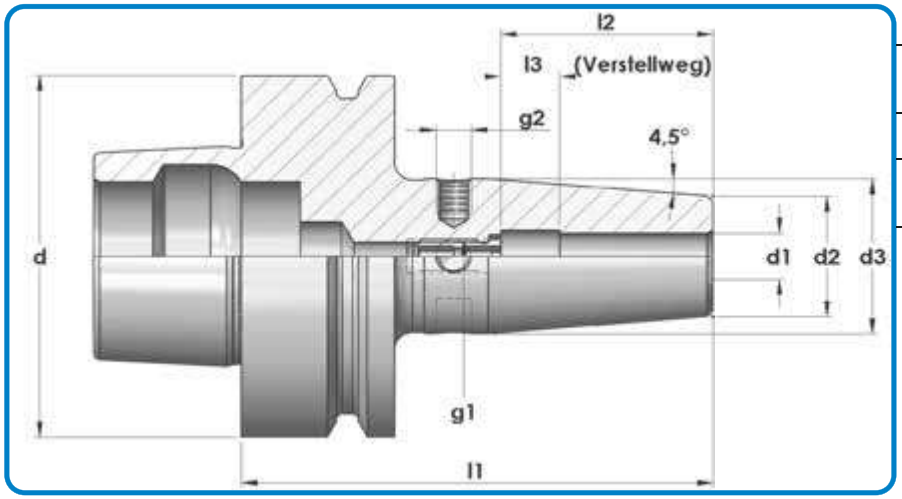
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**
171.05.071.200	HSK-F63	Ø3	Ø11	Ø15	120	10	-	-
171.05.071.201	HSK-F63	Ø4	Ø14	Ø22	120	20	5	M3
171.05.071.202	HSK-F63	Ø5	Ø16	Ø22	120	20	5	M4
171.05.071.203	HSK-F63	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5
171.05.071.204	HSK-F63	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6
171.05.071.205	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1
171.05.071.206	HSK-F63	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1
171.05.071.207	HSK-F63	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1
171.05.071.208	HSK-F63	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1
171.05.071.209	HSK-F63	Ø18	Ø33	Ø42	120	50	10	M12x1
171.05.071.021	HSK-F63	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1
171.05.071.101	HSK-F63	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3
171.05.071.102	HSK-F63	Ø5	Ø16	Ø22	160	20	5	M4
171.05.071.103	HSK-F63	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5
171.05.071.104	HSK-F63	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6
171.05.071.105	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1
171.05.071.106	HSK-F63	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1
171.05.071.107	HSK-F63	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1
171.05.071.108	HSK-F63	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1
171.05.071.109	HSK-F63	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1
171.05.071.110	HSK-F63	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1
171.05.071.111	HSK-F63	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1
171.05.071.112	HSK-F63	Ø32	Ø44	Ø53	160	62	10	M16x1



shrink chuck InduTerm®
DIN 69893 HSK-F, with balancing threads

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69893 HSK-F, avec fils d'équilibrage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

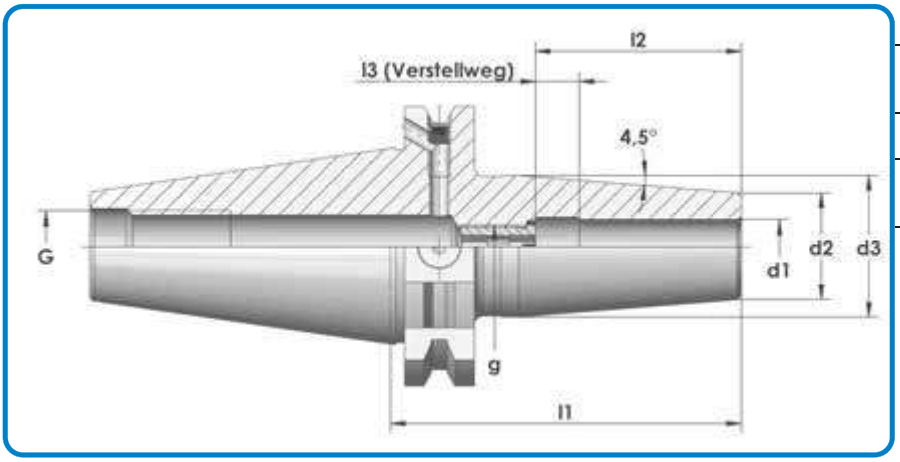
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**HSK-d**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g1**	**g2**
171.W5.071.003	HSK-F63	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	4x90° - M6
171.W5.071.004	HSK-F63	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	4x90° - M6
171.W5.071.015	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	80	42	10	M8x1	6x60° - M6
171.W5.071.005	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	85	42	10	M8x1	4x90° - M6
171.W5.071.205	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1	4x90° - M6
171.W5.071.025	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1	6x60° - M6
171.W5.071.105	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	4x90° - M6
171.W5.071.035	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	6x60° - M6
171.W5.071.115	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	180	42	10	M8x1	4x90° - M6
171.W5.071.045	HSK-F63	Ø10	Ø24	Ø32	180	42	10	M8x1	6x60° - M6

DIN 69871 Form AD+B

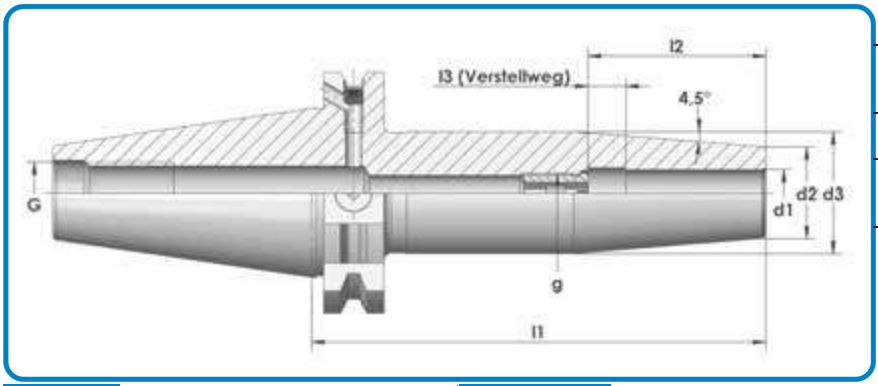


shrink chuck InduTerm®
DIN 69871 AD+B

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69871 AD+B

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
64.05.071.000	SK 30	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-	M12
64.05.071.001	SK 30	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M12
64.05.071.002	SK 30	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4	M12
64.05.071.003	SK 30	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	M12
64.05.071.004	SK 30	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	M12
64.05.071.005	SK 30	Ø10	Ø24	Ø32	80	42	10	M8x1	M12
64.05.071.006	SK 30	Ø12	Ø24	Ø32	100	47	10	M10x1	M12
64.05.071.007	SK 30	Ø14	Ø27	Ø34	100	47	10	M10x1	M12
64.05.071.008	SK 30	Ø16	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1	M12
64.05.071.009	SK 30	Ø18	Ø33	Ø42	100	50	10	M12x1	M12
64.05.071.010	SK 30	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1	M12
28.05.071.000	SK 40	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-	M16
28.05.071.001	SK 40	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M16
28.05.071.002	SK 40	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4	M16
28.05.071.003	SK 40	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	M16
28.05.071.004	SK 40	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	M16
28.05.071.005	SK 40	Ø10	Ø24	Ø32	80	42	10	M8x1	M16
28.05.071.006	SK 40	Ø12	Ø24	Ø32	80	47	10	M10x1	M16
28.05.071.007	SK 40	Ø14	Ø27	Ø34	80	47	10	M10x1	M16
28.05.071.008	SK 40	Ø16	Ø27	Ø34	80	50	10	M12x1	M16
28.05.071.009	SK 40	Ø18	Ø33	Ø41	80	50	10	M12x1	M16
28.05.071.010	SK 40	Ø20	Ø33	Ø41	80	52	10	M16x1	M16
28.05.071.011	SK 40	Ø25	Ø44	Ø50	100	58	10	M16x1	M16
28.05.071.012	SK 40	Ø32	Ø44	Ø50	100	62	10	M16x1	M16
30.05.071.000	SK 50	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-	M24
30.05.071.001	SK 50	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M24
30.05.071.002	SK 50	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4	M24
30.05.071.003	SK 50	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	M24
30.05.071.025	SK 50	Ø6	Ø21	Ø27	100	36	10	M5	M24
30.05.071.004	SK 50	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	M24
30.05.071.026	SK 50	Ø8	Ø21	Ø27	100	36	10	M6	M24
30.05.071.005	SK 50	Ø10	Ø24	Ø32	80	42	10	M8x1	M24
30.05.071.027	SK 50	Ø10	Ø24	Ø32	100	42	10	M8x1	M24
30.05.071.006	SK 50	Ø12	Ø24	Ø32	80	47	10	M10x1	M24
30.05.071.028	SK 50	Ø12	Ø24	Ø32	100	47	10	M10x1	M24
30.05.071.007	SK 50	Ø14	Ø27	Ø34	80	47	10	M10x1	M24
30.05.071.029	SK 50	Ø14	Ø27	Ø34	100	47	10	M10x1	M24
30.05.071.008	SK 50	Ø16	Ø27	Ø34	80	50	10	M12x1	M24
30.05.071.009	SK 50	Ø18	Ø33	Ø41	80	50	10	M12x1	M24
30.05.071.031	SK 50	Ø18	Ø33	Ø42	100	50	10	M12x1	M24
30.05.071.020	SK 50	Ø20	Ø33	Ø42	70	52	10	M16x1	M24
30.05.071.010	SK 50	Ø20	Ø33	Ø41	80	52	10	M16x1	M24
30.05.071.021	SK 50	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1	M24
30.05.071.011	SK 50	Ø25	Ø44	Ø53	100	58	10	M16x1	M24
30.05.071.012	SK 50	Ø32	Ø44	Ø53	100	62	10	M16x1	M24

DIN 69871 Form AD+B, verlängerte und lange Ausführung



shrink chuck InduTerm®
DIN 69871 AD+B, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69871 AD+B, execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

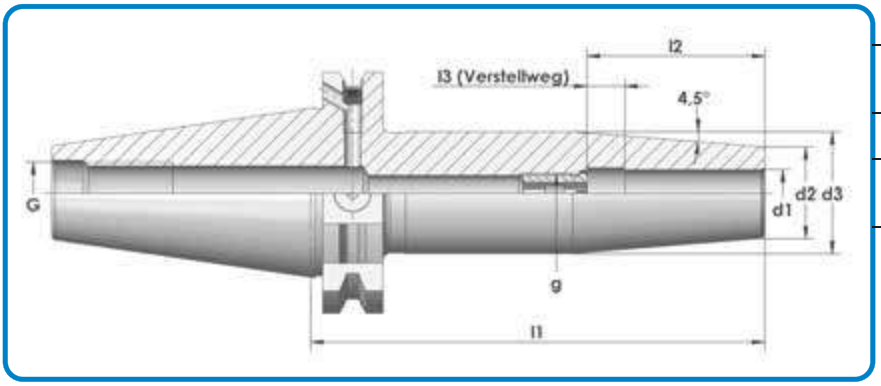
Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
64.05.071.015	SK 30	Ø3	Ø11	Ø15	160	10	-	-	M12
64.05.071.016	SK 30	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3	M12
64.05.071.017	SK 30	Ø5	Ø16	Ø22	160	20	5	M4	M12
64.05.071.018	SK 30	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5	M12
64.05.071.019	SK 30	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6	M12
64.05.071.020	SK 30	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	M12
64.05.071.021	SK 30	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	M12
64.05.071.022	SK 30	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1	M12
64.05.071.023	SK 30	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1	M12
64.05.071.024	SK 30	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1	M12
64.05.071.025	SK 30	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1	M12
28.05.071.100	SK 40	Ø3	Ø11	Ø15	120	10	-	-	M16
28.05.071.101	SK 40	Ø4	Ø14	Ø22	120	20	5	M3	M16
28.05.071.102	SK 40	Ø5	Ø16	Ø22	120	20	5	M4	M16
28.05.071.103	SK 40	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5	M16
28.05.071.104	SK 40	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6	M16
28.05.071.105	SK 40	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1	M16
28.05.071.106	SK 40	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1	M16
28.05.071.107	SK 40	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1	M16
28.05.071.108	SK 40	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1	M16
28.05.071.109	SK 40	Ø18	Ø33	Ø42	120	50	10	M12x1	M16
28.05.071.110	SK 40	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1	M16
28.05.071.111	SK 40	Ø25	Ø44	Ø50	120	58	10	M16x1	M16
28.05.071.112	SK 40	Ø32	Ø44	Ø50	120	62	10	M16x1	M16
28.05.071.300	SK 40	Ø3	Ø11	Ø15	160	10	-	-	M16
28.05.071.301	SK 40	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3	M16
28.05.071.302	SK 40	Ø5	Ø16	Ø22	160	20	5	M4	M16
28.05.071.303	SK 40	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5	M16
28.05.071.304	SK 40	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6	M16
28.05.071.305	SK 40	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	M16
28.05.071.306	SK 40	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	M16
28.05.071.307	SK 40	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1	M 16
28.05.071.308	SK 40	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1	M16
28.05.071.309	SK 40	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1	M16
28.05.071.310	SK 40	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1	M16
28.05.071.311	SK 40	Ø25	Ø44	Ø50	160	58	10	M16x1	M16
28.05.071.312	SK 40	Ø32	Ø44	Ø50	160	62	10	M16x1	M16
28.05.071.200	SK 40	Ø4	Ø14	Ø22	200	20	5	M3	M24
28.05.071.201	SK 40	Ø5	Ø16	Ø22	200	20	5	M4	M24
28.05.071.203	SK 40	Ø6	Ø21	Ø27	200	36	10	M5	M24
28.05.071.204	SK 40	Ø8	Ø21	Ø27	200	36	10	M6	M24
28.05.071.205	SK 40	Ø10	Ø24	Ø32	200	42	10	M8x1	M24
28.05.071.206	SK 40	Ø12	Ø24	Ø32	200	47	10	M10x1	M24
28.05.071.207	SK 40	Ø14	Ø27	Ø34	200	47	10	M10x1	M24
28.05.071.208	SK 40	Ø16	Ø27	Ø34	200	50	10	M12x1	M24

Fortsetzung auf Seite 24, Continuation on page 24, Continuation à page 24

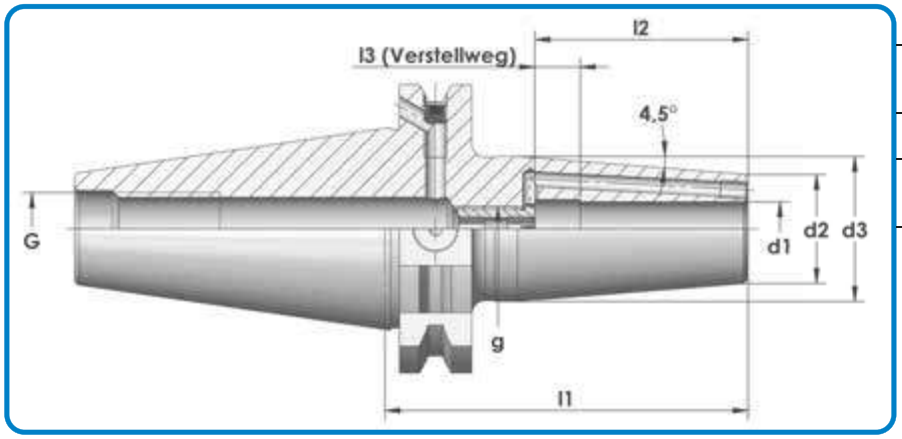
DIN 69871 Form AD+B, verlängerte und lange Ausführung



shrink chuck InduTerm®
DIN 69871 AD+B, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69871 AD+B, execution long

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
28.05.071.209	SK 40	Ø18	Ø33	Ø42	200	50	10	M12x1	M24
28.05.071.210	SK 40	Ø20	Ø33	Ø42	200	52	10	M16x1	M24
28.05.071.211	SK 40	Ø25	Ø44	Ø50	200	58	10	M16x1	M24
28.05.071.212	SK 40	Ø32	Ø44	Ø50	200	58	10	M16x1	M24
30.05.071.120	SK 50	Ø3	Ø11	Ø15	120	10	-	-	M24
30.05.071.121	SK 50	Ø4	Ø14	Ø22	120	20	5	M3	M24
30.05.071.122	SK 50	Ø5	Ø16	Ø22	120	20	5	M4	M24
30.05.071.123	SK 50	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5	M24
30.05.071.124	SK 50	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6	M24
30.05.071.125	SK 50	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1	M24
30.05.071.126	SK 50	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1	M24
30.05.071.127	SK 50	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1	M24
30.05.071.128	SK 50	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1	M24
30.05.071.129	SK 50	Ø18	Ø33	Ø42	120	50	10	M12x1	M24
30.05.071.130	SK 50	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1	M24
30.05.071.131	SK 50	Ø25	Ø44	Ø53	120	58	10	M16x1	M24
30.05.071.132	SK 50	Ø32	Ø44	Ø53	120	62	10	M16x1	M24
30.05.071.101	SK 50	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3	M24
30.05.071.102	SK 50	Ø5	Ø16	Ø22	160	20	5	M4	M24
30.05.071.103	SK 50	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5	M24
30.05.071.104	SK 50	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6	M24
30.05.071.105	SK 50	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	M24
30.05.071.106	SK 50	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	M24
30.05.071.107	SK 50	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1	M24
30.05.071.108	SK 50	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1	M24
30.05.071.109	SK 50	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1	M24
30.05.071.110	SK 50	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1	M24
30.05.071.111	SK 50	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1	M24
30.05.071.112	SK 50	Ø32	Ø44	Ø53	160	62	10	M16x1	M24
30.05.071.203	SK 50	Ø6	Ø21	Ø27	200	36	10	M5	M24
30.05.071.204	SK 50	Ø8	Ø21	Ø27	200	36	10	M6	M24
30.05.071.205	SK 50	Ø10	Ø24	Ø32	200	42	10	M8x1	M24
30.05.071.206	SK 50	Ø12	Ø24	Ø32	200	47	10	M 10x1	M24
30.05.071.207	SK 50	Ø14	Ø27	Ø34	200	47	10	M10x1	M24
30.05.071.208	SK 50	Ø16	Ø27	Ø34	200	50	10	M12x1	M24
30.05.071.209	SK 50	Ø18	Ø33	Ø42	200	50	10	M12x1	M24
30.05.071.210	SK 50	Ø20	Ø33	Ø42	200	52	10	M16x1	M24
30.05.071.211	SK 50	Ø25	Ø44	Ø53	200	58	10	M16x1	M24
30.05.071.212	SK 50	Ø32	Ø44	Ø53	200	62	10	M16x1	M24



shrink chuck InduTerm® H_2O
DIN 69871 AD+B

Mandrin de retrecissement InduTerm® H2O
DIN 69871 AD+B

Vorteile H_2O:
höhere Standzeit erhöhte Prozesssicherheit

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

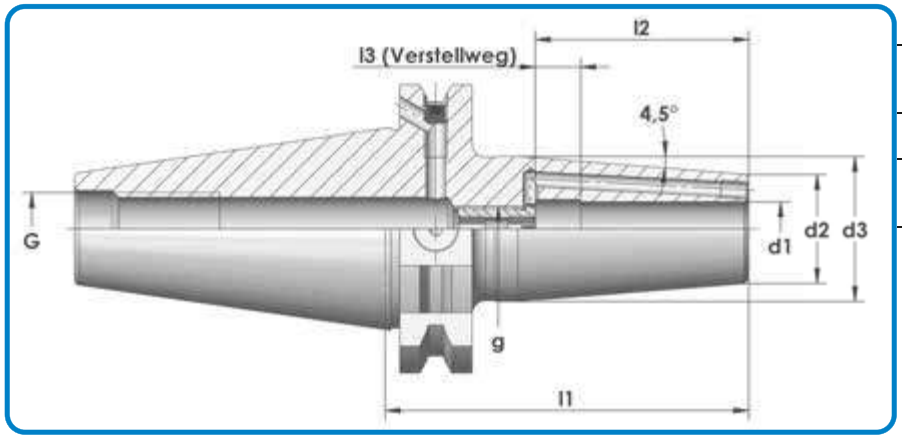
Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
64.05.271.003	SK 30	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	M12
64.05.271.004	SK 30	Ø8	Ø21	Ø37	80	36	10	M6	M12
64.05.271.005	SK 30	Ø10	Ø24	Ø32	90	42	10	M8x1	M12
64.05.271.006	SK 30	Ø12	Ø24	Ø32	100	47	10	M10x1	M12
64.05.271.008	SK 30	Ø16	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1	M12
28.05.271.000	SK 40	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-	M16
28.05.271.001	SK 40	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M16
28.05.271.002	SK 40	Ø5	Ø16	Ø22	80	30	5	M4	M16
28.05.271.003	SK 40	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	M16
28.05.271.004	SK 40	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	M16
28.05.271.005	SK 40	Ø10	Ø24	Ø32	80	42	10	M8x1	M16
28.05.271.006	SK 40	Ø12	Ø24	Ø32	80	47	10	M10x1	M16
28.05.271.007	SK 40	Ø14	Ø27	Ø34	80	47	10	M10x1	M16
28.05.271.008	SK 40	Ø16	Ø27	Ø34	80	50	10	M12x1	M16
28.05.271.009	SK 40	Ø18	Ø33	Ø41	80	50	10	M12x1	M16
28.05.271.010	SK 40	Ø20	Ø33	Ø41	80	52	10	M16x1	M16
28.05.271.011	SK 40	Ø25	Ø44	Ø53	100	58	10	M16x1	M16
28.05.271.012	SK 40	Ø32	Ø44	Ø53	100	62	10	M16x1	M16
28.05.271.100	SK 40	Ø3	Ø11	Ø15	120	10	-	-	M16
28.05.271.101	SK 40	Ø4	Ø14	Ø22	120	20	5	M3	M16
28.05.271.102	SK 40	Ø5	Ø16	Ø22	120	30	5	M4	M16
28.05.271.103	SK 40	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5	M16
28.05.271.104	SK 40	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6	M16
28.05.271.105	SK 40	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1	M16
28.05.271.106	SK 40	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1	M16
28.05.271.107	SK 40	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1	M16
28.05.271.108	SK 40	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1	M16
28.05.271.109	SK 40	Ø18	Ø33	Ø42	120	50	10	M12x1	M16
28.05.271.110	SK 40	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1	M16
28.05.271.111	SK 40	Ø25	Ø44	Ø53	120	58	10	M16x1	M16
28.05.271.112	SK 40	Ø32	Ø44	Ø53	120	62	10	M16x1	M16
28.05.271.300	SK 40	Ø3	Ø11	Ø15	160	10	-	-	M16
28.05.271.301	SK 40	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3	M16
28.05.271.302	SK 40	Ø5	Ø16	Ø22	160	30	5	M4	M16
28.05.271.303	SK 40	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5	M16
28.05.271.304	SK 40	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6	M16

Fortsetzung auf Seite 26, Continuation on page 26, Continuation à page 26

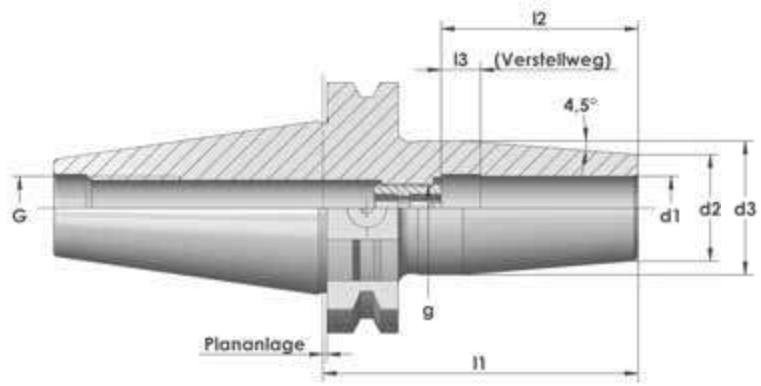
DIN 69871 Form AD+B, H_2O



shrink chuck InduTerm® H_2O
DIN 69871 AD+B

Mandrin de retrecissement InduTerm® H2O
DIN 69871 AD+B

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
28.05.271.305	SK 40	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	M16
28.05.271.306	SK 40	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	M16
28.05.271.307	SK 40	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1	M16
28.05.271.308	SK 40	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1	M16
28.05.271.309	SK 40	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1	M16
28.05.271.310	SK 40	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1	M16
28.05.271.311	SK 40	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1	M16
28.05.271.312	SK 40	Ø32	Ø44	Ø53	160	62	10	M16x1	M16
30.05.271.001	SK 50	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M24
30.05.271.003	SK 50	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	M24
30.05.271.004	SK 50	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	M24
30.05.271.005	SK 50	Ø10	Ø24	Ø32	80	41	10	M8x1	M24
30.05.271.006	SK 50	Ø12	Ø24	Ø32	80	47	10	M10x1	M24
30.05.271.007	SK 50	Ø14	Ø27	Ø34	80	47	10	M10x1	M24
30.05.271.008	SK 50	Ø16	Ø27	Ø34	80	50	10	M12x1	M24
30.05.271.009	SK 50	Ø18	Ø33	Ø41	80	50	10	M12x1	M24
30.05.271.010	SK 50	Ø20	Ø33	Ø41	80	52	10	M16x1	M24
30.05.271.011	SK 50	Ø25	Ø44	Ø53	100	58	10	M16x1	M24
30.05.271.012	SK 50	Ø32	Ø44	Ø53	100	62	10	M16x1	M24
30.05.271.101	SK 50	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3	M24
30.05.271.102	SK 50	Ø5	Ø16	Ø22	160	20	5	M4	M24
30.05.271.103	SK 50	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5	M24
30.05.271.104	SK 50	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6	M24
30.05.271.105	SK 50	Ø10	Ø24	Ø32	160	41	10	M8x1	M24
30.05.271.106	SK 50	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	M24
30.05.271.107	SK 50	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1	M24
30.05.271.108	SK 50	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1	M24
30.05.271.109	SK 50	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1	M24
30.05.271.110	SK 50	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1	M24
30.05.271.111	SK 50	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1	M24
30.05.271.203	SK 50	Ø6	Ø21	Ø27	200	36	10	M5	M24
30.05.271.204	SK 50	Ø8	Ø21	Ø27	200	36	10	M6	M24
30.05.271.205	SK 50	Ø10	Ø24	Ø32	200	41	10	M8x1	M24
30.05.271.206	SK 50	Ø12	Ø24	Ø32	200	47	10	M10x1	M24
30.05.271.207	SK 50	Ø14	Ø27	Ø34	200	47	10	M10x1	M24
30.05.271.208	SK 50	Ø16	Ø27	Ø34	200	50	10	M12x1	M24
30.05.271.209	SK 50	Ø18	Ø33	Ø42	200	50	10	M12x1	M24
30.05.271.210	SK 50	Ø20	Ø33	Ø42	200	52	10	M16x1	M24
30.05.271.211	SK 50	Ø25	Ø44	Ø53	200	58	10	M16x1	M24



shrink chuck InduTerm®
DIN 69871 face contact

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69871 surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

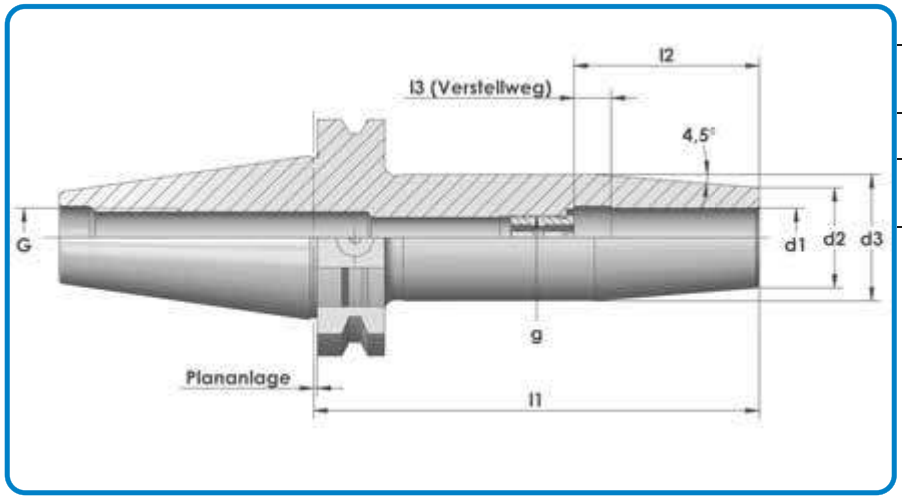
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
64.P5.071.000	SK 30	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-	M12
64.P5.071.001	SK 30	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M12
64.P5.071.002	SK 30	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4	M12
64.P5.071.003	SK 30	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	M12
64.P5.071.004	SK 30	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	M12
64.P5.071.005	SK 30	Ø10	Ø24	Ø32	80	41	10	M8x1	M12
64.P5.071.006	SK 30	Ø12	Ø24	Ø32	100	47	10	M10x1	M12
64.P5.071.007	SK 30	Ø14	Ø27	Ø34	100	47	10	M10x1	M12
64.P5.071.008	SK 30	Ø16	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1	M12
64.P5.071.009	SK 30	Ø18	Ø33	Ø42	100	50	10	M12x1	M12
64.P5.071.010	SK 30	Ø20	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1	M12
28.P5.071.001	SK 40	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M16
28.P5.071.003	SK 40	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	M16
28.P5.071.004	SK 40	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	M16
28.P5.071.005	SK 40	Ø10	Ø24	Ø32	80	41	10	M8x1	M16
28.P5.071.006	SK 40	Ø12	Ø24	Ø32	80	47	10	M10x1	M16
28.P5.071.007	SK 40	Ø14	Ø27	Ø34	80	47	10	M10x1	M16
28.P5.071.008	SK 40	Ø16	Ø27	Ø34	80	50	10	M12x1	M16
28.P5.071.009	SK 40	Ø18	Ø33	Ø41	80	50	10	M12x1	M16
28.P5.071.010	SK 40	Ø20	Ø33	Ø41	80	52	10	M16x1	M16
28.P5.071.011	SK 40	Ø25	Ø44	Ø53	100	58	10	M16x1	M16
28.P5.071.012	SK 40	Ø32	Ø44	Ø53	100	62	10	M16x1	M16
30.P5.071.008	SK 50	Ø16	Ø27	Ø34	80	50	10	M12x1	M24
30.P5.071.010	SK 50	Ø20	Ø33	Ø41	80	52	10	M16x1	M24
30.P5.071.011	SK 50	Ø25	Ø44	Ø53	100	58	10	M16x1	M24
30.P5.071.012	SK 50	Ø32	Ø44	Ø53	100	62	10	M16x1	M24

DIN 69871 Plananlage, lange Ausführung



shrink chuck InduTerm®
DIN 69871 face contact, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69871 surface frontale, execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

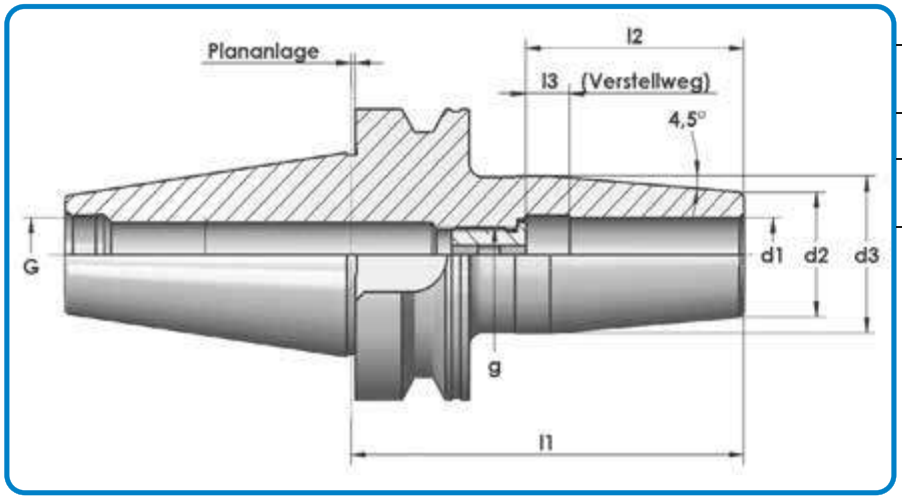
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
28.P5.071.110	SK 40	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1	M16
28.P5.071.111	SK 40	Ø25	Ø44	Ø53	120	58	10	M16x1	M16
30.P5.071.203	SK 50	Ø6	Ø21	Ø27	200	36	10	M5	M24
30.P5.071.204	SK 50	Ø8	Ø21	Ø27	200	36	10	M6	M24
30.P5.071.205	SK 50	Ø10	Ø24	Ø32	200	41	10	M8x1	M24
30.P5.071.206	SK 50	Ø12	Ø24	Ø32	200	47	10	M10x1	M24
30.P5.071.207	SK 50	Ø14	Ø27	Ø34	200	47	10	M10x1	M24
30.P5.071.208	SK 50	Ø16	Ø27	Ø34	200	47	10	M10x1	M24



shrink chuck InduTerm®
DIN 69871 AD, face contact

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69871 AD, Surface frontale

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

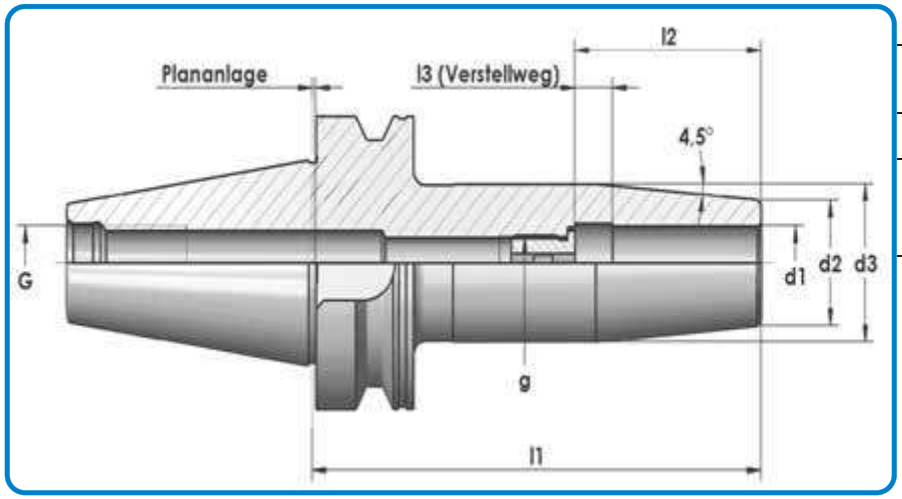
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
67.P5.071.000	BT 30 AD	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-	M12
67.P5.071.001	BT 30 AD	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M12
67.P5.071.002	BT 30 AD	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4	M12
67.P5.071.003	BT 30 AD	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	M12
67.P5.071.004	BT 30 AD	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	M12
67.P5.071.005	BT 30 AD	Ø10	Ø24	Ø32	80	42	10	M8x1	M12
67.P5.071.006	BT 30 AD	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1	M12
67.P5.071.007	BT 30 AD	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1	M12
67.P5.071.008	BT 30 AD	Ø16	Ø27	Ø34	90	50	10	M12x1	M12
67.P5.071.009	BT 30 AD	Ø18	Ø33	Ø38	90	50	10	M12x1	M12
67.P5.071.010	BT 30 AD	Ø20	Ø33	Ø38	90	52	10	M16x1	M12
39.P5.071.000	BT 40 AD	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-	M16
39.P5.071.001	BT 40 AD	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M16
39.P5.071.002	BT 40 AD	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4	M16
39.P5.071.003	BT 40 AD	Ø6	Ø21	Ø27	90	36	10	M5	M16
39.P5.071.004	BT 40 AD	Ø8	Ø21	Ø27	90	36	10	M6	M16
39.P5.071.005	BT 40 AD	Ø10	Ø24	Ø32	90	41	10	M8x1	M16
39.P5.071.006	BT 40 AD	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1	M16
39.P5.071.007	BT 40 AD	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1	M16
39.P5.071.008	BT 40 AD	Ø16	Ø27	Ø34	90	50	10	M12x1	M16
39.P5.071.009	BT 40 AD	Ø18	Ø33	Ø42	90	50	10	M12x1	M16
39.P5.071.010	BT 40 AD	Ø20	Ø33	Ø42	90	52	10	M16x1	M16
39.P5.071.011	BT 40 AD	Ø25	Ø44	Ø53	100	58	10	M16x1	M16
39.P5.071.012	BT 40 AD	Ø32	Ø44	Ø53	100	62	10	M16x1	M16
38.P5.071.003	BT 50 AD	Ø6	Ø21	Ø27	100	36	10	M5	M24
38.P5.071.004	BT 50 AD	Ø8	Ø21	Ø27	100	36	10	M6	M24
38.P5.071.005	BT 50 AD	Ø10	Ø24	Ø32	100	41	10	M8x1	M24
38.P5.071.006	BT 50 AD	Ø12	Ø24	Ø32	100	47	10	M10x1	M24
38.P5.071.008	BT 50 AD	Ø16	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1	M24
38.P5.071.010	BT 50 AD	Ø20	Ø33	Ø42	110	52	10	M16x1	M24
38.P5.071.012	BT 50 AD	Ø32	Ø44	Ø53	120	62	10	M16x1	M24

MAS-BT Form AD Plananlage, lange Ausführung



shrink chuck InduTerm®
DIN 69871 AD, face contact, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69871 AD, Surface frontale, execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

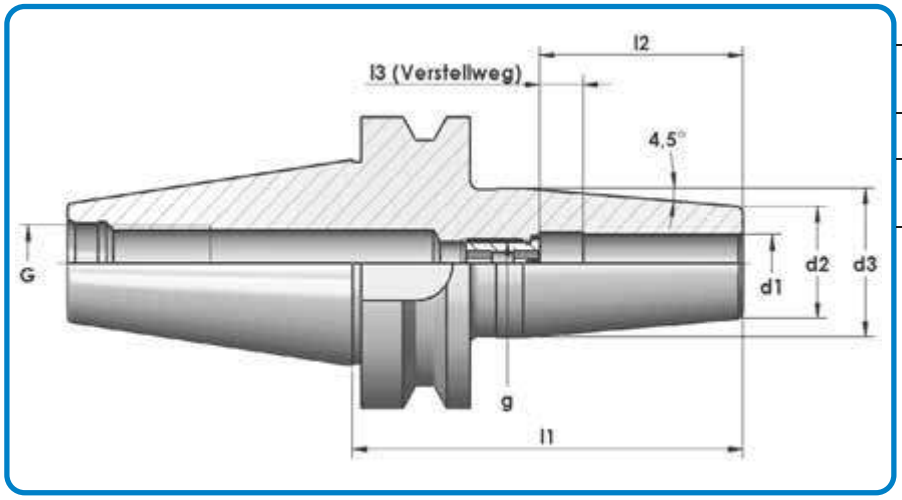
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
39.P5.071.103	BT 40 AD	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5	M16
39.P5.071.104	BT 40 AD	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6	M16
39.P5.071.105	BT 40 AD	Ø10	Ø24	Ø32	120	41	10	M8x1	M16
39.P5.071.106	BT 40 AD	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1	M16
39.P5.071.107	BT 40 AD	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1	M16
39.P5.071.108	BT 40 AD	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1	M16
39.P5.071.110	BT 40 AD	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1	M16
39.P5.071.111	BT 40 AD	Ø25	Ø44	Ø53	120	58	10	M16x1	M16
39.P5.071.303	BT 40 AD	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5	M16
39.P5.071.305	BT 40 AD	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	M16
39.P5.071.307	BT 40 AD	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1	M16
39.P5.071.311	BT 40 AD	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1	M16
38.P5.071.103	BT 50 AD	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5	M24
38.P5.071.104	BT 50 AD	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6	M24
38.P5.071.105	BT 50 AD	Ø10	Ø24	Ø32	160	41	10	M8x1	M24
38.P5.071.106	BT 50 AD	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	M24



shrink chuck InduTerm®
MAS-BT Form AD

Mandrin de retrecissement InduTerm®
MAS-BT Forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

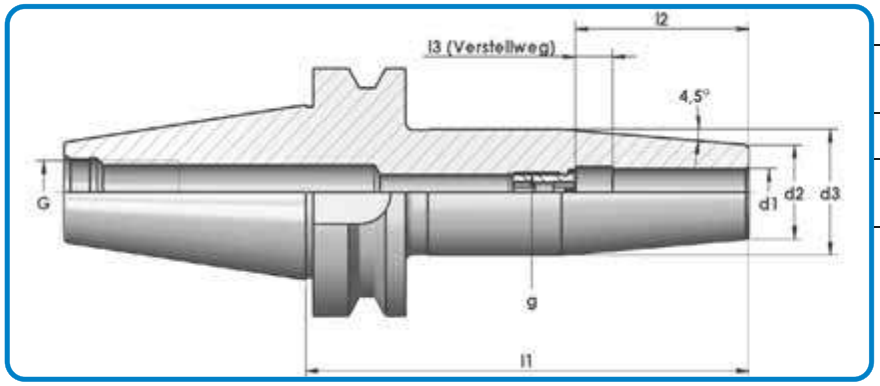
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
67.05.071.000	BT 30 AD	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-	M12
67.05.071.001	BT 30 AD	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M12
67.05.071.002	BT 30 AD	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4	M12
67.05.071.003	BT 30 AD	Ø6	Ø21	Ø27	80	36	10	M5	M12
67.05.071.004	BT 30 AD	Ø8	Ø21	Ø27	80	36	10	M6	M12
67.05.071.005	BT 30 AD	Ø10	Ø24	Ø32	90	42	10	M8x1	M12
67.05.071.006	BT 30 AD	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1	M12
67.05.071.007	BT 30 AD	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1	M12
67.05.071.008	BT 30 AD	Ø16	Ø27	Ø34	90	50	10	M12x1	M12
67.05.071.009	BT 30 AD	Ø18	Ø33	Ø42	90	50	10	M12x1	M12
67.05.071.010	BT 30 AD	Ø20	Ø33	Ø42	90	52	10	M16x1	M12
39.05.071.000	BT 40 AD	Ø3	Ø11	Ø15	80	10	-	-	M16
39.05.071.001	BT 40 AD	Ø4	Ø14	Ø22	80	20	5	M3	M16
39.05.071.002	BT 40 AD	Ø5	Ø16	Ø22	80	20	5	M4	M16
39.05.071.003	BT 40 AD	Ø6	Ø21	Ø27	90	36	10	M5	M16
39.05.071.004	BT 40 AD	Ø8	Ø21	Ø27	90	36	10	M6	M16
39.05.071.005	BT 40 AD	Ø10	Ø24	Ø32	90	42	10	M8x1	M16
39.05.071.006	BT 40 AD	Ø12	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1	M16
39.05.071.007	BT 40 AD	Ø14	Ø27	Ø34	90	47	10	M10x1	M16
39.05.071.008	BT 40 AD	Ø16	Ø27	Ø34	90	50	10	M12x1	M16
39.05.071.009	BT 40 AD	Ø18	Ø33	Ø42	90	50	10	M12x1	M16
39.05.071.010	BT 40 AD	Ø20	Ø33	Ø42	90	52	10	M16x1	M16
39.05.071.011	BT 40 AD	Ø25	Ø44	Ø53	100	58	10	M16x1	M16
38.05.071.001	BT 50 AD	Ø4	Ø14	Ø22	100	20	5	M3	M24
38.05.071.002	BT 50 AD	Ø5	Ø16	Ø22	100	20	5	M4	M24
38.05.071.003	BT 50 AD	Ø6	Ø21	Ø27	100	36	10	M5	M24
38.05.071.004	BT 50 AD	Ø8	Ø21	Ø27	100	36	10	M6	M24
38.05.071.005	BT 50 AD	Ø10	Ø24	Ø32	100	42	10	M8x1	M24
38.05.071.006	BT 50 AD	Ø12	Ø24	Ø32	100	47	10	M10x1	M24
38.05.071.007	BT 50 AD	Ø14	Ø27	Ø34	100	47	10	M10x1	M24
38.05.071.008	BT 50 AD	Ø16	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1	M24
38.05.071.009	BT 50 AD	Ø18	Ø33	Ø42	110	50	10	M12x1	M24
38.05.071.010	BT 50 AD	Ø20	Ø33	Ø42	110	52	10	M16x1	M24
38.05.071.011	BT 50 AD	Ø25	Ø44	Ø53	120	58	10	M16x1	M24
38.05.071.012	BT 50 AD	Ø32	Ø44	Ø53	120	62	10	M16x1	M24

MAS-BT Form AD, verlängerte & lange Ausführung



shrink chuck InduTerm®
DIN 69871 AD, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69871 AD, execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

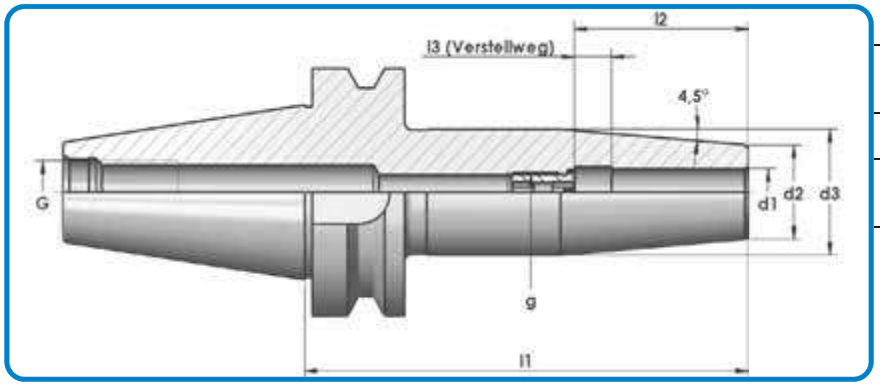
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
67.05.071.123	BT 30 AD	Ø6	Ø21	Ø27	130	36	10	M5	M12
67.05.071.124	BT 30 AD	Ø8	Ø21	Ø27	130	36	10	M6	M12
67.05.071.125	BT 30 AD	Ø10	Ø24	Ø32	130	42	10	M8x1	M12
67.05.071.126	BT 30 AD	Ø12	Ø24	Ø32	130	47	10	M10x1	M12
67.05.071.128	BT 30 AD	Ø16	Ø27	Ø34	130	50	10	M12x1	M12
67.05.071.150	BT 30 AD	Ø3	Ø11	Ø15	150	10	-	-	M12
67.05.071.151	BT 30 AD	Ø4	Ø14	Ø22	150	20	5	M3	M12
67.05.071.152	BT 30 AD	Ø5	Ø16	Ø22	150	20	5	M4	M12
67.05.071.153	BT 30 AD	Ø6	Ø21	Ø27	150	36	10	M5	M12
67.05.071.154	BT 30 AD	Ø8	Ø21	Ø27	150	36	10	M6	M12
67.05.071.155	BT 30 AD	Ø10	Ø24	Ø32	150	42	10	M8x1	M12
67.05.071.156	BT 30 AD	Ø12	Ø24	Ø32	150	47	10	M10x1	M12
67.05.071.157	BT 30 AD	Ø14	Ø27	Ø34	150	47	10	M10x1	M12
67.05.071.158	BT 30 AD	Ø16	Ø27	Ø34	150	50	10	M12x1	M12
67.05.071.159	BT 30 AD	Ø18	Ø33	Ø42	150	50	10	M12x1	M12
67.05.071.160	BT 30 AD	Ø20	Ø33	Ø42	150	52	10	M16x1	M12
67.05.071.161	BT 30 AD	Ø25	Ø44	Ø53	150	58	10	M16x1	M12
39.05.071.100	BT 40 AD	Ø3	Ø11	Ø15	120	10	-	-	M16
39.05.071.101	BT 40 AD	Ø4	Ø14	Ø22	120	20	5	M3	M16
39.05.071.102	BT 40 AD	Ø5	Ø16	Ø22	120	20	5	M4	M16
39.05.071.103	BT 40 AD	Ø6	Ø21	Ø27	120	36	10	M5	M16
39.05.071.104	BT 40 AD	Ø8	Ø21	Ø27	120	36	10	M6	M16
39.05.071.105	BT 40 AD	Ø10	Ø24	Ø32	120	42	10	M8x1	M16
39.05.071.106	BT 40 AD	Ø12	Ø24	Ø32	120	47	10	M10x1	M16
39.05.071.107	BT 40 AD	Ø14	Ø27	Ø34	120	47	10	M10x1	M16
39.05.071.108	BT 40 AD	Ø16	Ø27	Ø34	120	50	10	M12x1	M16
39.05.071.109	BT 40 AD	Ø18	Ø33	Ø42	120	50	10	M12x1	M16
39.05.071.110	BT 40 AD	Ø20	Ø33	Ø42	120	52	10	M16x1	M16
39.05.071.111	BT 40 AD	Ø25	Ø44	Ø53	120	58	10	M16x1	M16
39.05.071.300	BT 40 AD	Ø3	Ø11	Ø15	160	10	-	-	M16
39.05.071.301	BT 40 AD	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3	M16
39.05.071.302	BT 40 AD	Ø5	Ø16	Ø22	160	20	5	M4	M16
39.05.071.303	BT 40 AD	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5	M16
39.05.071.304	BT 40 AD	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6	M16
39.05.071.305	BT 40 AD	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	M16
39.05.071.306	BT 40 AD	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	M16
39.05.071.307	BT 40 AD	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1	M16
39.05.071.308	BT 40 AD	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1	M16
39.05.071.309	BT 40 AD	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1	M16
39.05.071.310	BT 40 AD	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1	M16
39.05.071.311	BT 40 AD	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1	M16
39.05.071.312	BT 40 AD	Ø32	Ø44	Ø53	160	62	10	M16X1	M16

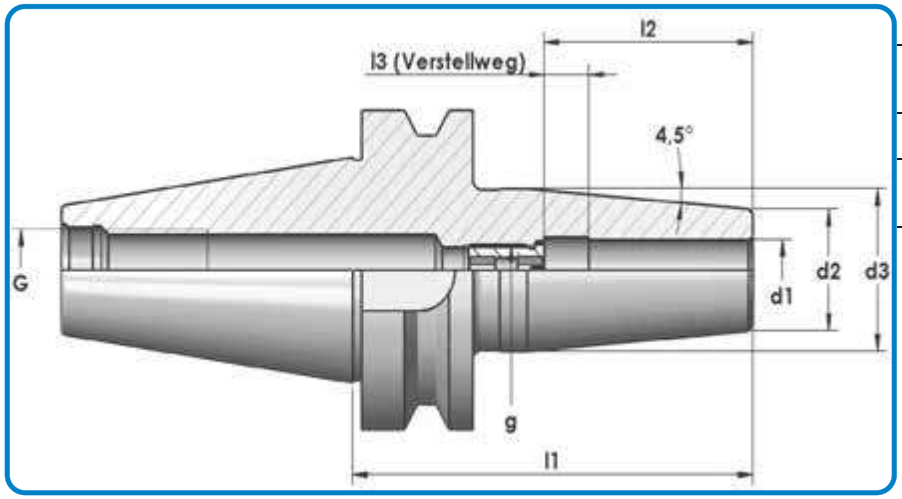


shrink chuck InduTerm®
DIN 69871 AD, long version

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69871 AD, execution long

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
39.05.071.200	BT 40 AD	Ø3	Ø11	Ø15	200	10	-	-	M16
39.05.071.201	BT 40 AD	Ø4	Ø14	Ø22	200	20	5	M3	M16
39.05.071.202	BT 40 AD	Ø5	Ø16	Ø22	200	20	5	M4	M16
39.05.071.203	BT 40 AD	Ø6	Ø21	Ø27	200	36	10	M5	M16
39.05.071.204	BT 40 AD	Ø8	Ø21	Ø27	200	36	10	M6	M16
39.05.071.205	BT 40 AD	Ø10	Ø24	Ø32	200	42	10	M8x1	M16
39.05.071.206	BT 40 AD	Ø12	Ø24	Ø32	200	47	10	M10x1	M16
39.05.071.207	BT 40 AD	Ø14	Ø27	Ø34	200	47	10	M10x1	M16
39.05.071.208	BT 40 AD	Ø16	Ø27	Ø34	200	50	10	M12x1	M16
39.05.071.209	BT 40 AD	Ø18	Ø33	Ø42	200	50	10	M12x1	M16
39.05.071.210	BT 40 AD	Ø20	Ø33	Ø42	200	52	10	M16x1	M16
39.05.071.211	BT 40 AD	Ø25	Ø44	Ø53	200	58	10	M16x1	M16
38.05.071.100	BT 50 AD	Ø3	Ø11	Ø15	160	10	-	-	M24
38.05.071.101	BT 50 AD	Ø4	Ø14	Ø22	160	20	5	M3	M24
38.05.071.103	BT 50 AD	Ø6	Ø21	Ø27	160	36	10	M5	M24
38.05.071.104	BT 50 AD	Ø8	Ø21	Ø27	160	36	10	M6	M24
38.05.071.105	BT 50 AD	Ø10	Ø24	Ø32	160	42	10	M8x1	M24
38.05.071.106	BT 50 AD	Ø12	Ø24	Ø32	160	47	10	M10x1	M24
38.05.071.107	BT 50 AD	Ø14	Ø27	Ø34	160	47	10	M10x1	M24
38.05.071.108	BT 50 AD	Ø16	Ø27	Ø34	160	50	10	M12x1	M24
38.05.071.109	BT 50 AD	Ø18	Ø33	Ø42	160	50	10	M12x1	M24
38.05.071.110	BT 50 AD	Ø20	Ø33	Ø42	160	52	10	M16x1	M24
38.05.071.111	BT 50 AD	Ø25	Ø44	Ø53	160	58	10	M16x1	M24
38.05.071.112	BT 50 AD	Ø32	Ø44	Ø53	160	62	10	M16X1	M24
38.05.071.203	BT 50 AD	Ø6	Ø21	Ø27	200	36	10	M5	M24
38.05.071.204	BT 50 AD	Ø8	Ø21	Ø27	200	36	10	M6	M24
38.05.071.205	BT 50 AD	Ø10	Ø24	Ø32	200	42	10	M8x1	M24
38.05.071.206	BT 50 AD	Ø12	Ø24	Ø32	200	47	10	M10x1	M24
38.05.071.207	BT 50 AD	Ø14	Ø27	Ø34	200	47	10	M10x1	M24
38.05.071.208	BT 50 AD	Ø16	Ø27	Ø34	200	50	10	M12x1	M24
38.05.071.209	BT 50 AD	Ø18	Ø33	Ø42	200	50	10	M12x1	M24
38.05.071.210	BT 50 AD	Ø20	Ø33	Ø42	200	52	10	M16x1	M24
38.05.071.211	BT 50 AD	Ø25	Ø44	Ø53	200	58	10	M16x1	M24
38.05.071.212	BT 50 AD	Ø32	Ø44	Ø53	200	62	10	M16X1	M24

MAS-BT Form AD, Zoll



shrink chuck InduTerm®
DIN 69871 AD, Inch

Mandrin de retrecissement InduTerm®
DIN 69871 AD, Pouce

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

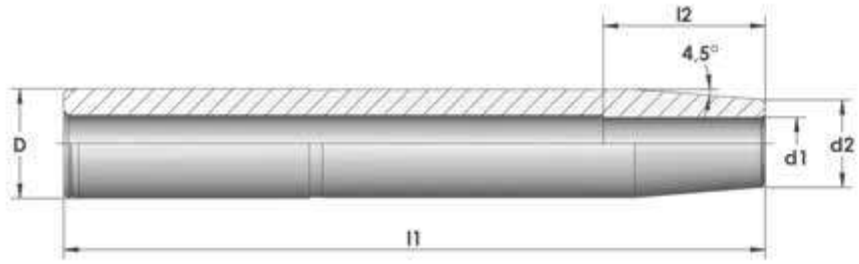
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**g**	**G**
39.05.071.017	BT 40 AD	Ø1/8"	Ø11	Ø15	90	10	-	-	M16
39.05.071.019	BT 40 AD	Ø1/4"	Ø21	Ø27	90	36	10	M5	M16
39.05.071.020	BT 40 AD	Ø5/16"	Ø21	Ø27	90	36	10	M6	M16
39.05.071.021	BT 40 AD	Ø3/8"	Ø24	Ø32	90	42	10	M8x1	M16
39.05.071.022	BT 40 AD	Ø1/2"	Ø24	Ø32	90	47	10	M10x1	M16
39.05.071.023	BT 40 AD	Ø5/8"	Ø27	Ø34	90	50	10	M12x1	M16
39.05.071.024	BT 40 AD	Ø3/4"	Ø33	Ø42	90	52	10	M16x1	M16
39.05.071.025	BT 40 AD	Ø1"	Ø44	Ø53	100	58	10	M16x1	M16
38.05.071.016	BT 50 AD	Ø1/4"	Ø21	Ø27	90	36	10	M5	M24
38.05.071.015	BT 50 AD	Ø5/16"	Ø21	Ø27	100	36	10	M6	M24
38.05.071.017	BT 50 AD	Ø3/8"	Ø24	Ø32	100	42	10	M8x1	M24
38.05.071.018	BT 50 AD	Ø1/2"	Ø24	Ø32	100	47	10	M10x1	M24
38.05.071.019	BT 50 AD	Ø5/8"	Ø27	Ø34	100	50	10	M12x1	M24
38.05.071.020	BT 50 AD	Ø3/4"	Ø33	Ø42	100	52	10	M16x1	M24
38.05.071.021	BT 50 AD	Ø1"	Ø44	Ø53	100	58	10	M16x1	M24

Abb.-1



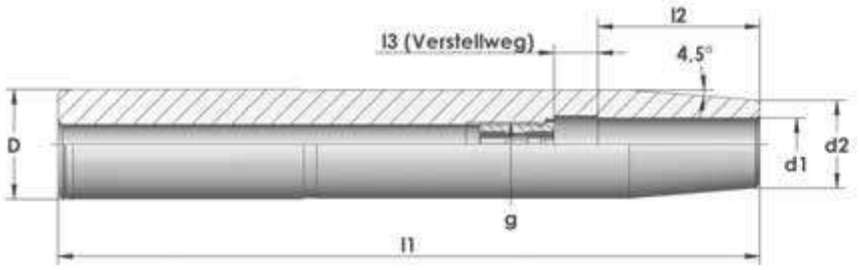
ohne Verstellgewinde

shrink chuck InduTerm®
Extension without preset screw

Mandrin de retrecissement InduTerm®
Extension sans Vis

Abb.-2

Abb. 2



mit Verstellgewinde

shrink chuck InduTerm®
Extension with preset screw

Mandrin de retrecissement InduTerm®
Extension avec Vis

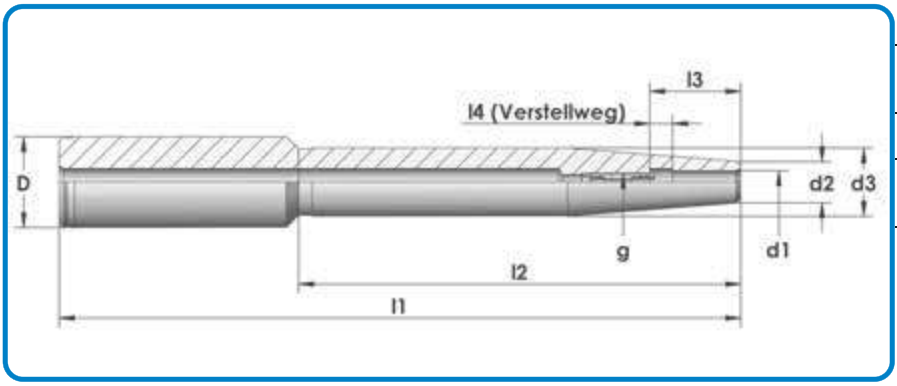
Abb.-1

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	D	d1	d2	l1	l2
05.071.090	Ø12	Ø3	Ø8	100	10
05.071.050	Ø12	Ø3	Ø8	160	10
05.071.051	Ø12	Ø4	Ø8	160	20
05.071.046	Ø12	Ø6	Ø10	160	36
05.071.052	Ø16	Ø3	Ø10	160	10
05.071.053	Ø16	Ø4	Ø10	160	12
05.071.054	Ø16	Ø5	Ø10	160	20
05.071.055	Ø16	Ø6	Ø10	160	36
05.071.056	Ø20	Ø5	Ø14	160	15
05.071.057	Ø20	Ø6	Ø14	160	28
05.071.058	Ø20	Ø8	Ø14	160	26
05.071.059	Ø25	Ø8	Ø19	160	26
05.071.060	Ø25	Ø10	Ø20	160	32
05.071.061	Ø25	Ø12	Ø20	160	37
05.071.062	Ø25	Ø14	Ø20	160	47
05.071.063	Ø25	Ø16	Ø22	160	40
05.071.064	Ø32	Ø10	Ø27	160	32
05.071.065	Ø32	Ø12	Ø27	160	32
05.071.066	Ø32	Ø14	Ø27	160	37
05.071.067	Ø32	Ø16	Ø27	160	40
05.071.068	Ø32	Ø20	Ø27	160	42

Abb.-2

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	D	d1	d2	l1	l2	l3	g
05.071.070	Ø16	Ø6	Ø10	160	36	10	M5
05.071.071	Ø20	Ø6	Ø14	160	36	10	M5
05.071.072	Ø20	Ø8	Ø14	160	36	10	M6
05.071.073	Ø25	Ø8	Ø19	160	36	10	M6
05.071.074	Ø25	Ø10	Ø20	160	42	10	M8x1
05.071.075	Ø25	Ø12	Ø20	160	47	10	M10x1
05.071.076	Ø25	Ø14	Ø20	160	47	10	M10x1
05.071.077	Ø25	Ø16	Ø22	160	50	10	M12x1
05.071.078	Ø32	Ø10	Ø27	160	42	10	M8x1
05.071.079	Ø32	Ø12	Ø27	160	47	10	M10x1
05.071.080	Ø32	Ø14	Ø27	160	47	10	M10x1
05.071.081	Ø32	Ø16	Ø27	160	50	10	M12x1
05.071.083	Ø32	Ø18	Ø27	160	50	10	M12x1
05.071.082	Ø32	Ø20	Ø27	160	52	10	M16x1
05.071.084	Ø32	Ø25	Ø32	160	58	10	M16x1

Verlängerung lang & schlank, mit Verstellschraube

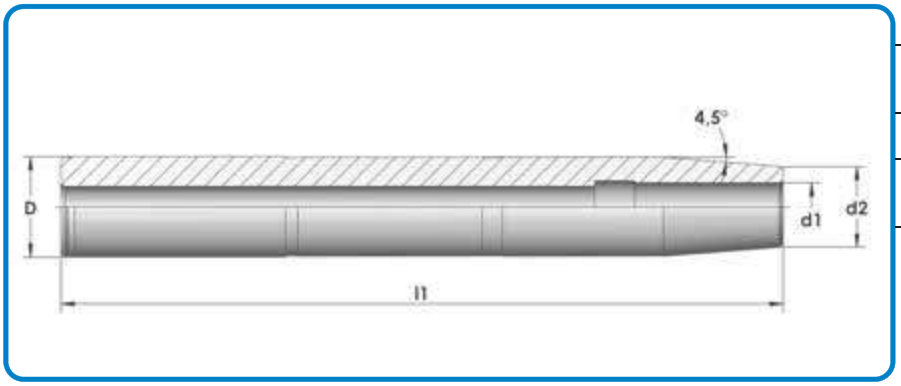


shrink chuck InduTerm®
long & slim version, with preset screw

Mandrin de retrecissement InduTerm®
Extension long & mince, avec Vis

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**D**	**d1**	**d2**	**d3**	**l1**	**l2**	**l3**	**l4**	**G**
05.071.099	Ø20	Ø3	Ø9	Ø15	100	50	10	-	-
05.071.100	Ø20	Ø4	Ø9	Ø15	100	50	20	5	M3
05.071.101	Ø20	Ø5	Ø9	Ø15	100	50	20	5	M4
05.071.102	Ø20	Ø6	Ø15	Ø20	100	50	36	10	M5
05.071.103	Ø20	Ø8	Ø15	Ø20	100	50	36	10	M6
05.071.104	Ø20	Ø10	Ø20	Ø20	100	50	42	10	M8x1
05.071.105	Ø20	Ø12	Ø20	Ø20	100	50	47	10	M10x1
05.071.149	Ø20	Ø3	Ø9	Ø15	150	100	10	-	-
05.071.150	Ø20	Ø4	Ø9	Ø15	150	100	20	5	M3
05.071.151	Ø20	Ø5	Ø9	Ø15	150	100	20	5	M4
05.071.152	Ø20	Ø6	Ø15	Ø20	150	100	36	10	M5
05.071.153	Ø20	Ø8	Ø15	Ø20	150	100	36	10	M6
05.071.154	Ø20	Ø10	Ø17	Ø20	150	100	42	10	M8x1
05.071.155	Ø20	Ø12	Ø20	Ø20	150	100	47	10	M10x1
05.071.165	Ø20	Ø6	Ø15	Ø20	200	100	36	10	M5
05.071.166	Ø20	Ø8	Ø15	Ø20	200	100	36	10	M6
05.071.167	Ø20	Ø10	Ø17	Ø20	200	100	42	10	M8x1
05.071.156	Ø20	Ø12	Ø20	Ø20	200	100	47	10	M10x1
05.071.158	Ø20	Ø14	Ø17	Ø20	200	100	47	10	M10x1
05.071.110	Ø25	Ø8	Ø15	Ø20	110	50	36	10	M6
05.071.111	Ø25	Ø10	Ø20	Ø25	110	50	42	10	M8x1
05.071.112	Ø25	Ø12	Ø20	Ø25	110	50	47	10	M10x1
05.071.113	Ø25	Ø14	Ø20	Ø25	110	50	47	10	M10x1
05.071.114	Ø25	Ø16	Ø22	Ø25	110	50	50	10	M12x1
05.071.115	Ø25	Ø18	Ø22	Ø25	110	50	50	10	M12x1
05.071.074	Ø25	Ø10	Ø20	Ø25	160	100	42	10	M8x1
05.071.075	Ø25	Ø12	Ø20	Ø25	160	100	47	10	M10x1
05.071.076	Ø25	Ø14	Ø20	Ø25	160	100	47	10	M10x1
05.071.120	Ø32	Ø8	Ø15	Ø20	110	50	36	10	M6
05.071.121	Ø32	Ø10	Ø20	Ø25	110	50	42	10	M8x1
05.071.122	Ø32	Ø12	Ø20	Ø25	110	50	47	10	M10x1
05.071.123	Ø32	Ø14	Ø20	Ø25	110	50	47	10	M10x1
05.071.124	Ø32	Ø16	Ø22	Ø27	110	50	50	10	M12x1
05.071.125	Ø32	Ø20	Ø27	Ø32	110	50	52	10	M12x1
05.071.170	Ø32	Ø8	Ø15	Ø32	160	100	36	10	M6

Verlängerung lange Ausführung, ohne Verstellschraube

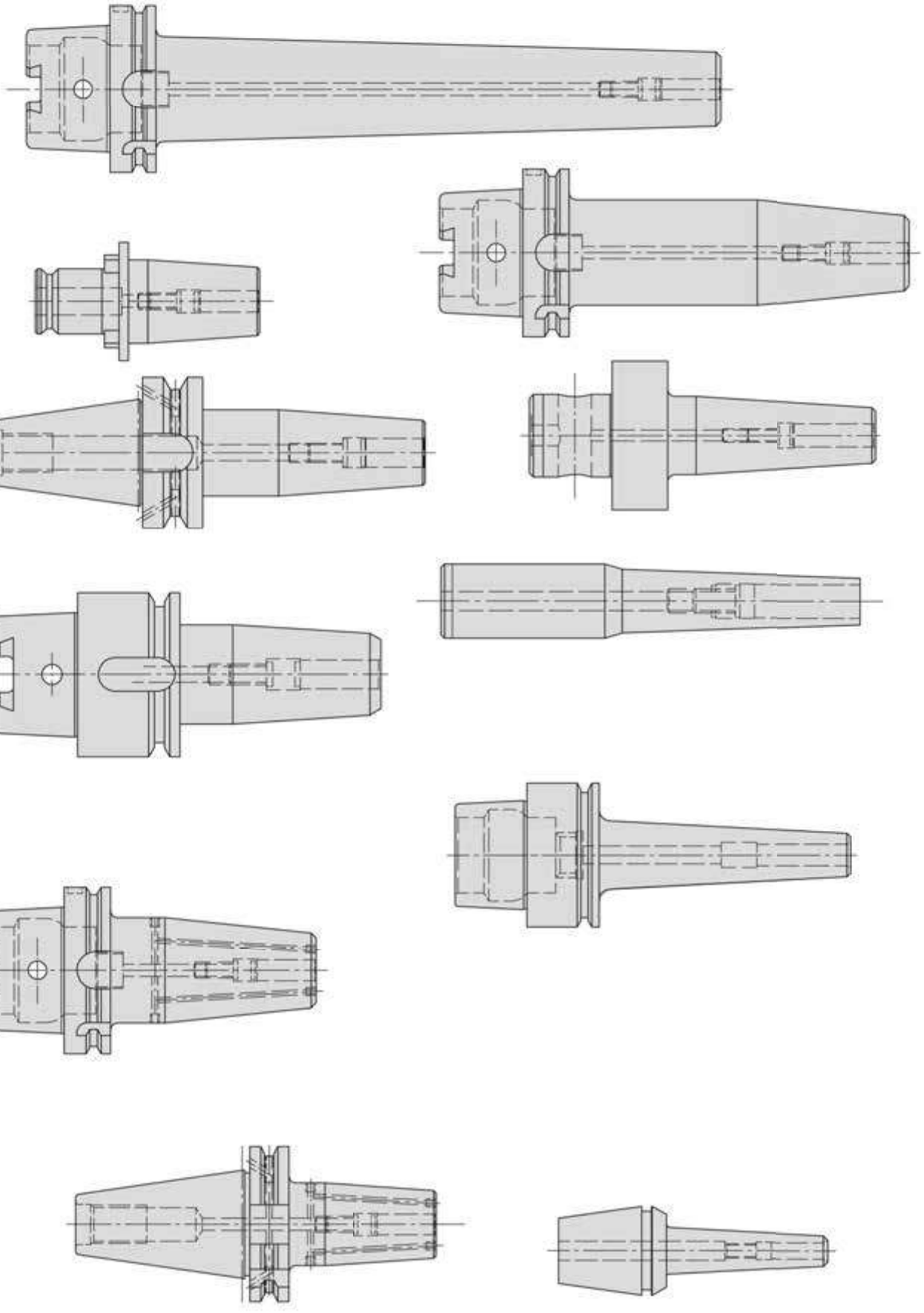


shrink chuck InduTerm®
Extension, long version, without preset screw

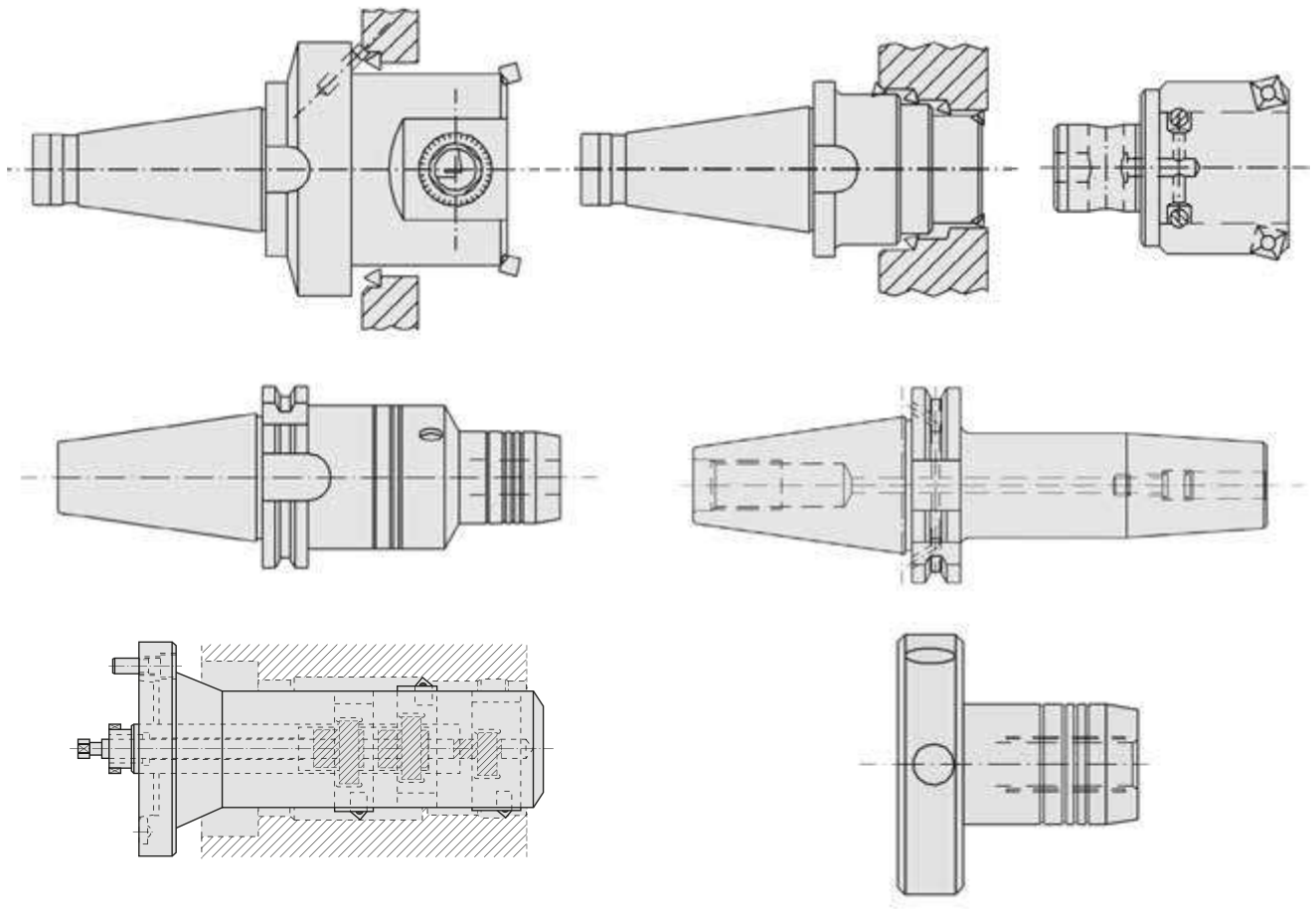
Mandrin de retrecissement InduTerm®
Extension, execution long, sans Vils

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**D**	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**
05.071.180	Ø20	Ø6	Ø14	300	36
05.071.181	Ø20	Ø8	Ø14	300	36
05.071.182	Ø20	Ø10	Ø17	300	42
05.071.183	Ø20	Ø12	Ø20	300	47
05.071.184	Ø25	Ø6	Ø18	300	36
05.071.185	Ø25	Ø8	Ø18	300	36
05.071.186	Ø25	Ø10	Ø20	300	42
05.071.187	Ø25	Ø12	Ø20	300	47
05.071.188	Ø25	Ø14	Ø20	300	47
05.071.189	Ø25	Ø16	Ø22	300	50
05.071.190	Ø32	Ø6	Ø21	300	36
05.071.191	Ø32	Ø8	Ø21	300	36
05.071.192	Ø32	Ø10	Ø27	300	42
05.071.193	Ø32	Ø12	Ø27	300	47
05.071.194	Ø32	Ø14	Ø27	300	47
05.071.195	Ø32	Ø16	Ø27	300	50
05.071.196	Ø32	Ø18	Ø27	300	50
05.071.197	Ø32	Ø20	Ø27	300	52
05.071.198	Ø32	Ø25	Ø32	300	58

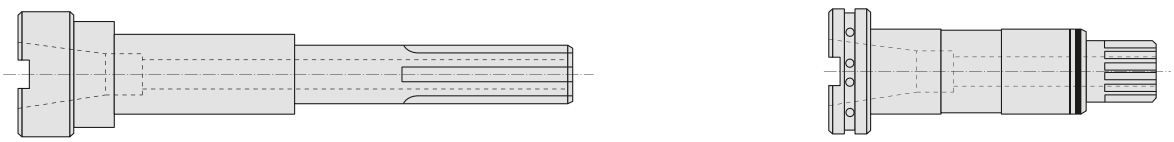
Sonder - Schrumpffutter nach Kundenvorgabe



Spindeln/Sonderwerkzeuge auf Anfrage / on request



Spindeln/Wellen max. Ø300 x 3000 mm

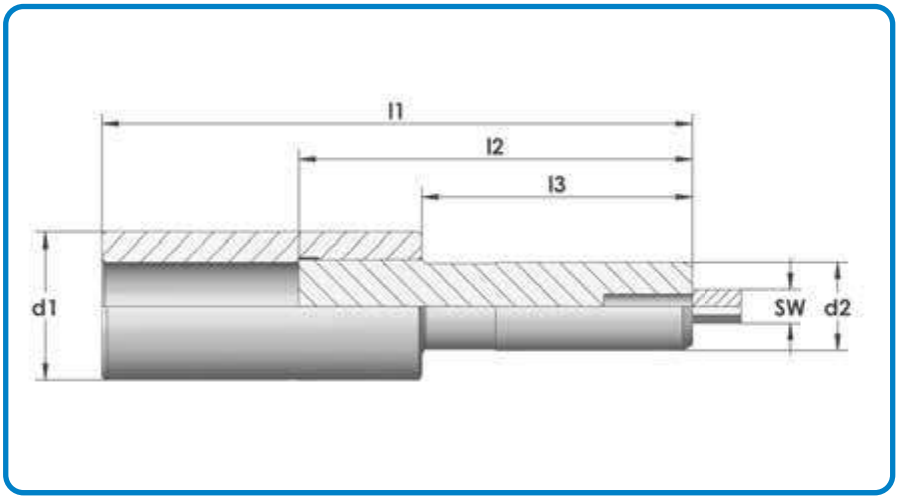


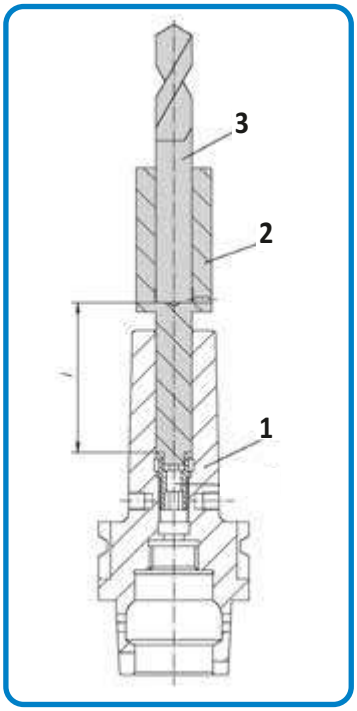
XXL-Fertigung



Bis max. Ø300 und max. Länge 3000 mm

Einstelladapter





Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**d1**	**d2**	**l1**	**l2**	**l3**	**sw** **Sechskant**	**passend für**
200.006.030	Ø25	Ø6	110	60	80	2,5	05.036.801 / 05.036.852
200.006.031	Ø25	Ø8	110	60	80	3	05.036.802 / 05.036.853
200.006.032	Ø25	Ø10	110	60	80	4	05.036.803 / 05.036.854
200.006.033	Ø30	Ø12	117	57,4	80	5	05.036.804 / 05.036.855
200.006.034	Ø30	Ø14	117	56,5	80	5	05.036.804 / 05.036.855
200.006.035	Ø30	Ø16	121	55,5	80	4	05.036.805 / ------
200.006.036	Ø30	Ø18	120	55	80	4	05.036.805 / ------
200.006.037	Ø40	Ø20	120	55	80	5	05.036.806 / ------
200.006.038	Ø40	Ø25	124	59	80	5	05.036.807 / ------
200.006.039	Ø50	Ø32	124	59	80	5	05.036.807 / ------
200.006.080	Ø30	Ø16	121	55,5	80	6	------ / 05.036.856
200.006.081	Ø30	Ø18	120	55	80	6	------ / 05.036.856
200.006.082	Ø40	Ø20	120	55	80	8	------ / 05.036.857
200.006.083	Ø40	Ø25	124	59	80	8	------ / 05.036.857
200.006.084	Ø50	Ø32	124	59	80	8	------ / 05.036.857

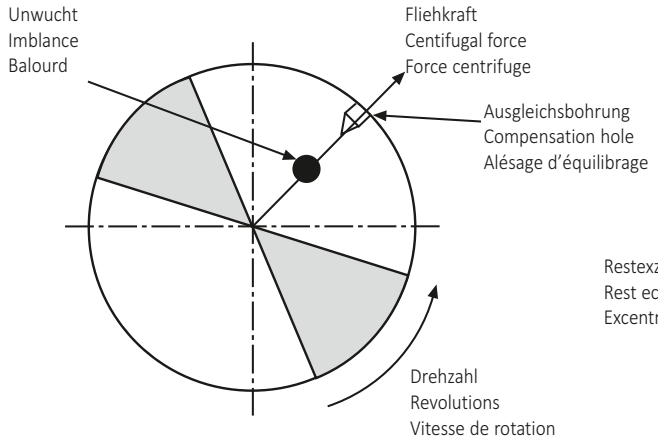
SK - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
SK - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
BT - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
BT - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
HSK-A32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-C32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-E32-63	G=6,3	n= 20 000 U/min.
HSK-F63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-A80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.
HSK-C80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.

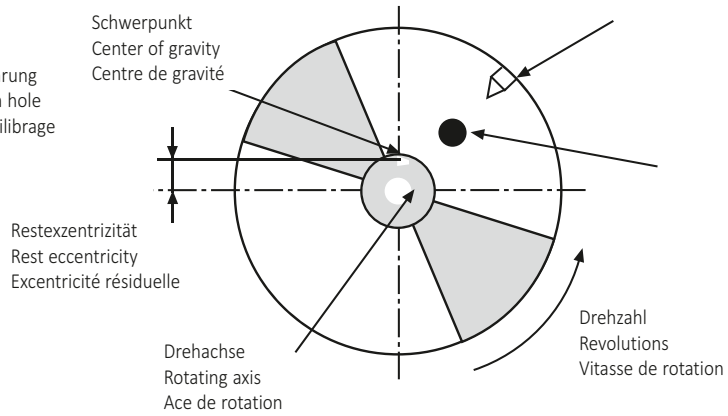
Nicht alle lagerhaltigen Standardwerkzeuge sind gewuchtet.

Weitere Wuchtgüten auf Kundenwunsch erhältlich, mit Wuchtprotokoll gegen Berechnung Preise auf Anfrage

Beispiel: **G= 2,5**
n= 25.000 U/min

HM - Wuchtschrauben für Gewindewuchtbohrungen



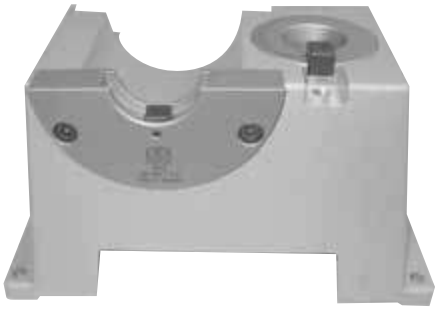


HM-Wuchtschraube zur Systemwuchtung

Bestellnummer:	Abm. x Länge
05.070.051	M6 x 6
05.070.052	M6 x 8
05.070.053	M6 x 10
05.070.054	M6 x 12
	ab Ø6, 4 x Wuchtgewinde
	ab Ø25, 6 x Wuchtgewinde



Montagevorrichtung



Mounting device

Dispositif de montage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen auf Steilkegelschäften. Montieren von Anzug-bolzen und Kodierringen an NC-Aufnahmen.

ENGLISH

Application: For mounting and dismounting milling cutters on milling arbors with a 7/24 taper shaft. For the fitting of draw-in rods and codeing rings on NC tapers.

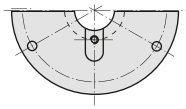
FRANCAIS

Application: Pour la fixation et pour le desserrage des outils de coupe sur les queues à cone fort. Montage des boulons de serrage et des bagues de codage sur les logements et sur les empreintes à commande numérique.

Bestell-Nr. Code-No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Gewicht Kg** Weight Poids
11.021.020	SK 30 - DIN 69871 Teil 1 und ANSI	7,0
11.021.005	SK 40 - DIN 69871 Teil 1 und ANSI	6,6
11.021.006	SK 45 - DIN 69871 Teil 1 und ANSI	6,0
11.021.007	SK 50 - DIN 69871 Teil 1 und ANSI	5,3
11.021.008	SK 50 - DIN 69871 Teil 2 Doppelbund	5,3

Zubehör / Accessories / Accessoires

Aufnahmeflansch für Montagevorrichtung
Flange holder for assembly device
Flasque de montage pour dispositif



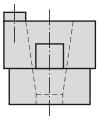
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.021.120	SK 30
11.021.105	SK 40
11.021.106	SK 45
11.021.107	SK 50

Mitnehmerstein
Drive keys for flange
Couliseau d'entrainement pour flasque de montage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
04.016.001	SK 30
04.016.002	SK 40
04.016.102	SK 45
04.016.005	SK 50

Kegelbuchse
Taper socket
Douille à cône



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.021.301	SK 30
11.021.302	SK 40
11.021.303	SK 45
11.021.304	SK 50

Mitnehmer für Kegelbuchse
Drive keys for taper socket
Couliseau d'entrainement pour douille à cône

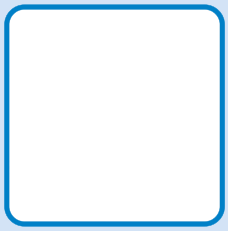


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
04.016.001	SK 30
04.016.002	SK 40
04.016.006	SK 45
04.016.003	SK 50

Einer für Alle - Alle für Einen

Art. Nr.: 11.021.030

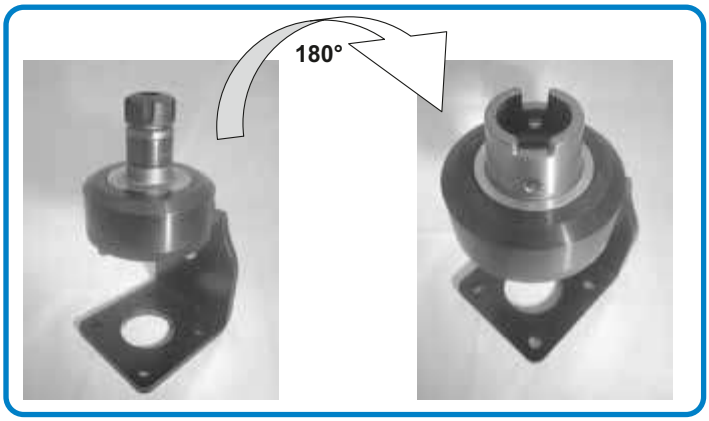




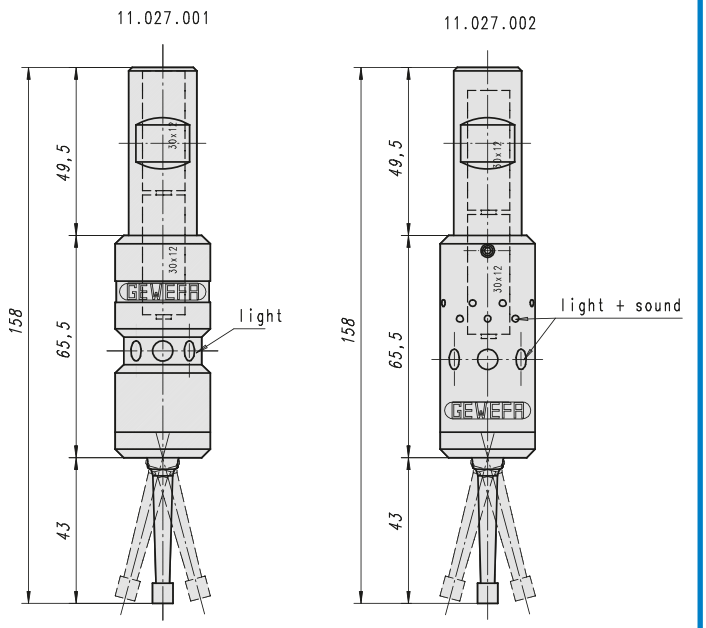
MONTAGEBLOCK FÜR

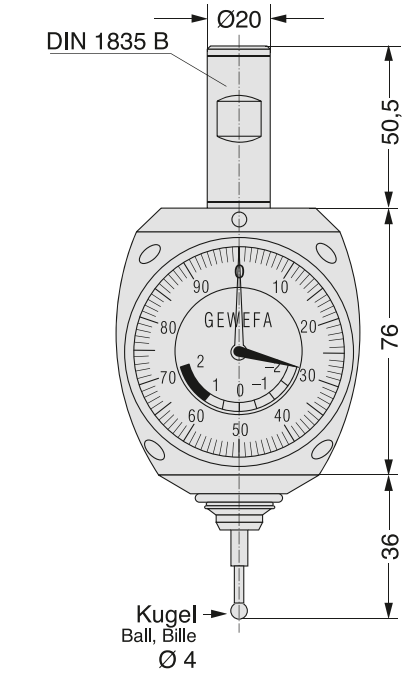
- **HSK- A+C+E+F 63**
- **DIN 69871 SK 40**
- **MAS-BT40**
- **ANSI Cat 40**
- **Capto C6**

Alle Maschinenkegel mit Bunddurchmesser ø63



Montageblock mit Rollen für ø63,
auch über Kopf nutzbar - Werkzeug 180° gedreht
z.B. zur Montage des Anzugsbolzen bzw. des Kühlmittelrohres





3D - Kantentester elektronisch

Verwendung: Zum Messen in 3 Richtungen.

Funktionsbeschreibung: Sobald der Meßfühler das Werkstück berührt, leuchtet die rote LED-Anzeige auf. Für das Meßergebnis muß der Radius des Meßfühlers (= 3 mm) beachtet werden.

3 D-Edge sensor electronical

Application: For measurement in three directions.

How the unit works: As soon as the sensor probe touches the workpiece a red LED lights on the body of the unit. Due allowance must be made for the diameter of the probe (= 3 mm) when considering measurements.

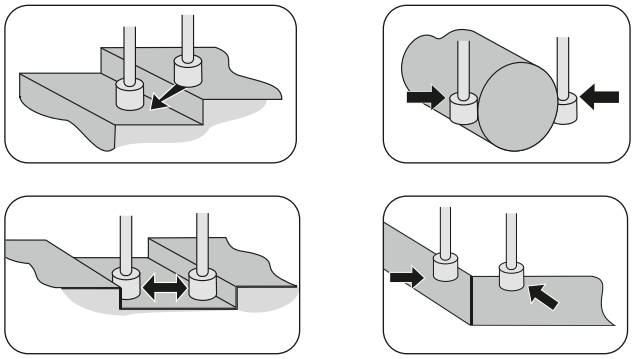
3 D-Palpeur d'arêtes électronique

Application: Pour mesurer dans 3 directions.

Description fonçtionelle:
Dès que le capteur de mesure entre en contact avec la pièce, la LED rouge s'allume. Pour le résultat de mesure, il doit être tenu compte du rayon du capteur de mesure, soit 3 mm.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde.	11.027.001
Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde.	11.027.002

Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application



3D - Kantentester mechanisch

Verwendung: Zum Werkstück-Nullpunkt suchen und setzten in 3 Achsen x, y, und z.

Funktionsbeschreibung: Mit dem Kantentaster, die als Nullpunkt vorgesehene Werkstückkante in x- oder y-Richtung anfahren, bis beide Zeiger der Meßuhr auf Null stehen, dann ist die Antastkante gleich der Spindelachse. In z-Richtung direkte Wegmessung.

3 D-Edge Sensor mechanical

Application: Search for the neutral point and raise in 3-axis, x, y and z.

How the unit works: Raise the tool edge assigned as neutral point in x- or y-way with the edge sensor until both pointers of the dial gage are at zero.
At that moment the key-edge is equal to the spindle-axis. In z-way direct way-measurement.

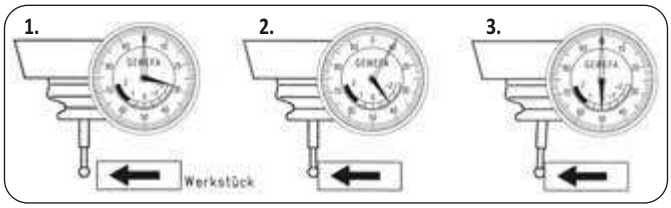
3 D-Palpeur d'arêtes mécanique

Application: recherche du point zèro pièce et mise en place dans 3 axes, x, y et z.

Description fonctionelle: Avec le palpeur
d'arêtes, approcher dans le sens x ou y l'aréte de la pièce prévue pour être le point zéro, jusqu'à ce que les deux aiguilles du comparateur solant à zéro; l'arête de palpage est alor égal à l'axe de la broche.
Dans le sens z, mesure directe de la course.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde.	11.027.400

Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application



1. - Anfahren in Richtung
- Werkstückkante
- Search for the neutral point
- Approcher la pièce prévue

2. - Nach Berührung der Kante
- bewegen sich die Zeiger
- As soon as you touch the neutral
- point the pointers will deflect.
- Dès que le palpeur d'arêtes entre
- en contact les deux aigulles oscille

3. - Wenn kleiner und großer Zeiger auf
- „Null" stehen, ist Spindelachse gleich
- Antastkante. Steuerung wird genullt.
- The key-edge is equal to the spindle axis
- if both pointers are at zero.
- Jusqu'à ce que les deux aigulles du com
- parateur solant à zero l'arête de palpage
- est alor égal a l'axe de la broche.

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 021115 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 021115 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

FRANCAIS

1. Ce catalogue no. 021115 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

GEWEFA Fertigungs-Programm

DIN 69893 HSK



DIN 69871 SK



SK + BT
GEWEFA - Plananlage / face contact



Hydro-Dehnspannfutter,
Dehndorne, RadAx®, SECURLOK®



Hydrodehn - Drehen
HYDROPIN®, M96, M96+



InduTerm® Schrumpffutter



Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®



Gewindeschneid
Schnellwechselfutter,
Synchrofutter, GEWEFA - synchro®



GEWEFA - Grindtec®



GEWEFA® - Schrumpffutter InduTerm®
GEWEFA® - Shrink chuck
GEWEFA® - Mandrin de retrecissment

GEWEFA® GERMANY

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG
Präzisions-Werkzeugfabrik
Postfach 236, D-72387 Burladingen
Josef-Mayer-Str. 50
D-72393 Burladingen
Tel.: +49 (0) 7475 893 0
Fax: +49 (0) 7475 893 90
E-Mail: info@gewefa.de
Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD.

Edinburgh Way
Leafield Industrial Estate
Corsham, Wiltshire SN13 9XZ, UK.
Tel.: +44 1225 811666
Fax: +44 1225 811388
E-Mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road
Suite F
Auburn Hills, MI 48326
Tel.: +1 248 377 8170
Fax: +1 248 377 3177
E-Mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com