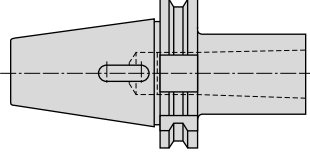
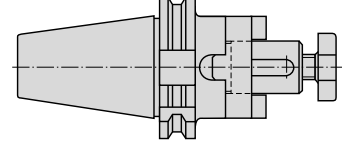
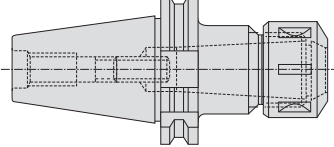
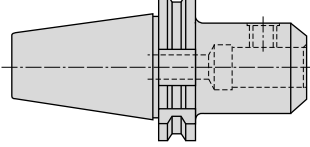
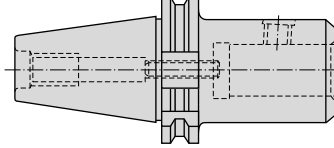
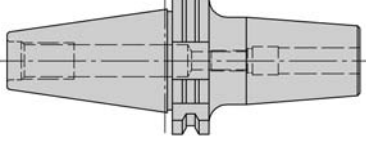
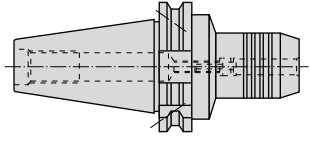
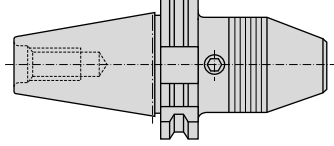
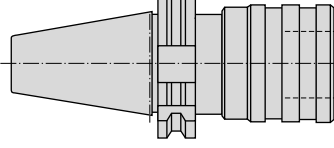
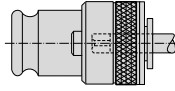
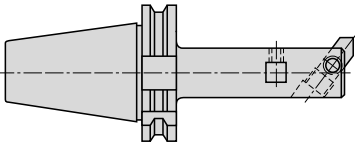
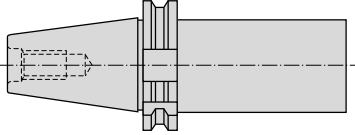
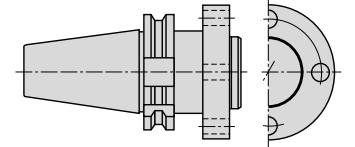
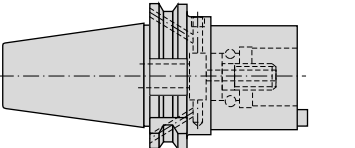
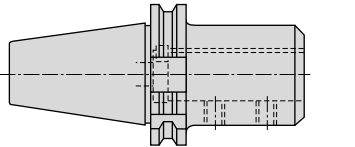
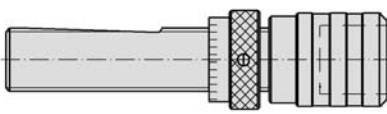
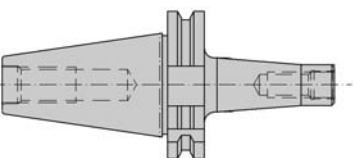
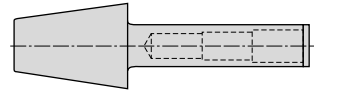
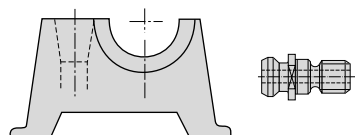
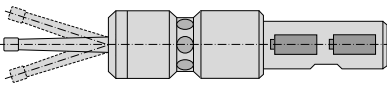
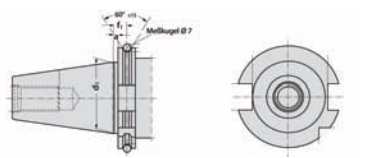


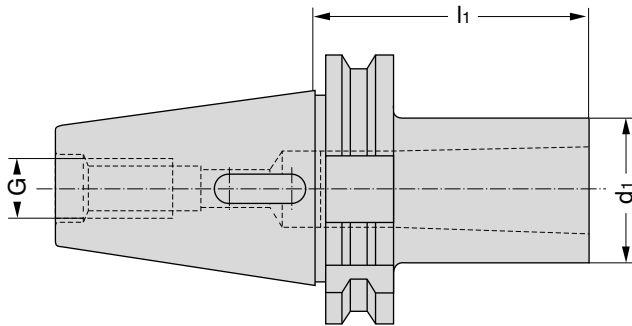
DIN 69871

WERKZEUGAUFNAHME DIN 69871



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 – 15	
Spannzangenfutter, Verlängerungen, Spannzangen, Dichtringe Milling machine collet chucks, Collet chucks extension pieces, collets, Packing ring Plateau de serrage pour fraises, Allonges pour mandrins de serrage, pinces de serrage, Anneau de joint	16 – 28	
Spannfutter Weldon, Verlängerungen, Reduziereinsätze Chucks Weldon Mandrins de serrage Weldon	29 – 36	
Spannfutter Wisthle Notch, Verlängerungen Chucks Wisthle Notch, Spray nozzles, Reducing socket Mandrins de serrage Wisthle Notch, Gicleure, Reducteur	37 – 39	
Schrumpffutter Shrink chuck Mandrin de retrecissement	40 – 45	
Hydro-Dehnspannfutter, Reduzierstücke Hydraulic expansion chucks, Reducer Hydraulic plateau de serrage allégée, Réducteur	46 – 52	
Kurzbohrfutter Short drill chucks Mandrins de perçage courts	53 – 55	
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Quick-change tapping Mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets	56 – 59	
Einsätze chucks inserts inserts	60 – 64	

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	65 – 67	
Rohlinge tool blanks ébauches	68	
Flanschsaufnahmen Flanged mounts Porte outils à bride	69	
Aufnahmeschäfte, Aufnahmen, radial einstellbar Mounting shanks Queues de fixation	70 – 76	
Zwischenhülsen (Master) Adjustable adaptors (Master) Douilles intermédiaires (Master)	77 – 78	
Gewinde-Schnellwechselfutter-Stellhülsen Quick-change tapping chuck Mandrin de serrage à changement rapide	79 – 80	
Aufnahme, Verlängerungen/Reduzierung für Einschraubfräser Holding fixture for screw in end mills Empreinte pour fraises filetée	81 – 82	
Kontrollidorne, Konuswischer, Holzkassetten Test arbors, Taper socket cleaner Mandrins de controle, Essuie-Cône	83 – 84	
Montagevorrichtung, Anzugsbolzen Mounting device, Draw-in rod for tool shanks Dispositif de montage, Boulons de serrage pour queues d'outils	85 – 87	
3D-Kantentaster / 3D-Edge sensor / 3D-Palpeur d'arêtes	88	
Technische Daten / Technical data / Caractéristiques technique Sonderwerkzeuge / Special tools / L'outils speciale	89 – 92	
Spritzdüsen / Spray nozzles / Gicleurs destinés	93	



**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.

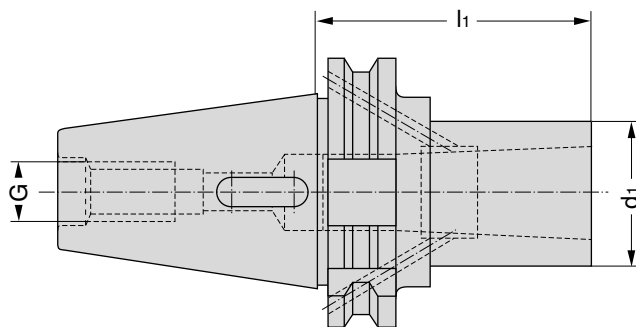
Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper = 0,008 mm

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	d1	l1	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
28.01.006.004	SK 40	MK/CM 1	25	50	M 16	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
30.01.006.009		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



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 Austreibblappen 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: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm

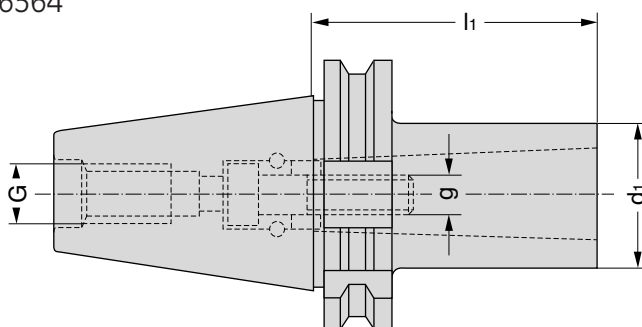
FRANCAIS

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

DIN 6364



**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: Admissible 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.

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

FRANCAIS

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

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

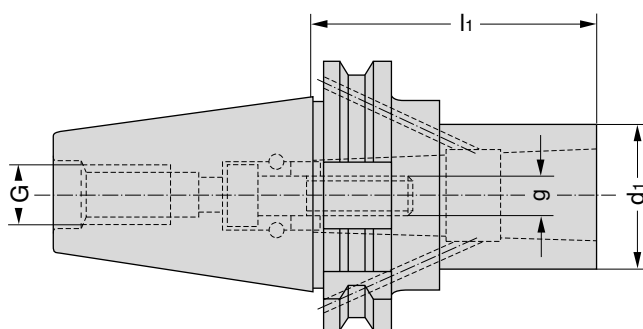
Remarque: La vis à tête à six pans creux intégrée, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté.

Observation: Les douilles dans les cotes d'encombrement repérées par un astérisque * sont livrées avec des fraises 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
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
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
30.01.031.013		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
30.01.031.303		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	63	160	M 16		5,0
30.01.031.306		MK/CM 4	63	200	M 16		5,4
30.01.031.307*		MK/CM 5	78	160	M 20		6,0

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange	Spannschraube Retaining screw Vis de serrage	Gewinding Threaded ring Bague fileté	Kugelring Ball-ring Bague à billes	
	Bestell-Nr. Order no. No. de cde.	Bestell-Nr. Order no. No. de cde.	Bestell-Nr. Order no. No. de cde.	
	01.032.101 MK 1 x SK 30	01.032.201 MK 1 x SK 30	- MK 1 x SK 30	
	01.032.101 MK 1 x SK 40	01.032.202 MK 1 x SK 40	- MK 1 x SK 40	
	01.032.101 MK 1 x SK 45	01.032.203 MK 1 x SK 45	- MK 1 x SK 45	
	01.032.101 MK 1 x SK 50	01.032.204 MK 1 x SK 50	- MK 1 x SK 50	
	01.032.102 MK 2 x SK 30	- MK 2 x SK 30	01.031.202 MK 2 x SK 30	
	01.032.102 MK 2 x SK 40	01.032.206 MK 2 x SK 40	- MK 2 x SK 40	
	01.032.102 MK 2 x SK 45	01.032.207 MK 2 x SK 45	- MK 2 x SK 45	
	01.032.102 MK 2 x SK 50	01.032.208 MK 2 x SK 50	- MK 2 x SK 50	
	01.032.107 MK 3 x SK 30/45	- MK 3 x SK 30/40/45/50	01.031.203 MK 3 x SK 30/40/45/50	
	01.032.103 MK 3 x SK 40/50	01.032.209 MK 4 x SK 40	- MK 4 x SK 40	
	01.032.104 MK 4 x SK 40	- MK 4 x SK 45	01.031.204 MK 4 x SK 45	
	01.032.104 MK 4 x SK 45	01.032.210 MK 4 x SK 50	- MK 4 x SK 50	
	01.032.104 MK 4 x SK 50	- MK 5 x SK 50	01.031.205 MK 5 x SK 50	
	01.032.108 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: Admissible concentricity deviation 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 cône Morse avec filetage de serrage et refroidissement intérieur suivant DIN 228, forme AK.

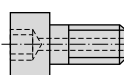
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm

Remarque: La vis à tête 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 fraises 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
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

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

Gewinding Threaded ring Bague fileté



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

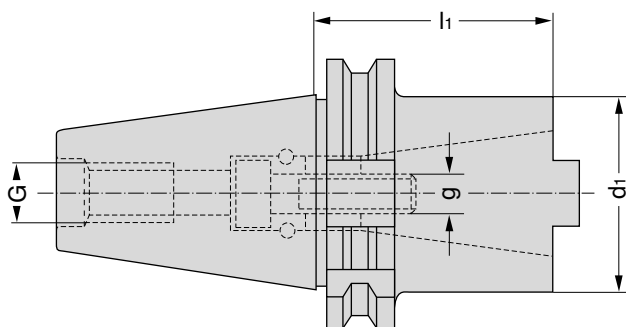


Bestell-Nr. Order no. No. de cde.

-	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: Admissible 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. 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.

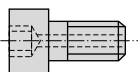
Remarque: La vis à tête six pans creux intégrée, suivant, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté. Si l'on doit fixer des outils suivant DIN 69871, MAS BT, ANSI CAT, ceci doit être indiqué sur la commande.

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		BT 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
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

Spannschraube für DIN 2080

Retaining screw for DIN 2080

Vis de serrage pour DIN 2080



Bestell-Nr.

Order no.

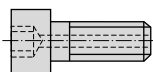
No. de cde.

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

Spannschraube für DIN 69 871, 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.

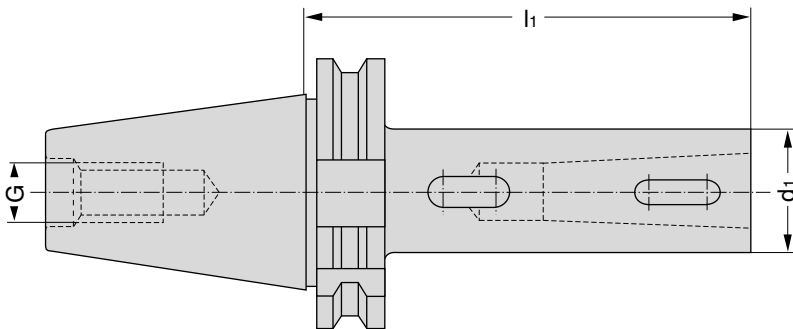
Order no.

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 Austreibblappen.

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: Admissible 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).

FRANÇAIS

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.

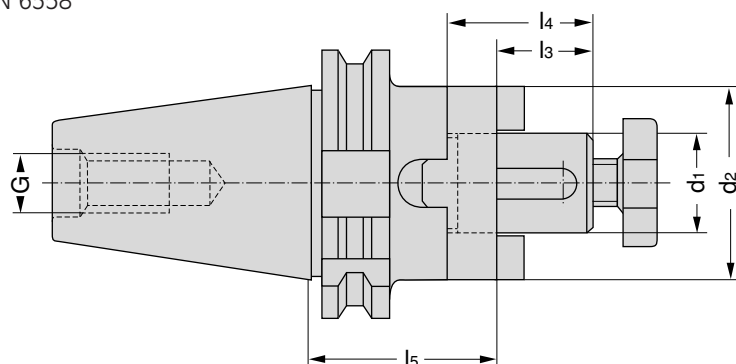
Remarque: Le cône intérieur est réalisé suivant DIN 1807. (Fente d'expulsion et fente pour clavette transversale).

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
28.01.051.001	SK 40	MK/CM 2	32	116	M 16	1,3
28.01.051.002		MK/CM 3	40	136		1,6
28.01.051.003		MK/CM 4	48	159		2,0
30.01.051.005	SK 50	MK/CM 2	32	117	M 24	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	63	253		7,3

Kombi-Aufsteckfräserdorne

DIN 69 871 Teil 1 Form A

DIN 6358



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
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
28.02.036.105		16	32	17	27	100		1,4
28.02.036.006		22	40	19	31	55		1,3
28.02.036.106		22	40	19	31	100		1,8
28.02.036.007		27	48	21	33	55		1,5
28.02.036.107		27	48	21	33	100		2,1
28.02.036.008		32	58	24	38	60		1,8
28.02.036.108		32	58	24	38	100		2,6
28.02.036.009		40	70	27	41	60		2,1
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
30.02.036.111		16	32	17	27	100		3,1
30.02.036.012		22	40	19	31	55		3,0
30.02.036.112		22	40	19	31	100		3,5
30.02.036.013		27	48	21	33	55		3,5
30.02.036.113		27	48	21	33	100		3,8
30.02.036.014		32	58	24	38	55		3,7
30.02.036.114		32	58	24	38	100		4,5
30.02.036.015		40	70	27	41	55		4,0
30.02.036.115		40	70	27	41	100		5,3
30.02.036.016		50	90	30	46	70		5,6
30.02.036.116		50	90	30	46	125		8,3
30.02.036.017		60	110	50	66	80		7,8

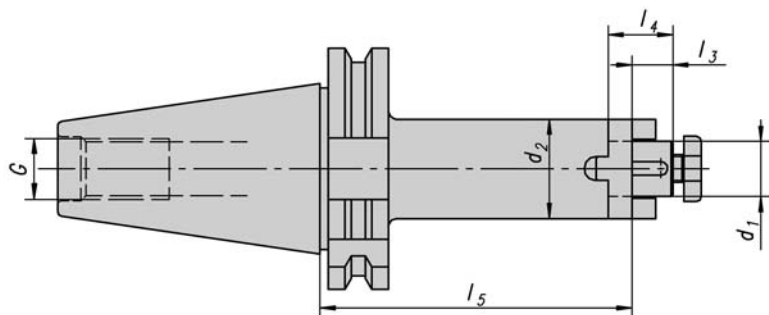
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange	Mitnehmerring Clutch drive rings Bague d'entraînement	Fräseranzugsschraube Cutter retaining screws Vis de blocage de la fraise	Fräseranzugsschraube mit Innensechskant Cutter retaining screw with hexagon socket Vis de serrage de fraise à six pans creux	Schlüssel Wrenches Clé de serrage	Paßfeder Feather Clavette			
								
	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		
	02.046.001	13	02.047.001	13	02.048.001	13	02.036.500	13
	02.046.002	16	02.047.002	16	02.048.002	16	02.036.501	16
	02.046.003	22	02.047.003	22	02.048.003	22	02.036.502	22
	02.046.004	27	02.047.004	27	02.048.004	27	02.036.503	27
	02.046.005	32	02.047.005	32	02.048.005	32	02.036.504	32
	02.046.006	40	02.047.006	40	02.048.006	40	02.036.505	40
	02.046.007	50	02.047.007	50	02.048.007	50	02.036.506	50
02.046.008	60	02.047.008	60	02.048.008	60	02.036.507	60	

Kombi-Aufsteckfräserdorne

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

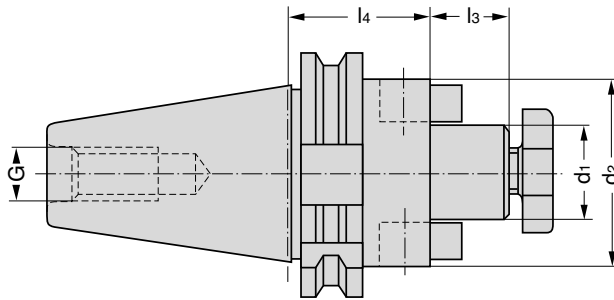
Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

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
30.02.036.145		40	70	27	41	130		2,9
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

Aufsteckfräserdorne

DIN 69 871 Teil 1 Form A, 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 A

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

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: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the journal $d_1 = 0,01$ mm.

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

Symbols: 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.

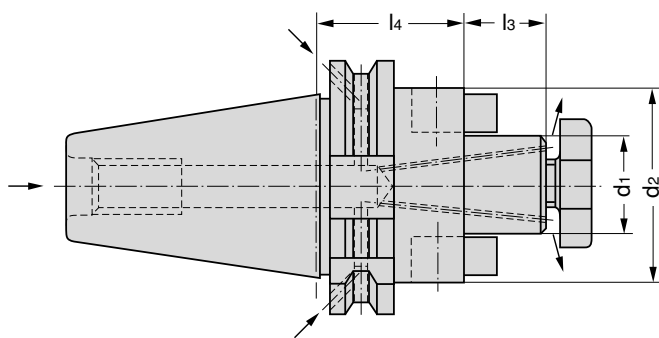
Symboles: ⑤ = ont en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d_1	d_2	l_3	l_4	G	Gewicht kg Weight Poids
64.02.045.002	SK 30	22	50	19	50	M 12	0,9
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
30.02.045.011	SK 50	16	40	17	35	M 24	2,6
30.02.045.012		22	50	19	35		2,9
30.02.045.013		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		60	128	50	80		7,8

Mitnehmer Drive key Entraîneur		Mitnehmer-Schraube Drive screw Entraîneur vis		Fräseranzugsschraube Cutter retaining screws Vis de blocage de la fraise		Fräseranzugsschraube mit Innensechskant Cutter retaining screw with hexagon socket Vis de serrage de fraise à six pans creux		Schlüssel Wrenches Clé	
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	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
04.016.201	22	04.016.301	22	02.047.003	22	02.049.002	16	02.048.003	22
04.016.202	27	04.016.302	27	02.047.004	27	02.049.003	22	02.048.004	27
04.016.203	32	04.016.303	32	02.047.005	32	02.049.004	27	02.048.005	32
04.016.204	40	04.016.303	40	02.047.006	40	02.049.005	32	02.048.006	40
04.016.205	50	04.016.303	50	02.047.007	50	02.049.006	40	02.048.007	50
						02.049.007	50		

Aufsteckfräserdorne

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



Form AD+B mit Kühlschmierstoffzuführung auf Anfrage

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: ⑤ = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the journal $d_1 = 0,01$ mm.

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

Symbols: 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.

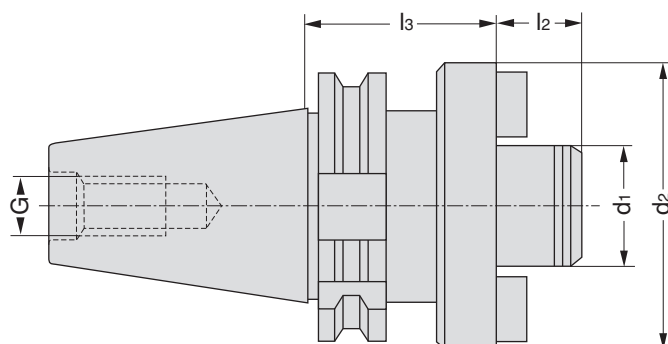
Entendue de livraison: Avec vis de blocage des fraises et entraineur.

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	
28.02.045.205	SK 40	16	40	17	35	M 16	
28.02.045.206		22	48	19	35		
28.02.045.207		27	60	21	35		
28.02.045.208		32	78	24	50		
28.02.045.209		40	89	27	50		
30.02.045.211	SK 50	16	40	17	35	M 24	
30.02.045.212		22	48	19	35		
30.02.045.213		27	60	21	35		
30.02.045.214		32	78	24	50		
30.02.045.215		40	89	27	50		
30.02.045.216		50	120	30	70		
30.02.045.217		60	128	50	70		
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		
30.02.045.319		50	120	30	100		
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		22	48	19	200		
30.02.045.514		27	60	21	200		
30.02.045.515		32	78	24	200		
30.02.045.516		40	89	27	200		

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 têtes 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: Admissible 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.

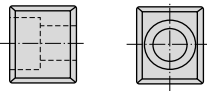
FRANCAIS

Application: Pour la fixation des têtes pour lames.

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

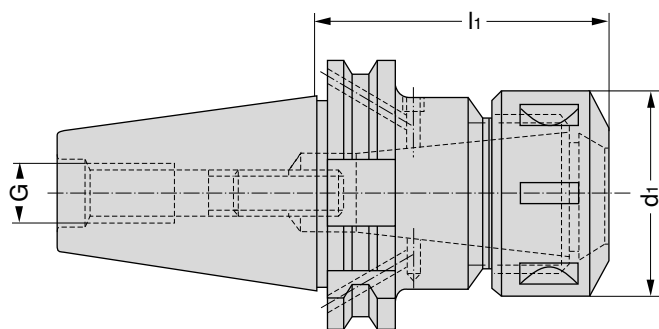
Etendue de la fourniture: Avec deux coulisseaux d'entraînement suivant DIN 2079 d'après le No. d'article 04.016.

Bestell-Nr. Code No. No.de cde.	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		ISO 30	27	89,3	25	70	M24	5,2
30.04.006.009		ISO 30	32	89,3	30	70		5,6
30.04.006.010		ISO 30	60	129,1	40	70		7,6
30.04.006.207	SK 50 AD+B	ISO 50	60	129,1	40	70		7,5

Ersatzteile/ Spare parts / Pièces de rechange		Mitnehmersteine Inserts Coulisseaux d'entraînement	Schraube Screw Vis
			
Bestell-Nr. Order no. No. de cde.		Bestell-Nr. Order no. No. de cde.	
04.016.001 ISO 30 04.016.002 ISO 40 04.016.003 ISO 50		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: Admissible concentricity deviation 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 être vulcanisées.

Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur par 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	
28.05.006.215	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	

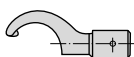
Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannmutter
Tightening nuts
Ecrout de serrage



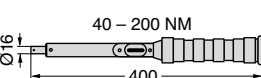
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁
05.029.001	2 - 16
05.029.002	2 - 25
05.029.003	3 - 32
05.029.004	6 - 40
05.029.005	8 - 50

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



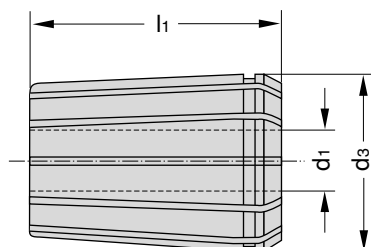
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
05.029.701

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

DIN 6388 Form B



Collets double slotted
DIN 6388 form B

Pincettes 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 hélicoïdaux sur le listel.

Observation: Pincettes de serrage disponibles en execution vulcanisée.

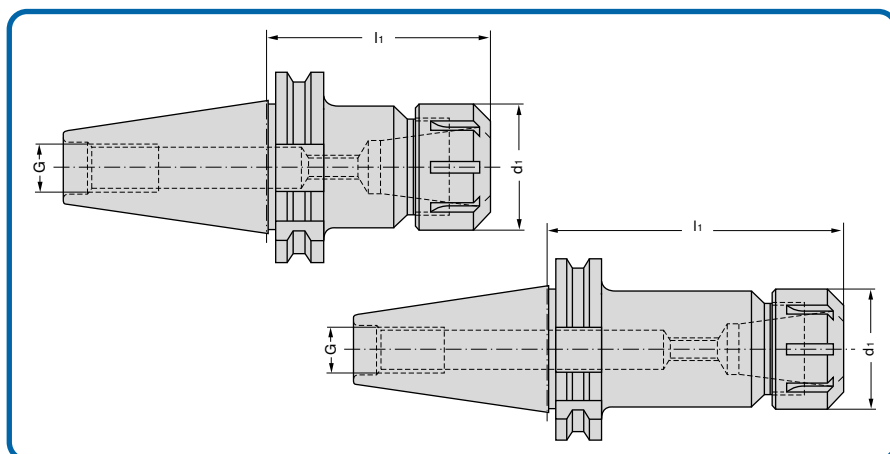
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chuck range Plage de serrage	d ₁	d ₃	l ₁
05.028.005	2 – 16 (415 E)	4,0	25,5	40
05.028.006		4,5		
05.028.007		5,0		
05.028.008		5,5		
05.028.009		6,0		
05.028.010		6,5		
05.028.011		7,0		
05.028.012		7,5		
05.028.013		8,0		
05.028.014		8,5		
05.028.015		9,0		
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 Chuck 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 Chuck 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: Admissible concentricity deviation 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 par rapport au cône intérieur = 0,003 mm

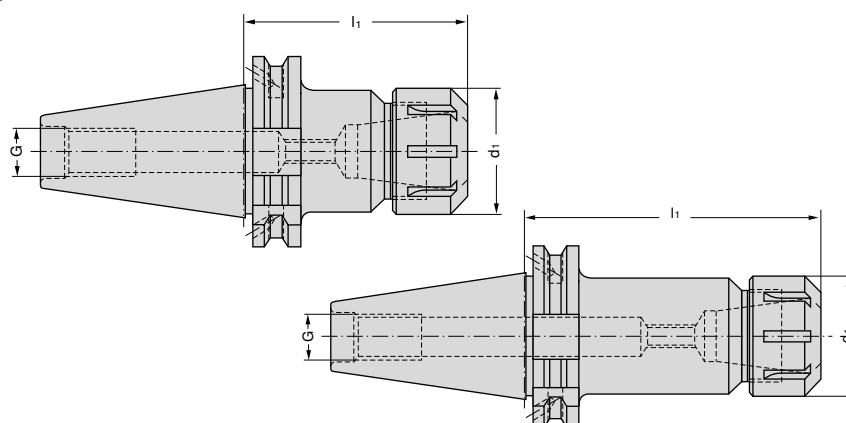
Observation: Pincettes de serrage suivant l'article No. 05.027.

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

Bestell-Nr.	Kegel	Spannbereich	l ₁	d ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
Code No. No. de cde.	Taper Cône	Chucking range Plage de serrage				
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
28.05.008.010	SK 40	1 – 10 ER 16	60	28	M 16	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
30.05.008.011	SK 50	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

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: Admissible concentricity deviation 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.

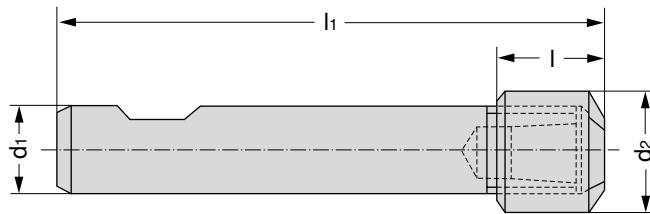
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,003 mm

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

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

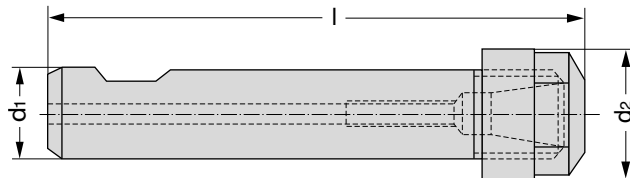
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	l ₁	d ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
64.05.008.210	SK 30	1 – 10 ER 16	60	28	M 12	0,5
64.05.008.211		1 – 10 ER 16	100	28		0,7
64.05.008.233		1 – 13 ER 20	70	34		0,6
64.05.008.201		1 – 16 ER 25	65	42		0,7
64.05.008.202		2 – 20 ER 32	70	50		0,8
28.05.008.210	SK 40	1 – 10 ER 16	60	28	M 16	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
30.05.008.216		1 – 10 ER 25	100	42		3,2
30.05.008.217		1 – 10 ER 25	160	42		3,6
30.05.008.218		1 – 10 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
30.05.008.227		3 – 26 ER 40	200	63		4,3
30.05.008.204		10 – 34 ER 50	80	78		3,8

Abb. 1
Fig. 1



Collet chuck extension
pieces OZ, ER

Abb. 2
Fig. 2



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

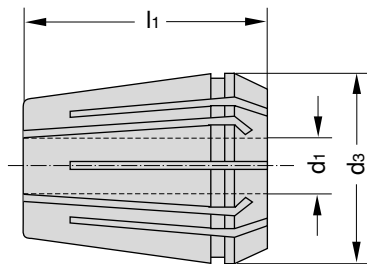
Application: Pour l'usage d'évidements plus profonds.

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

Best.-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁	Spannbereich Chuck 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
05.009.103	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

Spannmutter Tightening nuts Ecrou de serrage	Schlüsseleinsatz Key insert Insertion de clef	Drehmomentschlüssel Dynamometric key Clef dynamométrique	Spannmutter ER Tightening nuts Ecrou de serrage	Schlüsseleinsatz Key insert Insertion de clef	Verstellschraube Adjusting screws Vis de réglage
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.	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
05.029.006 1 – 6 05.029.007 1 – 10	05.029.249 1 – 6 05.029.250 1 – 10	05.029.701	05.029.406 ER 11 05.029.400 ER 16	05.029.349 ER 11 (1- 6) 05.029.350 ER 16 (1-10)	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 Fräsespannfutter 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.

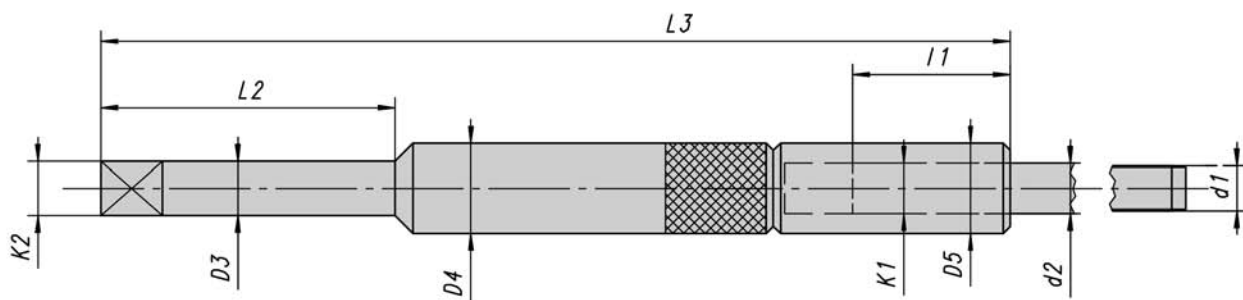
Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	Spannbereich Chuck 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	1 – 6 ER 11 (424 E)	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 Chuck 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	2 – 20 ER 32 (470 E)	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

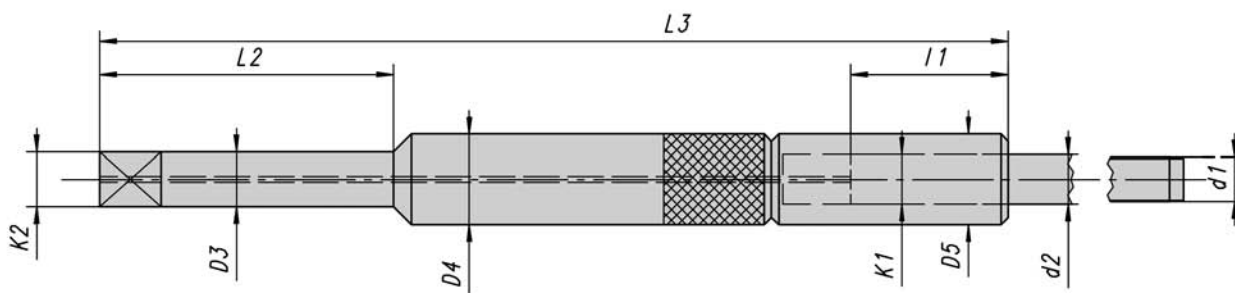
ER-Pinces de serrage GB



DEUTSCH

Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen gespannt.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Baumaße Gewindebohrer					Baumaße Verlängerung				
	Gewinde-Nenn-Ø d1		Schaft-Ø	Vierkant	Einspann- länge	D3	K2	D4/D5	L2	L3
	DIN 371	DIN 374/376	d2 Ø	K1	l1					
05.054.001	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	60	130
05.054.002	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	60	130
05.054.003	M4	M6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	60	130
05.054.004	M4,5-M6	M8	6	4,9	26	7	5,5	12,1	60	130
05.054.005	M7	M9-M10	7	5,5	26	7	5,5	12,1	60	130
05.054.006	M8	M11	8	6,2	30	8	6,2	13	60	130
05.054.007	M9	M12	9	7	31	9	7	15	60	130
05.054.008	M10		10	8	33	10	8	15	60	130
05.054.009		M14	11	9	36	11	9	18	90	130
05.054.010		M16	12	9	36	12	9	18	90	130
05.054.011	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	70	230
05.054.012	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	70	230
05.054.013	M4	M6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	70	230
05.054.014	M4,5-M6	M8	6	4,9	26	7	5,5	12,1	70	230
05.054.015	M7	M9-M10	7	5,5	26	7	5,5	12,1	70	230
05.054.016	M8	M11	8	6,2	30	8	6,2	13	80	230
05.054.017	M9	M12	9	7	31	9	7	15	80	230
05.054.018	M10		10	8	33	10	8	15	80	230
05.054.019		M14	11	9	36	11	9	18	90	230
05.054.020		M16	12	9	36	12	9	18	90	230



DEUTSCH

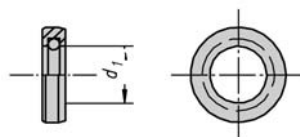
Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen oder durch die h6-Schäfte in Schrumpffuttern und Hydrodehn-Spannfutter gespannt.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Baumaße Gewindebohrer					Baumaße Verlängerung				
	Gewinde-Nenn-Ø d1		Schaft-Ø	Vierkant	Einspann- länge	D3 h6	K2	D4/D5	L2	L3
	DIN 371	DIN 374/376	d2 Ø	K1	l1					
05.054.101	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	60	130
05.054.102	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	60	130
05.054.103	M4	M6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	60	130
05.054.104	M4,5-M6	M8	6	4,9	26	8	6,2	12,1	60	130
05.054.105	M7	M9-M10	7	5,5	26	8	6,2	12,1	60	130
05.054.106	M8	M11	8	6,2	30	8	6,2	13	60	130
05.054.107	M9	M12	9	7	31	10	8	15	60	130
05.054.108	M10		10	8	33	10	8	15	60	130
05.054.109		M14	11	9	36	12	9	18	90	130
05.054.110		M16	12	9	36	12	9	18	90	130

Dichtringe DIN 6388 02

für Spannmutter KM DIN 6388

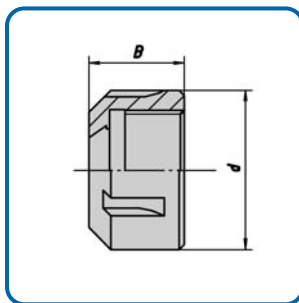
Dichtringe DIN 6388
Packing ring DIN 6388
Anneau de joint DIN 6388



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d ₁
05.029.510	2 – 16	2,0	05.029.603	3 – 32	4,5	05.028.801	6-40	10,0
05.029.512		3,0	05.029.604		5,0	05.028.802		10,5
05.029.513		3,5	05.029.605		5,5	05.028.803		11,0
05.029.514		4,0	05.029.606		6,0	05.028.804		11,5
05.029.515		4,5	05.029.607		6,5	05.028.805		12,0
05.029.516		5,0	05.029.608		7,0	05.028.806		12,5
05.029.517		5,5	05.029.609		7,5	05.028.807		13,0
05.029.518		6,0	05.029.610		8,0	05.028.808		13,5
05.029.519		6,5	05.029.611		8,5	05.028.809		14,0
05.029.520		7,0	05.029.612		9,0	05.028.810		14,5
05.029.521		7,5	05.029.613		9,5	05.028.811		15,0
05.029.522		8,0	05.029.614		10,0	05.028.812		15,5
05.029.523		8,5	05.029.615		10,5	05.028.813		16,0
05.029.524		9,0	05.029.616		11,0	05.028.814		16,5
05.029.525		9,5	05.029.617		11,5	05.028.815		17,0
05.029.526		10,0	05.029.618		12,0	05.028.816		17,5
05.029.527		10,5	05.029.619		12,5	05.028.817		18,0
05.029.528		11,0	05.029.620		13,0	05.028.818		18,5
05.029.529		11,5	05.029.621		13,5	05.028.819		19,0
05.029.530	2 – 25	12,0	05.029.622		14,0	05.028.820		19,5
05.029.531		12,5	05.029.623		14,5	05.028.821		20,0
05.029.532		13,0	05.029.624		15,0	05.028.822		20,5
05.029.533		13,5	05.029.625		15,5	05.028.823		21,0
05.029.534		14,0	05.029.626		16,0	05.028.824		21,5
05.029.535		14,5	05.029.627		16,5	05.028.825		22,0
05.029.536		15,0	05.029.628		17,0	05.028.826		22,5
05.029.537		15,5	05.029.629		17,5	05.028.827		23,0
05.029.538		16,0	05.029.630		18,0	05.028.828		23,5
			05.029.631		18,5	05.028.829		24,0
05.029.542		3,0	05.029.632		19,0	05.028.830		24,5
05.029.543		3,5	05.029.633		19,5	05.028.831		25,0
05.029.544		4,0	05.029.634		20,0	05.028.832		25,5
05.029.545		4,5	05.029.635		20,5	05.028.833		26,0
05.029.546		5,0	05.029.636		21,0	05.028.834		26,5
05.029.547		5,5	05.029.637		21,5	05.028.835		27,0
05.029.548		6,0	05.029.638		22,0	05.028.836		27,5
05.029.549		6,5	05.029.639		22,5	05.028.837		28,0
05.029.550	2 – 25	7,0	05.029.640		23,0	05.028.838		28,5
05.029.551		7,5	05.029.641		23,5	05.028.839		29,0
05.029.552		8,0	05.029.642		24,0	05.028.840		29,5
05.029.553		8,5	05.029.643		24,5	05.028.841		30,0
05.029.554		9,0	05.029.644		25,0	05.028.842		30,5
05.029.555		9,5	05.029.645		25,5	05.028.843		31,0
05.029.556		10,0	05.029.646		26,0	05.028.844		31,5
05.029.557		10,5	05.029.647		26,5	05.028.845		32,0
05.029.558		11,0	05.029.648		27,0	05.028.846		32,5
05.029.559		11,5	05.029.649		27,5	05.028.847		33,0
05.029.560		12,0	05.029.650		28,0	05.028.848		33,5
05.029.561		12,5	05.029.651		28,5	05.028.849		34,0
05.029.562		13,0	05.029.652		29,0	05.028.850		34,5
05.029.563		13,5	05.029.653		29,5	05.028.851		35,0
05.029.564		14,0	05.029.654		30,0	05.028.852		35,5
05.029.565		14,5	05.029.655		30,5	05.028.853		36,0
05.029.566		15,0	05.029.656		31,0	05.028.854		36,5
05.029.567		15,5	05.029.657		31,5	05.028.855		37,0
05.029.568	2 – 25	16,0	05.029.658		32,0	05.028.856		37,5
05.029.569		16,5				05.028.857		38,0
05.029.570		17,0				05.028.858		38,5
05.029.571		17,5				05.028.859		39,0
05.029.572		18,0				05.028.860		39,5
05.029.573		18,5				05.028.861		40,0
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		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						

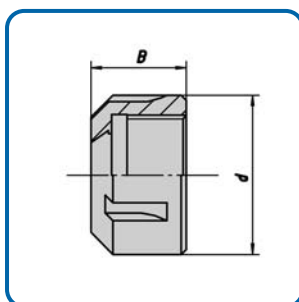
[illegible]

Standard UM-ER



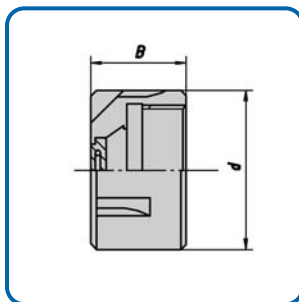
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter (für Drehzahlen bis 15.000 U/min.) Tightening nuts Ecrou de serrage
05.029.406	11	19	11,3	15 Nm	(for clamping force up to 15.000 rpm) (pour vitesse de rotation ou 15.000 homdres de tours)
05.029.400	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	

Standard HU-ER



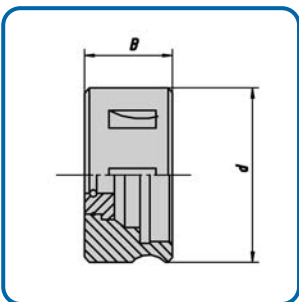
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter für hohe Drehzahlen (über 15.000 U/min) Tightening nuts for high speed Ecrou de serrage pour superior vitesse de rotation
05.029.430	11	19	11,5	15 Nm	
05.029.431	16	32	17,5	40 Nm	
05.029.432	20	35	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	

Standard KM-ER



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff- zuführung Tightenning nuts with sealing for internal coolant through Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide
05.029.505	16	28	22,5	40 Nm	Dichtringe siehe Seite 29
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	

Standard OZ-6388



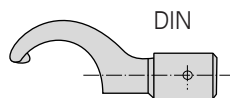
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	OZ	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff- zuführung Tightenning nuts with sealing for internal coolant through Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide
05.029.500	2-16	28	22,5	40 Nm	Dichtringe siehe Seite 29
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	

Drehmomente für Spannzangen

Moment of torsion for Collets / Moment de torsion pour pinces de serrage

Schlüsseleinsatz

Key insert
Insertion de clef



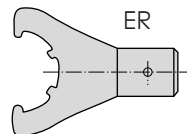
Bestell-Nr. d₁

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



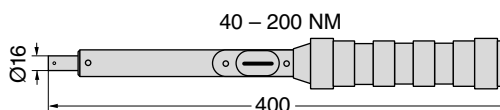
Bestell-Nr. d₁

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. d₁

Code No.
No. de cde.

05.029.701

Hakenschlüssel

Hook wrenches
Chef à ergots



Bestell-Nr. d₁

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 screws
Vis de réglage



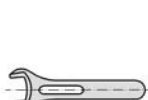
Bestell-Nr. d₁

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

Wrencles
clef de serrage



Gabelschlüssel

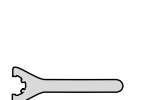
Bestell-Nr.

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

Wrencles
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



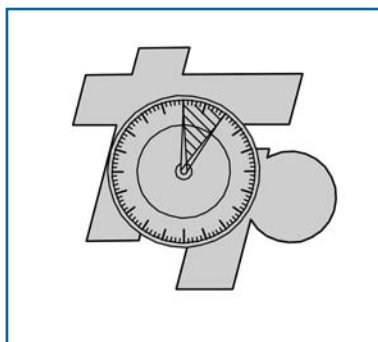
Bestell-Nr.

Code No.
No. de cde.

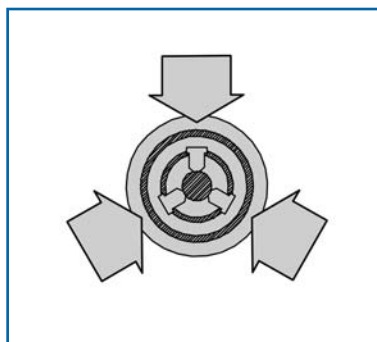
05.032.803 ER 16
05.032.803 ER 25
05.032.805 ER 32
05.032.805 ER 40
05.032.806 ER 50

Die Vorteile beim Arbeiten mit dem Drehmomentschlüssel:

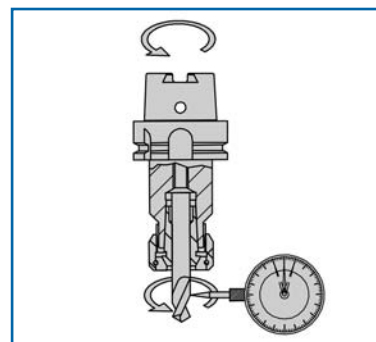
Advantage of working with dynamometric key / Les avantages de travailler avec le clé dynamométrique



- 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



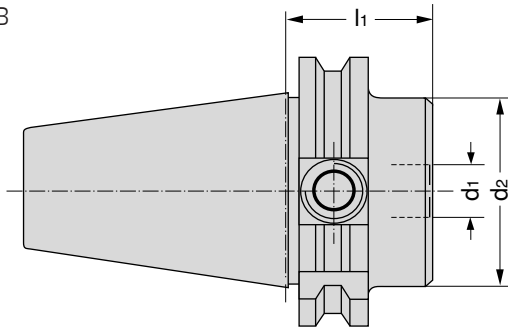
- D:** Größere Spannkraft ohne größere Anstrengung
GB: Larger elasticity without big effort
F: Grandes forces de serrage sans grand effort



- 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 und DIN 1835 E Kurz für Zyl.Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche

Abb. 1
DIN 1835-B

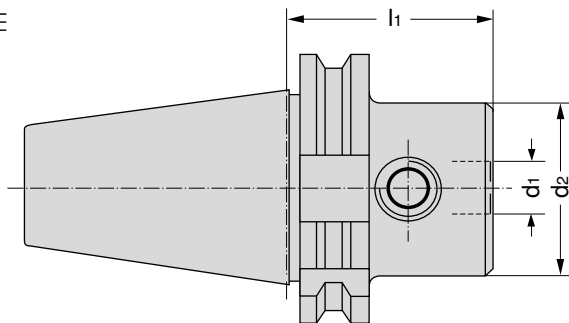


Form AD

Chuck for mounting straight-shank tools with inclined drive flat DIN 1835 form B+E

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à surface de serrage oblique DIN 1835 form B+E

Abb. 2
DIN 1835-E



Form AD+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.

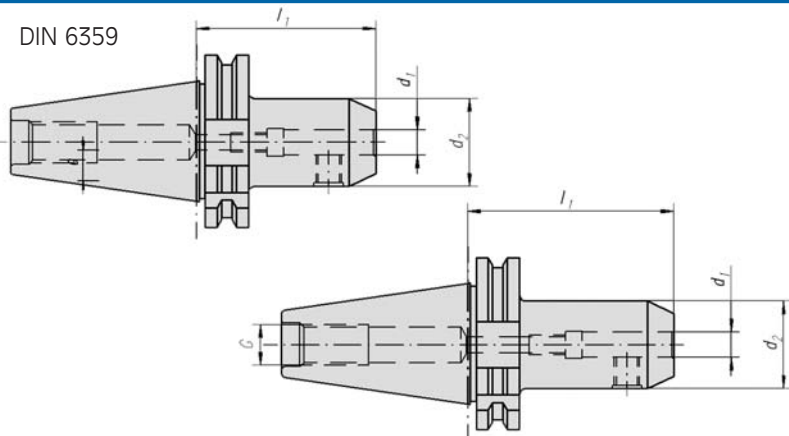
FRANCAIS

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

Execution: Admissible excentricité de cône par alessage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code no. No. de cde.	Abb.	Kegel Taper Cône	d1	d2	l1	Toleranz Tolerance Tolérance	Spannschraube tightening screw Vis de serrage
28.05.031.002	1	AD SK 40	16	48	35	+ 0,007	05.031.804
28.05.031.003	1		20	50	35	0	05.031.804
28.05.031.005	1		25	50	35		05.031.804
28.05.031.006	1		32	64	70		05.031.806
30.05.031.012	1	AD SK 50	20	50	35	+ 0,007	05.031.804
30.05.031.013	1		25	50	35	0	05.031.804
30.05.031.014	1		32	64	70		05.031.806
30.05.032.012	2	AD+B SK 50	25	50	35	+ 0,007	05.031.804
30.05.032.013	2		32	50	35	0	05.031.804
30.05.032.014	2		40	80	35		05.031.804

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 eingeeengt, 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 excentricity 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 alésage 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		

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

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

d_1

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

d_1

05.031.801
05.031.802
05.031.803
05.031.804
05.031.804
05.031.805

6
8
10
12
14
16

05.031.805
05.031.806
05.031.807
05.031.808
05.031.809
05.031.810

18
20
25
32
40
50

05.032.801
05.032.802
05.032.803
05.032.804
05.032.804
05.032.805

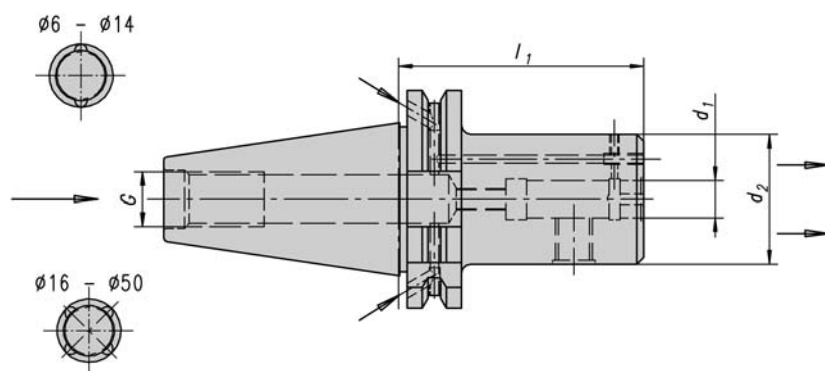
6
8
10
12
14
16

05.032.805
05.032.806
05.032.806
05.032.806
05.032.806
05.032.806

18
20
25
32
40
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 d₁ Ø 6 bis Ø 14 mit 2 Kühlmittelnuten
Schaft d₁ 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: d₁ Ø 6 to Ø 18 with 2 coolant grooves
d₁ Ø 20 to Ø 40 with 4 coolant grooves

FRANCAIS

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

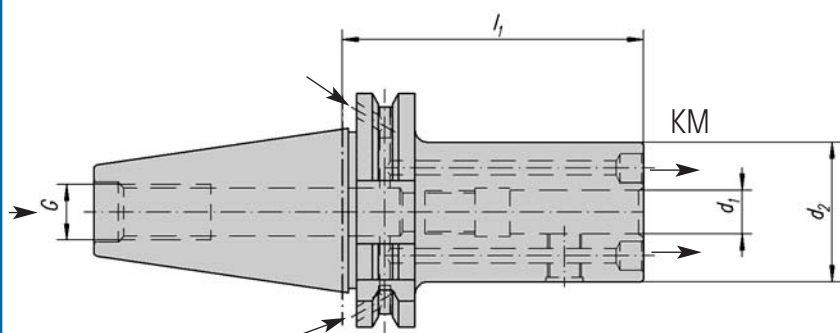
Remarque: Arrosage du liquide de refroidissement le long de la coupe. Pour les outils avec arrosage interne, il est possible d'interrompre l'arrosage avec les vis M4, le long de la coupe.

Observation: d₁ Ø 6 - Ø 18 avec 2 rainure entrific.
d₁ 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	75		0
28.05.031.610		32	72	75		
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
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
						0

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		

Spannfutter mit Spritzdüse DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B für Zylinderschäfte, DIN 1835 B mit Kühlschmierstofflenkung 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 eingeeengt, zur Erzielung von Bearbeitungs-genauigkeit 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.

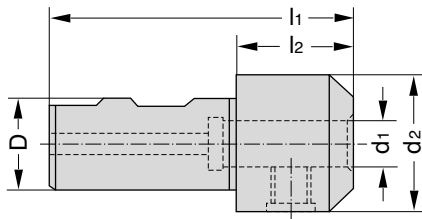
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d_1	d_2	l_1	G	Toleranz von d_1 Tolerance of d_1 Tolérance de d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d_1	d_2	l_1	G	Toleranz von d_1 Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
64.05.031.201	SK 30	6	25	50	M 12	+ 0,005	28.05.031.222		20	52	100		+ 0,007
64.05.031.202		8	28	50		0	28.05.031.213		25	65	100		0
64.05.031.203		10	35	50			28.05.031.214		32	72	100		
64.05.031.204		12	42	50			28.05.031.215		40	80	125		
64.05.031.230		14	44	50									
64.05.031.205		16	48	63			30.05.031.215	SK 50	6	27	63	M 24	+ 0,005
64.05.031.231		18	48	63			30.05.031.216		8	28	63		0
64.05.031.206		20	48	63			30.05.031.217		10	35	63		
							30.05.031.218		12	42	63		
28.05.031.206	SK 40	5	27	50	M 16	+ 0,005	30.05.031.230		14	44	63		
28.05.031.207		6	27	50		0	30.05.031.219		16	48	63		
28.05.031.208		8	28	50			30.05.031.231		18	50	63		
28.05.031.209		10	35	50			30.05.031.220		20	52	63		+ 0,007
28.05.031.210		12	42	50			30.05.031.221		25	65	80		0
28.05.031.230		14	44	50			30.05.031.222		32	72	100		
28.05.031.211		16	48	63			30.05.031.223		40	80	120		
28.05.031.231		18	50	63			30.05.031.224		50	90	125		
28.05.031.212		20	52	63		+ 0,007							
						0	30.05.031.235	SK 50	6	27	100	M 24	+ 0,005
28.05.031.217	SK 40	6	27	100		+ 0,005	30.05.031.236		8	28	100		0
28.05.031.218		8	28	100		0	30.05.031.237		10	35	100		
28.05.031.219		10	35	100			30.05.031.238		12	42	100		
28.05.031.220		12	42	100			30.05.031.239		14	44	100		
28.05.031.223		14	44	100			30.05.031.240		16	48	100		
28.05.031.221		16	48	100			30.05.031.241		18	50	100		+ 0,007
28.05.031.240		16	48	130			30.05.031.242		20	52	100		0
28.05.031.224		18	50	100									

Spannschraube Tightening screw Vis de serrage				Verstellschraube Adjusting screws Vis de réglage				Spritzdüse Spray nozzle Buse d'arrosage			
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	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	M	
05.031.801	6	05.031.805	18	05.032.801	6	05.032.805	18	05.032.901	6	3,5	
05.031.802	8	05.031.806	20	05.032.802	8	05.032.806	20	05.032.901	8	3,5	
05.031.803	10	05.031.807	25	05.032.803	10	05.032.806	25	05.032.901	10	3,5	
05.031.804	12	05.031.808	32	05.032.804	12	05.032.806	32	05.032.901	12	3,5	
05.031.804	14	05.031.809	40	05.032.804	14	05.032.806	40	05.032.901	14	3,5	
05.031.805	16	05.031.810	50	05.032.805	16	05.032.806	50	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	



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

[illegible]



Reducing socket DIN 1835 B

Réducteurs DIN 1835 B

DEUTSCH

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

ENGLISH

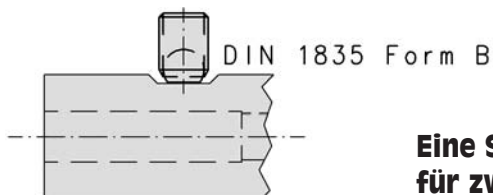
Application: For gripping straight shank milling cutters to DIN 1835 Form B.

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	Ersatzteile/Spare parts/ Pièces de rechange
05.037.030	20	4	22	74	28	+ 0,005	Spannschraube Tightening screw Vis de serrage 
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		Bestell-Nr. Code No. No. de cde. d₁ 05.031.801 6 05.031.802 8 05.031.803 10 05.031.804 12 05.031.804 14
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		
05.037.040	32	4	22	85	25		
05.037.041		5	22	85	25		
05.037.011		25	65	131	70		

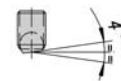
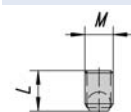
Kugeldruck-Spannschrauben mit Doppelfunktion für DIN 1835 Form B und/oder DIN 1835 Form E



Eine Spannschraube
für zwei Spannflächen

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



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

M x L

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

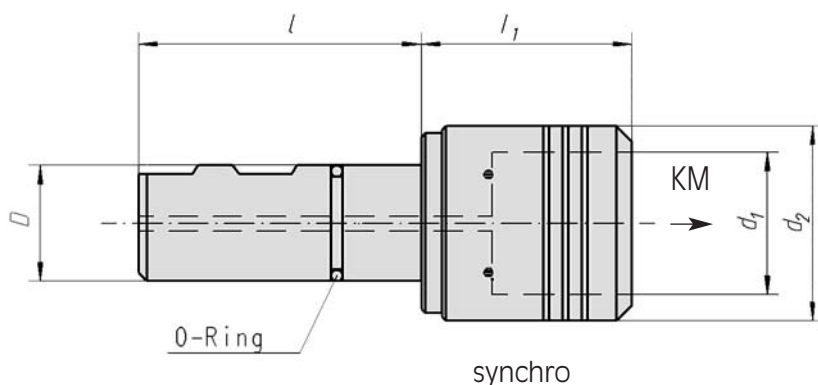
M x L

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

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



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

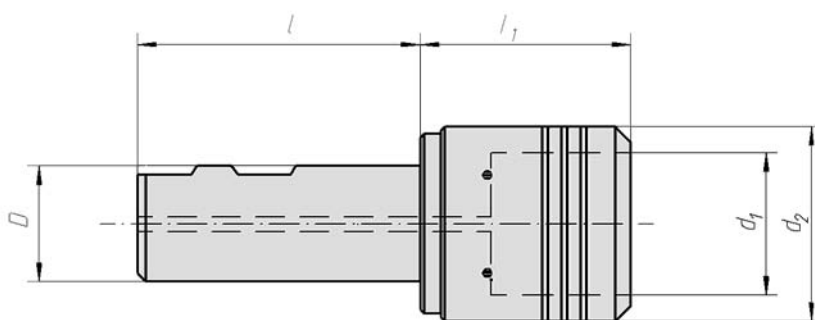
Remark: For Machines with Spindle synchronisation.

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

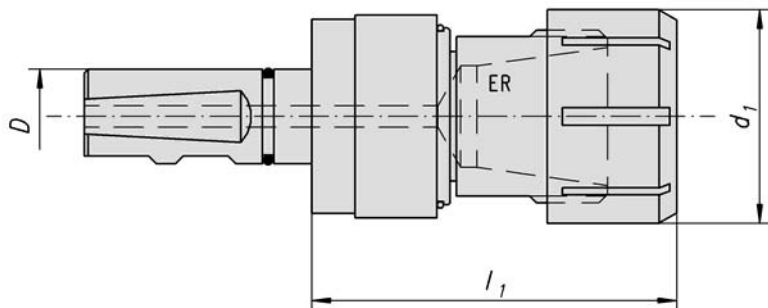


Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 1835 B

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 longitudinale 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	

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick change tapping chuck ER, for synchronisation, with coolant feed DIN 1835 B+E

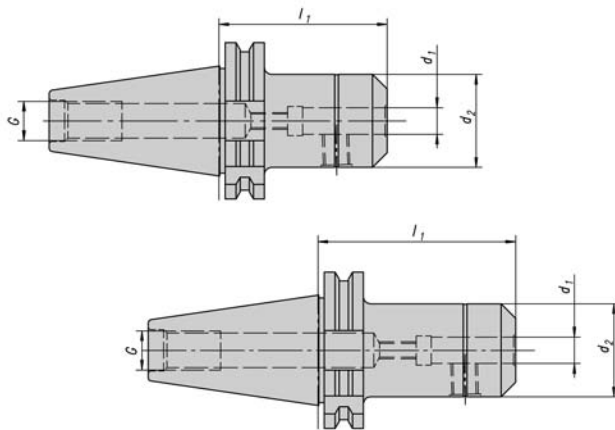
Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 1835 B+E

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Schaftgröße d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Spannbereich	Größe Size Taille	d ₁	
05.062.002	ø 25	M 3 - M12	3,5 - 10	ER20	34	
05.062.004		M 3 - M20	3,5 - 16	ER32	50	

Verwendung: Kompensation des Spindelumschneidspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

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 cylindriques 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 eingengt, 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 excentricity 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 excentricité de cône par alésage 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.

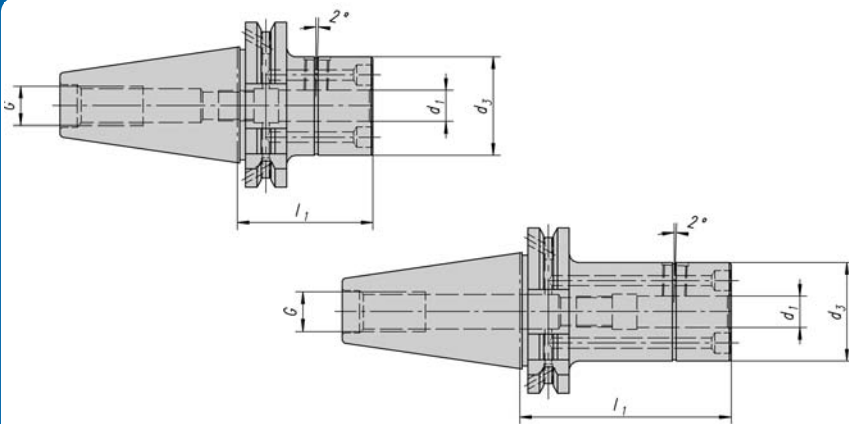
Observation: A partir de $d_1 = 25$ deux vis de serrage.

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		

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	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	05.032.801	6	05.032.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20	05.032.802	8	05.032.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25	05.032.803	10	05.032.806	25
05.031.804	12	05.031.808	32	05.032.804	12	05.032.806	32
05.031.804	14	05.031.809	40	05.032.804	14	05.032.806	40
05.031.805	16	05.031.810	50	05.032.805	16	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 excentricity 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 excentricité de cône par alésage 0,003 mm.

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

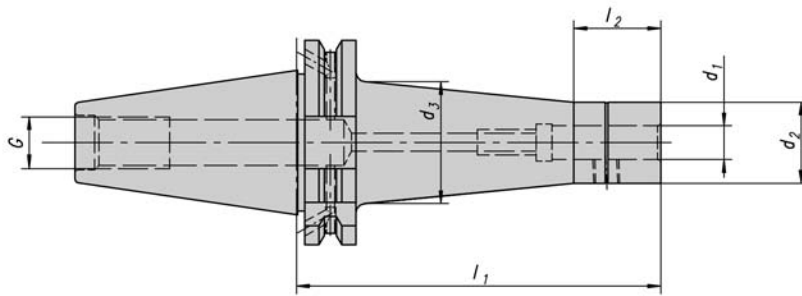
Observation: A partir de $d_1 = 25$ deux vis de serrage.

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 / 0
64.05.032.202		8	28	50		
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 / 0
28.05.032.235		6	27	100		
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 / 0
28.05.032.242		20	52	100		
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 / 0
30.05.032.235		6	27	100		
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 / 0
30.05.032.242		20	52	100		
30.05.032.221		25	65	80		
30.05.032.243		25	65	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		Verstellschraube Adjusting screw Vis de réglage		Spritzdüse Spray nozzle Buse d'arrosage			Verschluß-Schraube Locking screw Vis de formature	
	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	M	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	M
	05.031.801	6	05.032.801	6	05.032.901	6	3,5	05.032.701	3,5
	05.031.802	8	05.032.802	8	05.032.901	8	3,5	05.032.701	3,5
	05.031.803	10	05.032.803	10	05.032.901	10	3,5	05.032.701	3,5
	05.031.804	12	05.032.804	12	05.032.901	12	3,5	05.032.701	3,5
	05.031.804	14	05.032.804	14	05.032.901	14	3,5	05.032.701	3,5
	05.031.805	16	05.032.805	16	05.032.902	16	4	05.032.702	4
	05.031.805	18	05.032.805	18	05.032.902	18	4	05.032.702	4
	05.031.806	20	05.032.806	20	05.032.902	20	4	05.032.702	4
	05.031.806	25	05.032.807	25	05.032.902	25	4	05.032.702	4
	05.031.806	32	05.032.808	32	05.032.902	32	4	05.032.702	4

Spannfutter DIN 69871 Teil 1 Form AD + B, verlängerte Ausführung, für Zylinderschäfte mit geneigter Spannfläche DIN 1835 E, mit Kühlschmierstoffzuführung Form B verschleißbar



Chuck DIN 69871 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 69871 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 clé.

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 excentricity 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 excentricité de cône par alésage 0,003 mm.

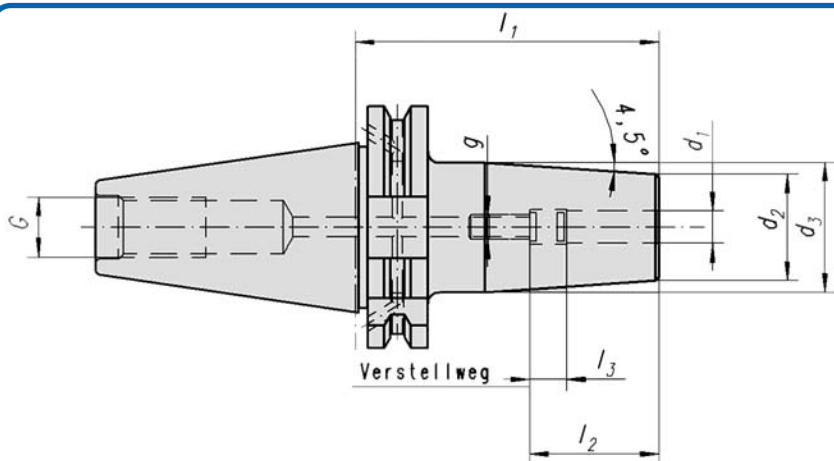
Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir un usinage de très grande précision.

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	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
28.05.032.401	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
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		
30.05.032.323		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		Verstellschraube Adjusting screws Vis de réglage	
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	05.031.818	18	05.032.801	6
05.031.815	8	05.031.819	20	05.032.802	8
05.031.816	10	05.031.812	25	05.032.803	10
05.031.817	12	05.031.813	32	05.032.804	12
05.031.817	14			05.032.804	14
05.031.818	16			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



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-Werkzeugschaften mit h6-Toleranz bei $\varnothing$ 6-32 h4 Toleranz bei $\varnothing$ 3, 4, 5.

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

Hinweis: ab $\varnothing$ 6, 4x Wuchtgewinde
ab $\varnothing$ 25, 6x Wuchtgewinde

Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube

ENGLISH

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

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

Scope of supply: With installed adjusting screw

FRANCAIS

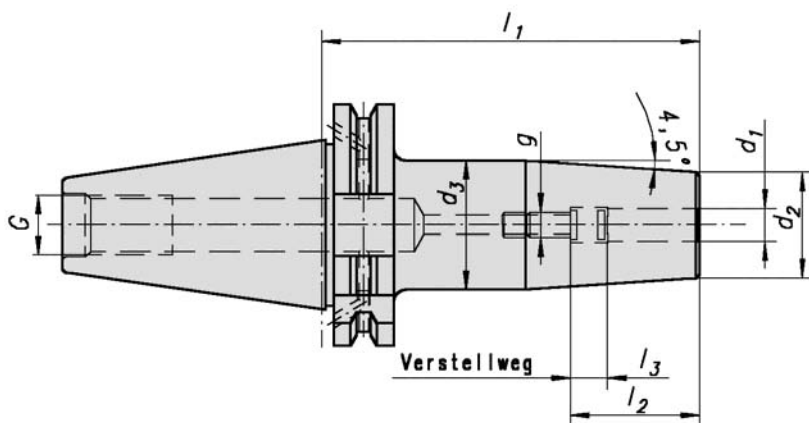
Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance à $\varnothing$ 6-32, h4 tolerance à $\varnothing$ 3, 4, 5.

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

Observation: pour $\varnothing$ 6 - 4 filet d'équilibrage à $\varnothing$ 20 - 6 filet d'équilibrage

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 Werkzeug-schäften 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 Verstellerschraube

ENGLISH

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

Execution: Eccentricity 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

Scope of supply: 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'équilibrage à Ø 20 - 6 filet d'équilibrage

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

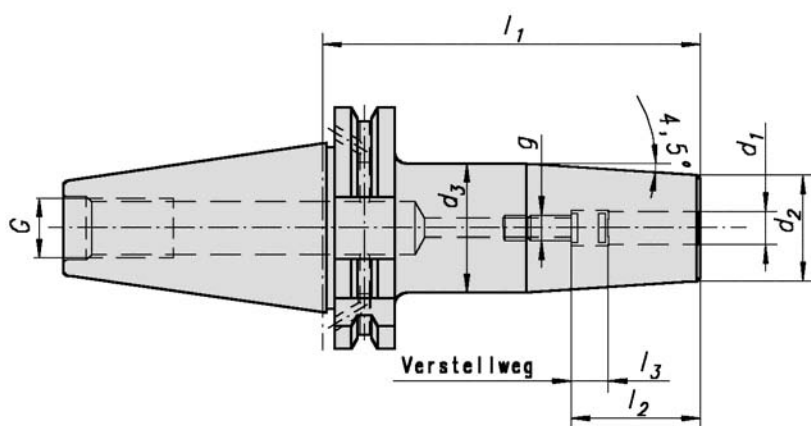
Verstellerschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

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 Werkzeug-schäften 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

Scope of supply: With installed adjusting screw

FRANCAIS

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

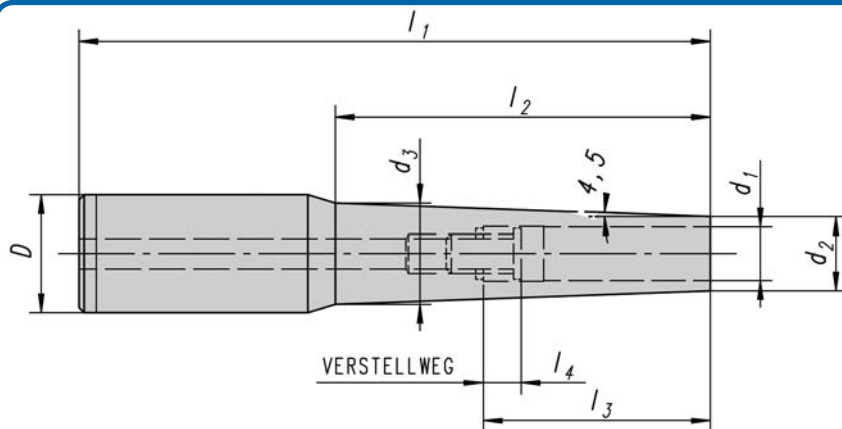
Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Observation: pour Ø 6 - 4 filet d'équilibrage à Ø 20 - 6 filet d'équilibrage

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	6	21	27	160	36	10	M 5	M 24	
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®

Verlängerung lang + schlank DIN 1835 Form A



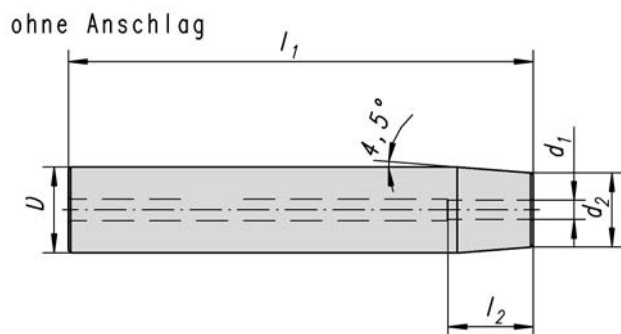
shrink chuck InduTerm® long
version + slim DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement
InduTerm® long + effilé
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	

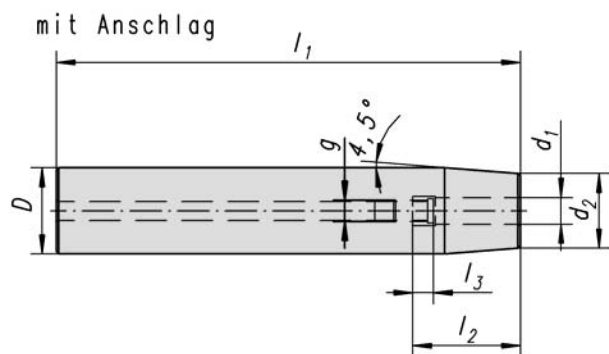
Abb. 1



shrink chuck InduTerm® long
DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement
InduTerm® 1835 Form A

Abb. 2

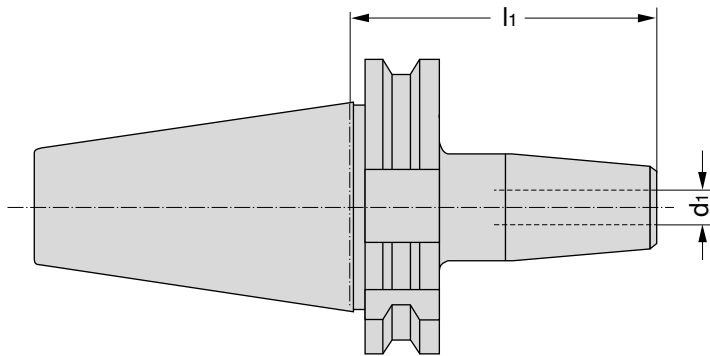


shrink chuck InduTerm® long
DIN 1835 Form A

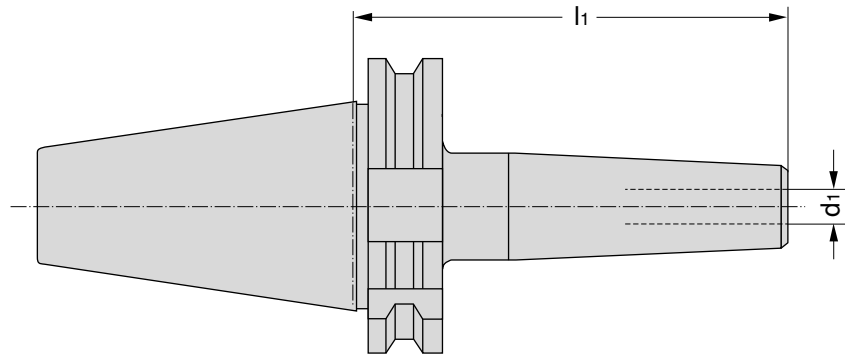
Mandrin de retrecissement
InduTerm® 1835 Form A

Bestell-Nr. Abb. 1 Code No. No. de cde.	D	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	
05.071.090	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	
05.071.052	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	
05.071.064	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



Wählen Sie d1 und l1 nach Kundenwunsch!



Kurze Lieferzeit

Short delivery / Délai rapide de livraison

für / for / pour

SK 40/50

DIN 69 871

oder / or / ou

HSK-A 63/100

DIN 69 893

InduTerm-Schrumpffutter H₂O-Power, auf Anfrage

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 tool life up to 50%
- Higher reliability of cutting process
- No more balls of chips on tool

Standard



Gewefa - H₂O-Power

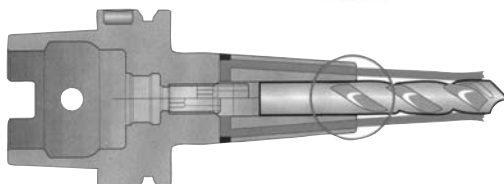
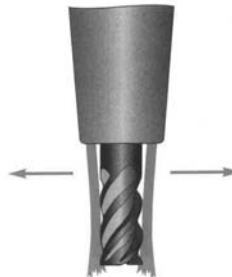


Verhalten bei hohen Drehzahlen
function at high spindle speed

Standard

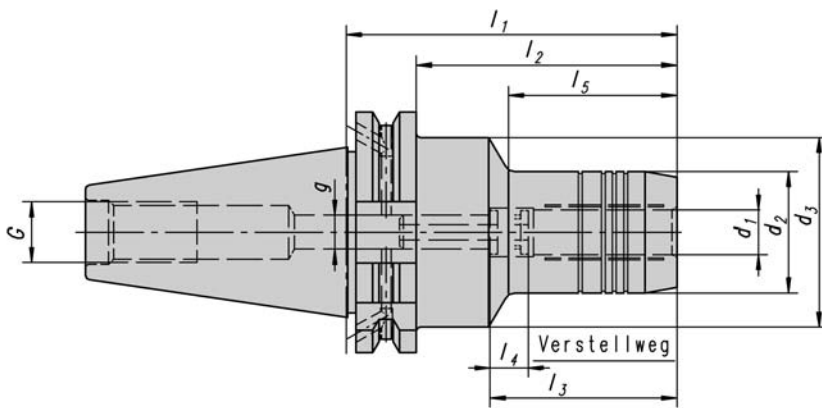


Gewefa - H₂O-Power



GEWEFA InduTerm - H₂O-Power

Hydro-Dehnspannfutter DIN 69871 Form AD+B mit Kühlschmierstoffzuführung



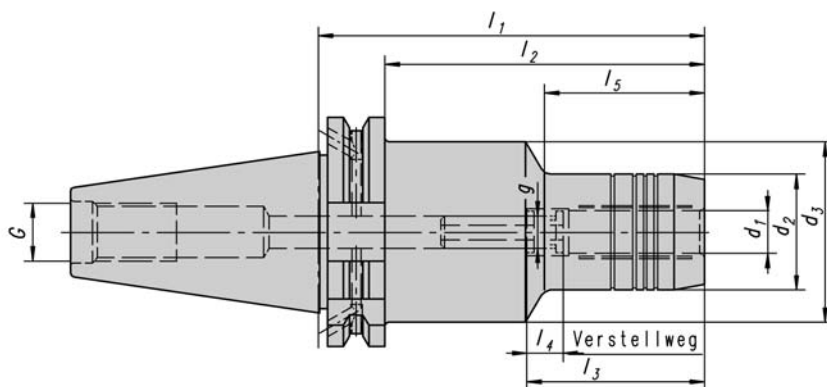
**Hydraulic chuck
with coolant feed**

**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 x 1	M 16
28.05.043.202		8	28	50	68	49	37	10	33	M 6 x 1	
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	
28.05.043.211		6	26	49,5	80,5	61,4	37	10	29,5	M 5	
28.05.043.212		8	28	49,5	80,5	61,4	37	10	30	M 6	
28.05.043.213		10	30	49,5	80,5	61,4	42	10	31	M 8 x 1	
28.05.043.214		12	32	49,5	80,5	61,4	47	10	31,5	M10 x 1	
28.05.043.219		14	34	50	80,5	61,4	47	10	42	M10 x 1	
28.05.043.215		16	38	50	80,5	61,4	52	10	33	M12 x 1	
28.05.043.231		18	40	50	92	62,9	52	10	47	M12 x 1	
28.05.043.216		20	38	50	80,5	61,4	52	10	34	M12 x 1	
28.05.043.217		25	55	66	80,5	61,4	58	10	24,5	M12 x 1	
28.05.043.218		32	63	80	80,5	61,4	62	10	28	M12 x 1	

Hydro-Dehnspannfutter

verlängerte Ausführung, mit Kühlschmierstoffzuführung



**Hydraulic chuck
prolonged execution,
with coolant feed**

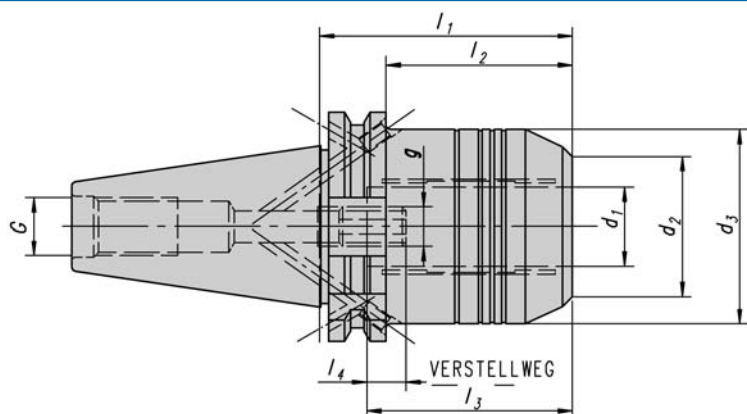
**Mandrin expansible
execution alonger,
avec d'alimentation en liquide**

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	
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	

Hydro-Dehnspannfutter

kurze, schwere Ausführung, mit Kühlschmierstoffzuführung



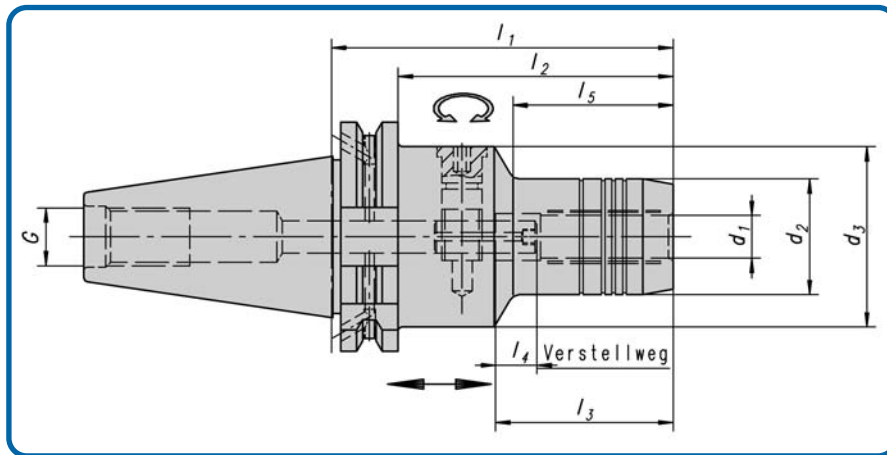
**Hydraulic chuck short,
heavy design,
with coolant feed**

**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
28.05.043.200	SK 40	20	40	49,5	64,5	45	52	10	M16 x 1	M 16
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	
28.05.043.216		20	42	49,5	80,5	61,4	52	10	M16 x 1	
28.05.043.220		25	50	49,5	80,5	61,4	62	10	M16 x 1	M 24
30.05.043.200	SK 50	32	56	72	81	62	62	10	M16 x 1	M 24

RadAx Hydro-Dehnspannfutter mit Kühlschmierstoffzuführung, DIN 69871 Form AD+B



**RadAx Hydraulic chuck
with coolant feed**

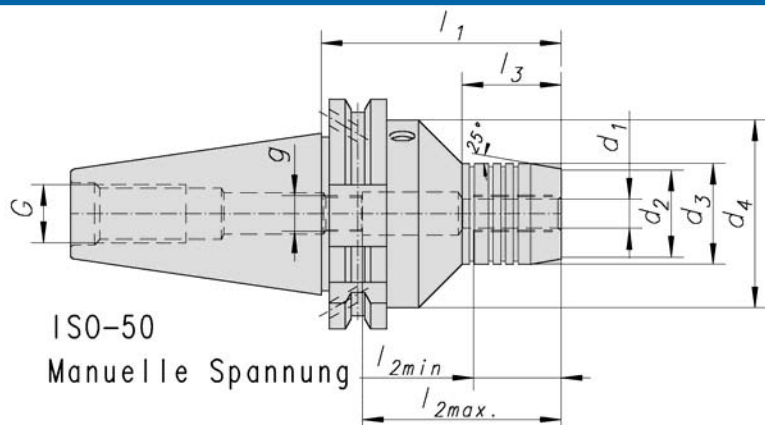
**RadAx Mandrin expansible
avec d'alimentation en liquide**

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		

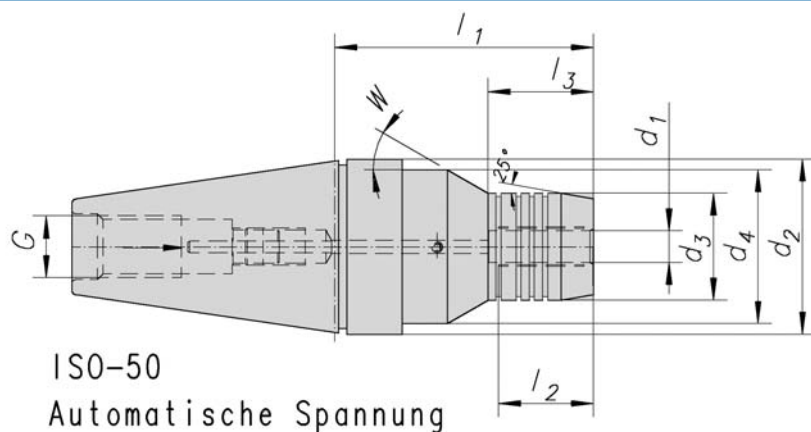


**Hydraulic chuck
for tool-sharpening and grinding
machines WZS**

**Mandrin expansible pour
l'affûtage d'outils WZS**

DIN 69 871

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	30	41	M10 x 1	M 16
28.05.043.902		25	46	50	60	110	80	30	40	M12 x 1	
28.05.043.903		32	41	54	60	110	80	62	56	M12 x 1	
30.05.043.900	SK 50	16	26	40	50	110	95	30	41	M10 x 1	M 16
30.05.043.901		20	28	42	70	110	95	30	41	M16 x 1	M 24
30.05.043.903		22	30	44	70	110	95	32	43	M16 x 1	M 24
30.05.043.902		32	40	54	70	110	95	45	56	M16 x 1	M 24
30.05.043.904		40	52	70	70	130	90	73	110,9	M16 x 1	M 24
30.05.043.905		50	62	78	78	130	82	82	110,9	M16 x 1	M 24
30.05.043.906		32	40	54	70	180	95	45	56	M16 x 1	M 24

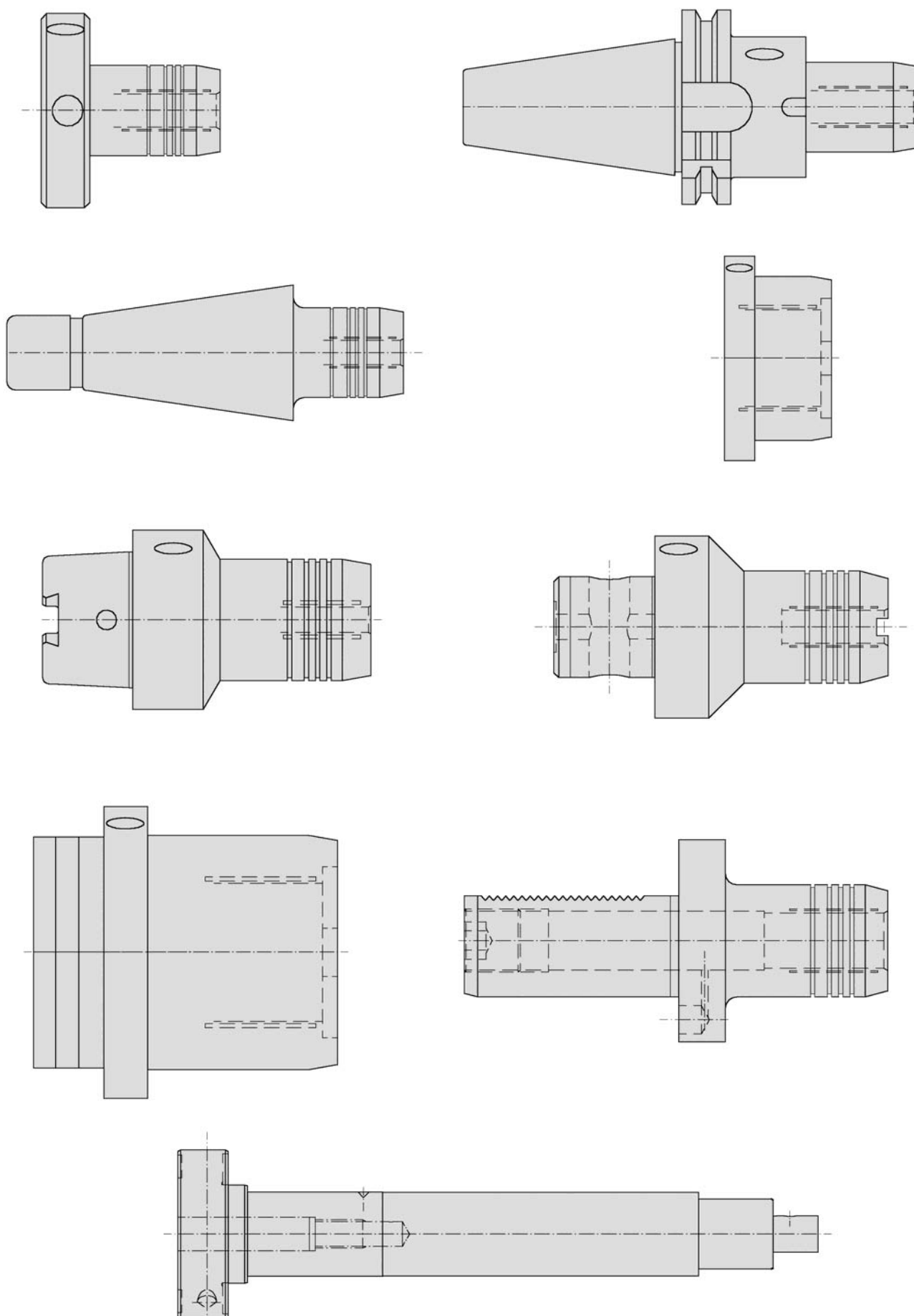


**Hydraulic chuck
for tool-sharpening and grinding
machines WZS**

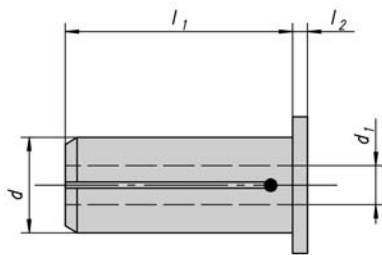
**Mandrin expansible
pour l'affûtage d'outils WZS**

DIN 69 871

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
28.05.043.911	SK 40	20	28	42	50	140	95	30	30°	M 16
28.05.043.912		25	46	50	60	140	80	30	30°	
28.05.043.913		32	41	54	60	140	80	62	30°	
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°	M 24
30.05.043.909		10	69	30	54	140	42	72	30°	M 24
30.05.043.910		12	69	32	54	140	47	72	30°	M 24
30.05.043.911		20	69	42	54	140	52	80	30°	M 24
30.05.043.912		32	69	54	54	140	62	120	--	M 24
30.05.043.913		22	69	42	54	140	59,5	80	30°	M 24
30.05.043.923		22	69	42	54	110	59,5	90	--	M 24



Reduzierstück, dichtend



**Reducer
coolant resistant**

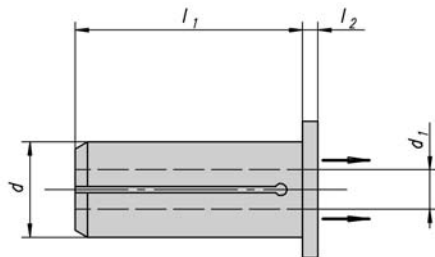
**Réducteur
étauche au liquide**

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



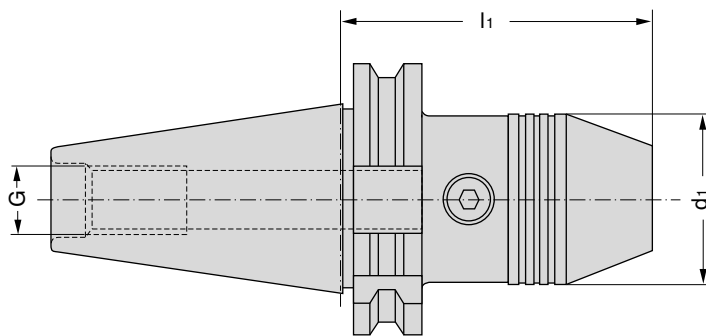
Reducer

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		



Drill chucks for cw and ccw rotation DIN 69 871 Part 1 Form A

Mandrin de perçage courts pour rotation sur la gauche ou sur la droite suivant DIN 69 871 section 1 forme A

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- oder 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 counter-clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.

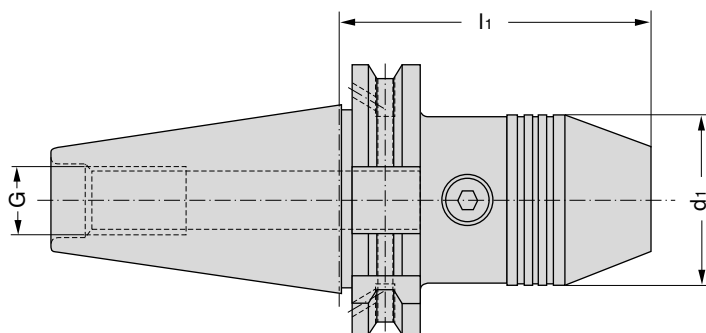
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Observation: Précision élevée et exactitude de circularité. Serrage sûr de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant une clé sur à fourche.

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	0,8
64.05.046.001		1 – 13	50	103	M 12	0,9
64.05.046.002		2,5 – 16	50	108,5	M 12	1,1
28.05.046.000	SK 40	0 – 8	36	78	M 16	
28.05.046.001		1 – 13	50	87,5	M 16	1,5
28.05.046.002		2,5 – 16	50	93		1,7
29.05.046.101	SK 45	1 – 13	50	87,5	M 20	2,2
29.05.046.102		2,5 – 16	50	93		2,4
30.05.046.001	SK 50	1 – 13	50	87,5	M 24	3,3
30.05.046.002		2,5 – 16	50	93		3,6

Kurzbohrfutter DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B, für Links- und Rechtslauf, mit Kühlschmierstoffzuführung



Short drill chucks for cw and ccw rotation DIN 69 871 Part 1 Form AD + B with coolant feed.

Mandrin de perçage courts pour rotation sur la gauche ou sur la droite suivant DIN 69 871 section 1 forme AD + B avec d'alimentation en liquide.

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- oder 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 counter-clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.

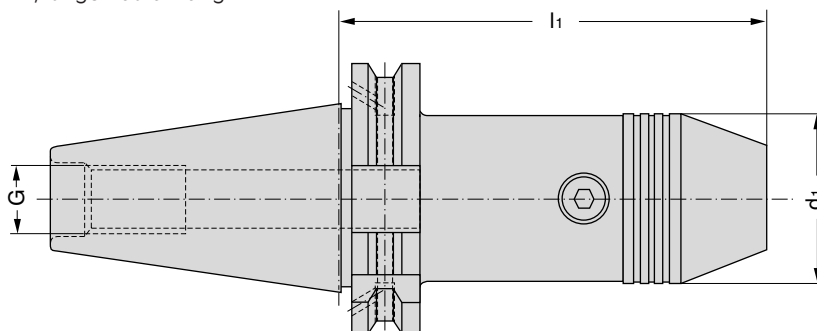
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

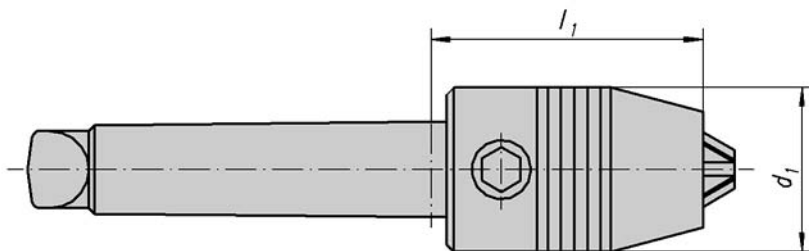
Observation: Précision élevée et exactitude de circularité. Serrage sûr de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant une clé sur à fourche.

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	87,5	M 16	1,5
28.05.046.202		2,5 – 16	50	93		1,7
30.05.046.201	SK 50	1 – 13	50	87,5	M 24	3,3
30.05.046.202		2,5 – 16	50	93		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		1,7
28.05.046.303		2 – 16	50	165,5		1,9
30.05.046.301	SK 50	1 – 13	50	160	M 24	3,3
30.05.046.302		2 – 16	50	165,5		3,6
30.05.046.306	SK 50	1 – 13	50	300	M 24	4,3
30.05.046.307		2,5 – 16	50	300,5		4,3



Drill chucks

Mandrin de perçage courts

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- oder 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 counter-clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.

FRANCAIS

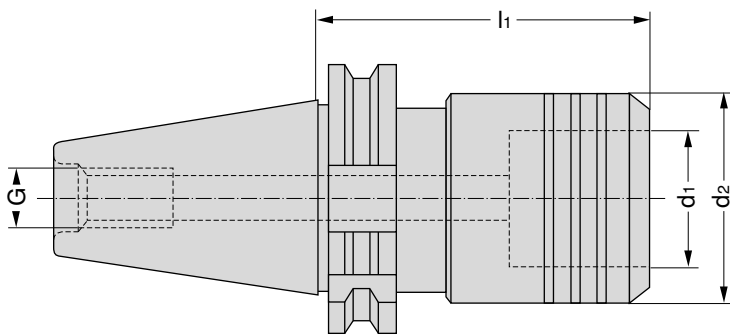
Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Observation: Précision élevée et exactitude de circularité. Serrage sûr de l'outil grâce à l'amplification de la force de serrage. Pas de desserrage intempestif en cours d'usinage lors de la rotation la gauche ou la droite, de même qu'en cas d'arrêt de la broche. Serrage et desserrage en utilisant une clé sur à fourche.

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	
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	2,5 – 16	50	90,5	

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.

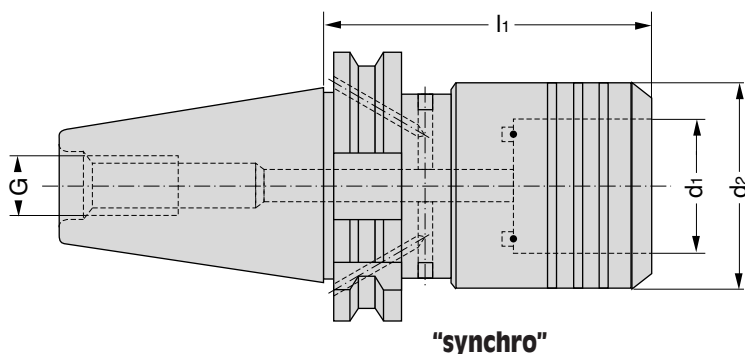
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

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 33	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 33	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



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 spindle synchronisation.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

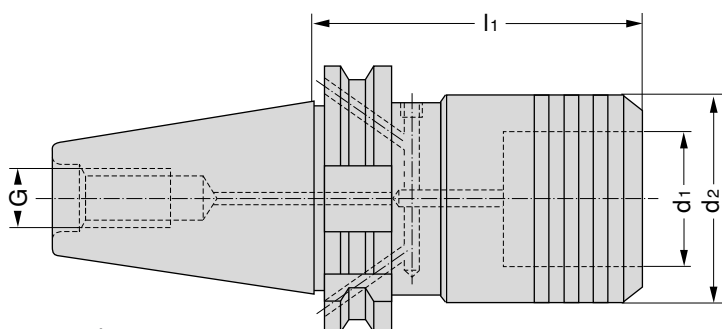
FRANCAIS

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	d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
Größe/Size/Taille								
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 33	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 33	3	48	78	115		5,2
30.05.051.808		M 22 – M 48	4	60	96	132		6,5



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

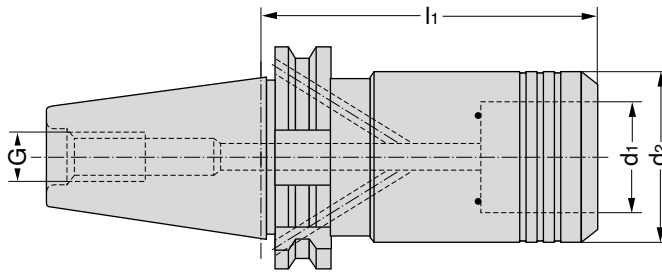
Application: Pour le serrage des tarauds.

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 33	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 33	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.

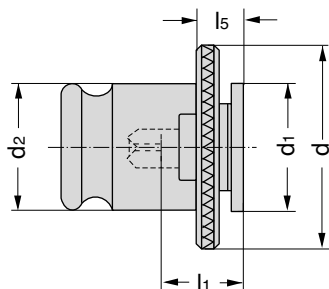
FRANCAIS

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	Längenausgleich Druck Lenght compensation tension+compression Compensation longitudinale de la pression et de la traction	d1	d2	l1	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 33	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 33	3	20 20	48	78	193		7,0



**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.

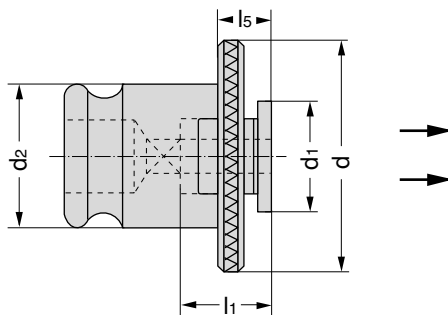
ENGLISH

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						
				48	30	31	30	11	0,25
05.055.208	2	M 8	6 x 4,9						
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						
				70	48	48	44	14	0,8
05.055.314	3	M 14	11 x 9						
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						
				96	60	60	71	42	1,5
05.055.422	4	M 22	18 x 14,5						
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						



**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.

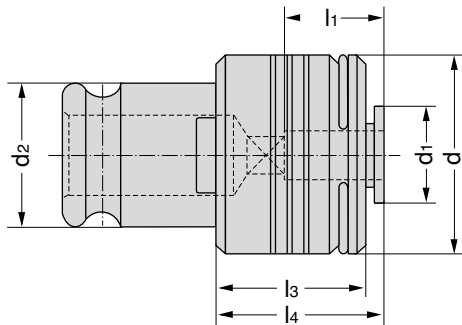
ENGLISH

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 liquide d'arrosage est conduit par 3 rainures longitudinales dans le trou de logement, 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	72	48	48	44	14	1,7
05.255.333	3	M 33	25 x 20	72	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:

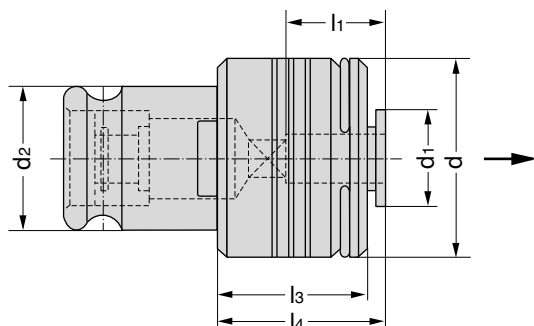
For the chucking of threading taps.

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							
05.056.422	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							



**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 Kühlmittel-
zuführung durch den Gewindebohrer.

ENGLISH

Application:

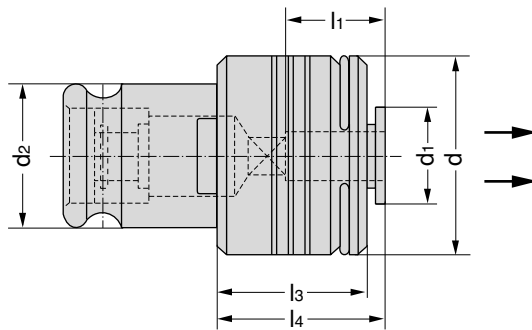
For holding taps with provision for coolant
feed thro' the middle.

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							
05.057.422	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							



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.

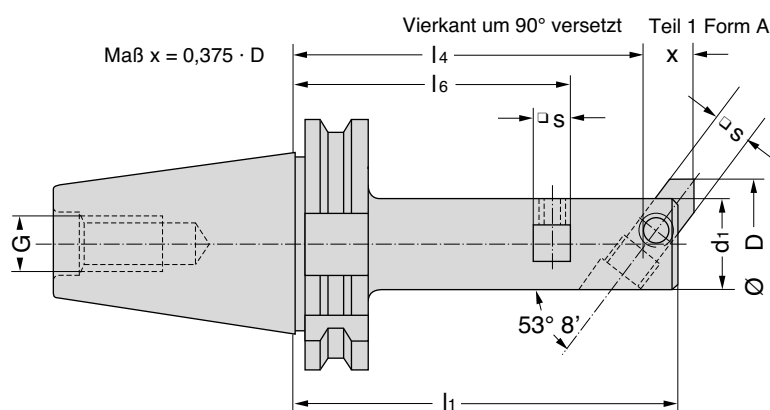
FRANCAIS

Application: Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage est conduit pour le taraud. Le liquide 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							
05.058.422	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							

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 gelötte HM-, HSS- und HM-Wendeschneid-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	SK 50	55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16	M 24
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		17 – 23	17 – 23	16	160	154	142,5	5	
30.07.026.023		23 – 27	25 – 33	20	100	91,5	74	8	
30.07.026.024		23 – 27	25 – 33	20	250	152,5	134	8	
30.07.026.025		27 – 38	27 – 38	25	100	241,5	224	8	
30.07.026.026		23 – 27	25 – 33	20	160	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	160	150,62	132	8	
30.07.026.029		34 – 50	34 – 48	32	250	240,62	222	8	
30.07.026.030		34 – 50	34 – 48	32	100	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	

Ausdrehmeißel 90/53° mit gelöteten Hartmetallplatten

Abb. 1 90°

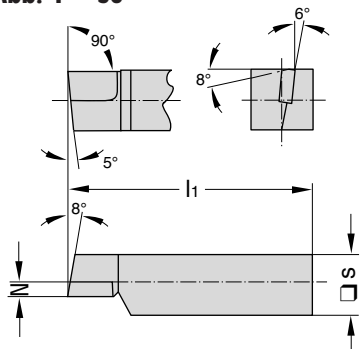
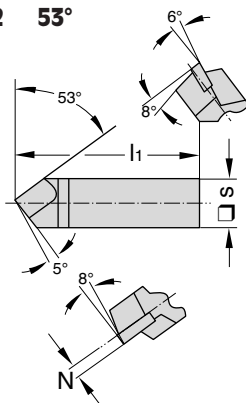


Abb. 2 53°



**Boring tools 90/53° with brazed
on carbide tips**

**Alésoir à 90/53° avec plaques
en métal dur soudées**

DEUTSCH

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

Hinweis: Alle Ausdrehmeißel sind in den Hartmetallsorten K 20 und P 20 lieferbar. Andere HM-Qualität auf Anfrage.

ENGLISH

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

Remark: All boring tools can be supplied with either ISO Type K 20 or P 20 carbide tips. Other carbide qualities on enquiry.

FRANCAIS

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

Remarque: Tous les alésoirs sont disponibles dans les qualités en métal dur K 20 et P 20. D'autres qualités en métal dur sur demande.

Abb. 1 90°					passend in Bohrstangen Bohrköpfe Ø to fit boring bars with boring head Ø peut être monté sur barre d'alésage avec tête d'alésage de Ø	Ausdrehbereich Boring range Plage de serrage
K 20 Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	P 20 Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	s □	l₁	N		
10.001.001	10.001.101	5	12,5	1	16	17 – 23
10.001.002	10.001.102	8	18	2	20	22 – 27
10.001.003	10.001.103	8	22	2	25	27 – 38
10.001.004	10.001.104	10	28	2	32	34 – 50
10.001.005	10.001.105	12	35	2,5	40	44 – 68
10.001.006	10.001.106	16	45	3,5	50	55 – 85
10.001.007	10.001.107	20	56	4,5	63	69 – 105
10.001.008	10.001.108	25	70	5	80	87 – 130
10.001.009	10.001.109	32	90	6,5	100	110 – 170
10.001.010	10.001.110	32	150	6,5	125 – 500	135 – 500

Abb. 2 53°					passend in Bohrstangen Bohrköpfe Ø to fit boring bars with boring head Ø peut être monté sur barre d'alésage avec tête d'alésage de Ø	Ausdrehbereich Boring range Plage de serrage
K 20 Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	P 20 Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	s □	l₁	N		
10.006.001	10.006.101	5	13,5	1	16	17 – 23
10.006.002	10.006.102	8	18	2	20	23 – 33
10.006.003	10.006.103	8	22	2	25	27 – 38
10.006.004	10.006.104	10	28	2	32	34 – 48
10.006.005	10.006.105	12	40	2,5	40	44 – 60
10.006.006	10.006.106	16	50	3,5	50	55 – 75
10.006.007	10.006.107	20	56	4,5	63	69 – 95
10.006.008	10.006.108	25	85	5	80	87 – 120
10.006.009	10.006.109	32	105	6,5	100	110 – 160

Ausdrehmeißel 90/53° für Hartmetall- Wendschneidplatten

Abb. 1 90°

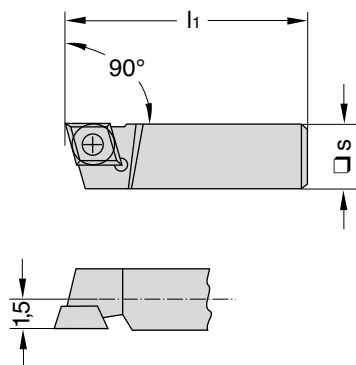
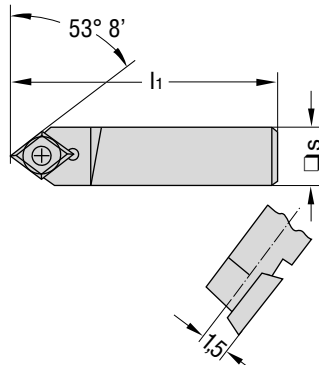


Abb. 2 53°



**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

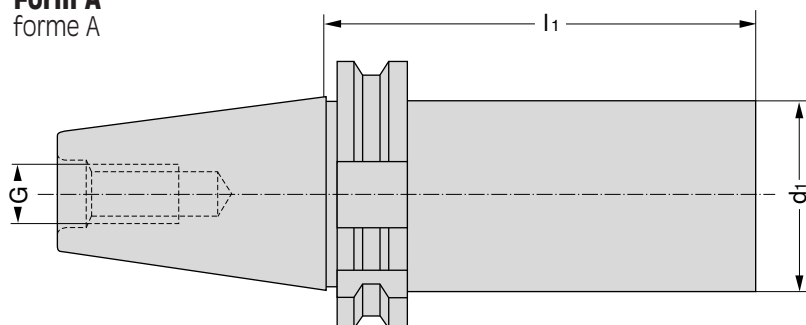
Application: Pour logements à serrage sur carré pour tous les outils de perçage destinés aux trous débouchants et aux trous à embase.

Abb. 1 90°	s	l₁	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
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	□			
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°	s	l₁	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
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	□			
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

Wendschneidplatten Indexable tips Plaquettes amovibles								Schrauben Screws Vis	Schraubendreher Screwdriver Tournevis
K 10 Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Bezeichnung Designation	P 20 Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Bezeichnung 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		

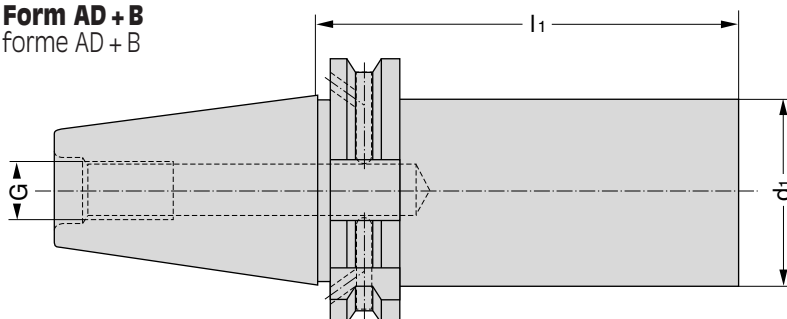
Form A
forme A



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 unhardened, turned for further machining.

FRANCAIS

Application: Pour la fabrication d'outils spéciaux.

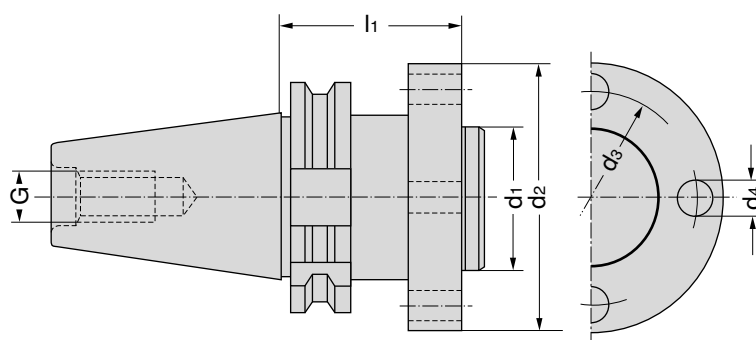
Execution: Cône d'outil et collerette trempés et rectifiés, tige d_1 non trempée, tournée pour usinage ultérieur.

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	Gewicht kg Weight Poids
SK geschliffen						
64.07.028.001	—	SK 30	40,5	160	M 12	1,8
28.07.028.001	28.07.028.201	SK 40	63,5	250	M 16	6,4
28.07.028.002	28.07.028.202		63,5	160		4,1
29.07.028.102	29.07.028.202	SK 45	63,5	250	M 20	7,1
30.07.028.003	30.07.028.203	SK 50	63,5	315	M 24	10,0
30.07.028.005	—		95,5	200		
30.07.028.004	30.07.028.204		103	315		18,9
30.07.028.007	—		95,5	160		
SK "weich"						
28.07.028.125	—	SK 40	68	125	M 16	6,3
28.07.028.250	—	SK 40	68	250		6,3
29.07.028.250	—	SK 45	83	250	M 20	7,1
30.07.028.250	—	SK 50	103	200	M 24	12,3
30.07.028.255	—	SK 50	103	315		12,3

Sonderrohlinge auf Anfrage/special blanks on request/ebauches spécial sur demande

Flanschsaufnahmen

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.

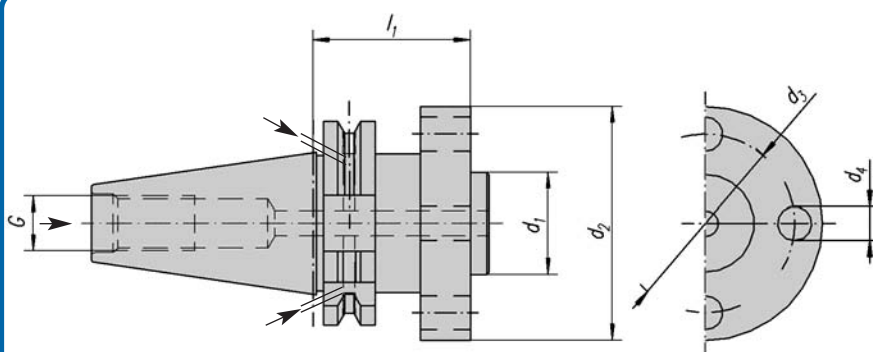
FRANCAIS

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	
29.07.042.201	SK 40 Form AD+B	60	90	74	9	50	M 16	
30.07.042.002	SK 50	60	112	92	11	70	M 24	
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		
30.07.042.204	SK 50 Form AD+I	60	112	92	11	120		
30.07.042.204	SK 50 Form AD+I	60	112	92	11	200		

Flanschsaufnahmen

DIN 69 871 Teil 1 Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



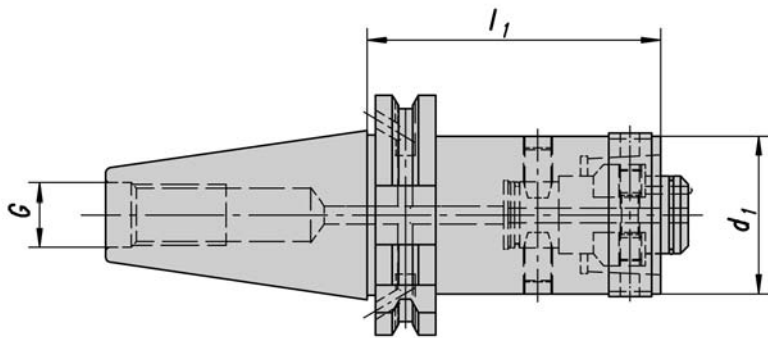
**Flanged mounts DIN 69 871
Part 1 Form B with coolant feed**

**Porte-outils à bride suivant
DIN 69 871 section 1 forme B
avec d'alimentation en liquide**

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	G	
30.07.042.202	SK 50	60	112	92	11	70	M 24	

Aufnahmeschäfte

DIN 69 871 Form AD + B, für DIN 69 893 HSK-C manuell



**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.

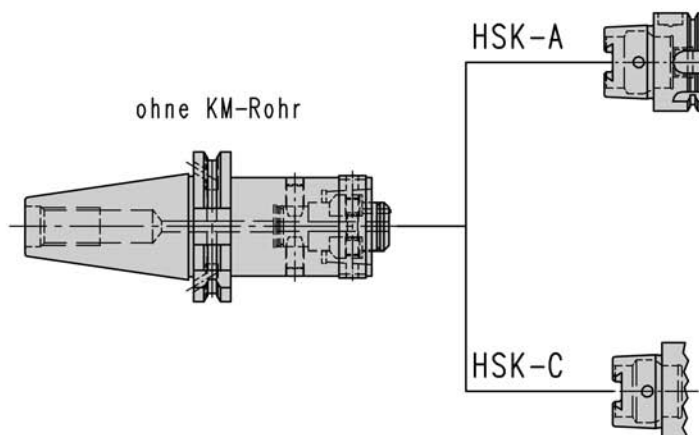
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme A of C.

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

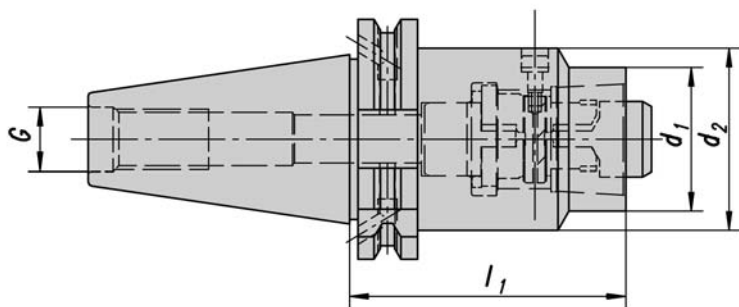
Execution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport du cône intérieur 0,003 mm.

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	
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	M 24
30.07.066.000	SK 50	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	
30.07.066.004		HSK C 80	85	
30.07.066.005		HSK C 100	100	
30.07.066.006		HSK C 125	140	
30.07.066.007		HSK C 160	160	



Aufnahmeschäfte DIN 69 871

Form AD, für HSK-A 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 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.

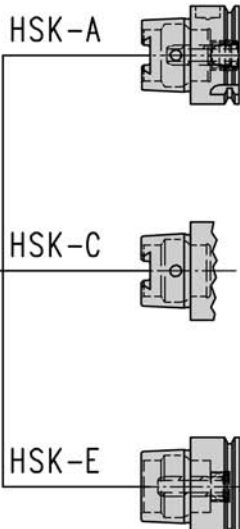
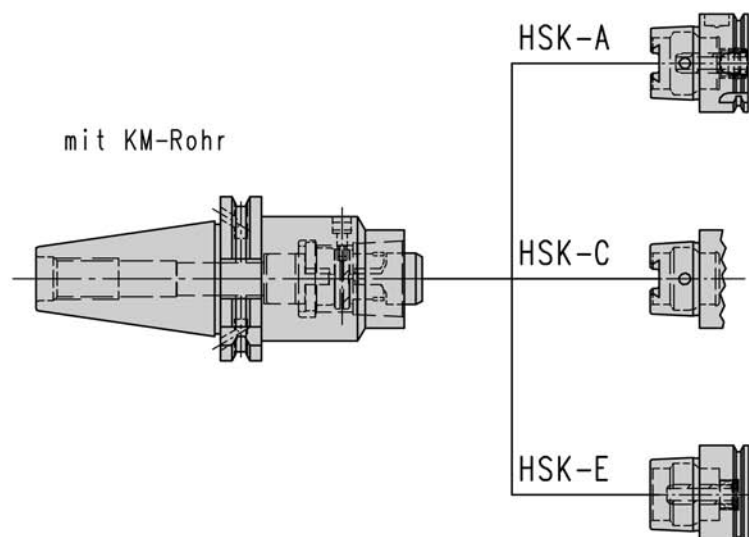
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme A of C.

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

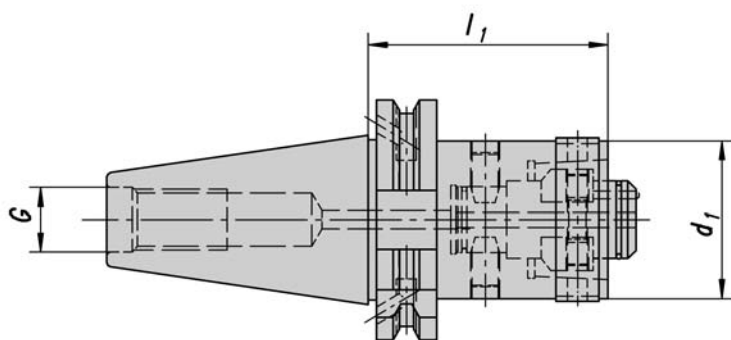
Execution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport du cône intérieur 0,003 mm.

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	SK 50	100	125	150	24
30.07.066.063*		63	80	75	
30.07.066.064*		80	100	100	



Aufnahmeschäfte DIN 69 871

Form AD+B, für HSK-E manuell



**Holder DIN 69 871 form AD+B
for HSK-E manual**

**Queues de fixation DIN 69 871
forme AD+B pour HSK-E 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.

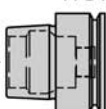
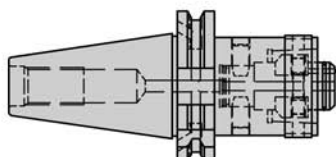
Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

Execution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport du cône intérieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	HSK - d d ₁	l ₁	G
30.07.066.300	SK 50	32	55	M 24
30.07.066.301		40	60	
30.07.066.302		50	75	
30.07.066.303		63	75	
30.07.066.304		80	80	

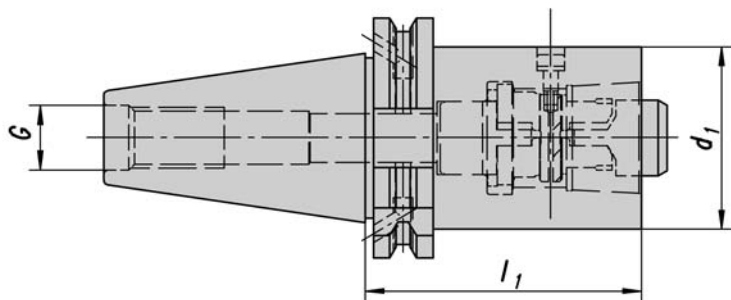
manuelle Spannung

ohne KM-Rohr
mit Querbohrung
HSK-E



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 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.

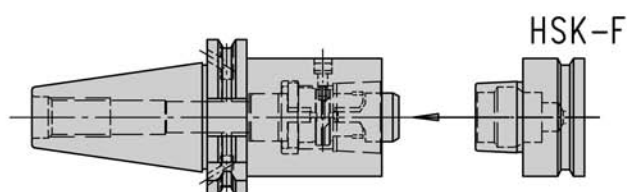
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme A of C.

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

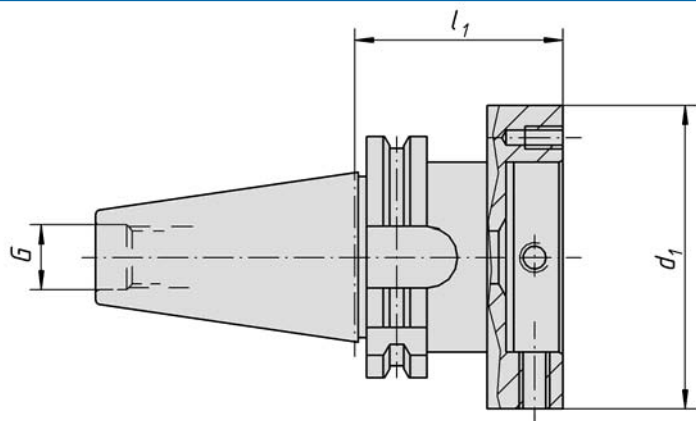
Execution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport du cône intérieur 0,003 mm.

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

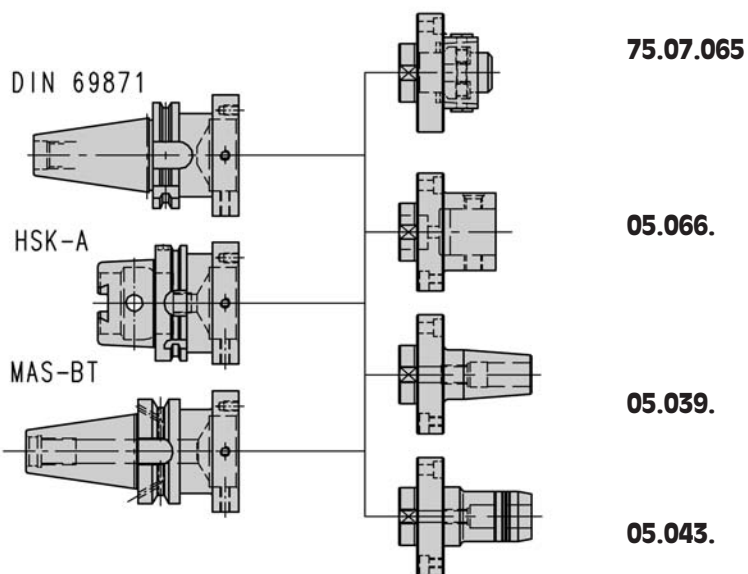
DIN 69871 Teil 1 Form AD+B



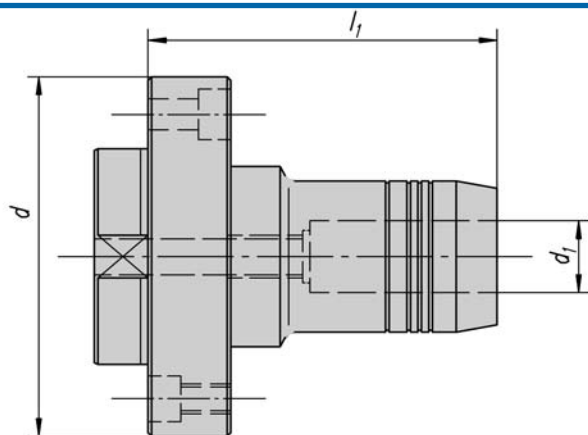
Shanks radially adjustable

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	
28.07.043.202		80	55		
28.07.043.203		100	60		
28.07.043.204		70	50		
30.07.043.201	SK 50	60	50	M 24	
30.07.043.202		80	50		
30.07.043.203		100	60		
30.07.043.204		117	60		
30.07.043.205		140	60		
30.07.043.206		70	50		



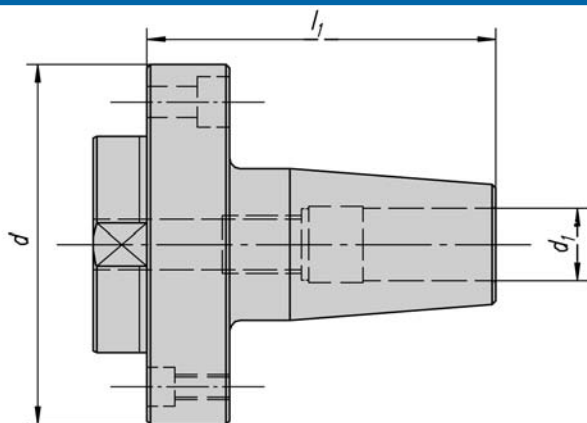
Adapter auf Anfrage



**Shrink chuck radially adjustable
with angle adjustment**

**Mandrin expansible réglables
radialement avec alignement
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	



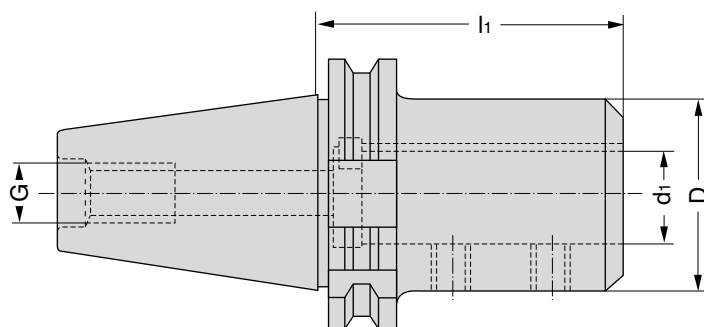
**Shrink chuck InduTerm radially
adjustable with angle adjustment**

**Mandrin de retrecissement
InduTerm radialement avec
alignement 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	
05.071.250	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 Stellhülzenschaft 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

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression



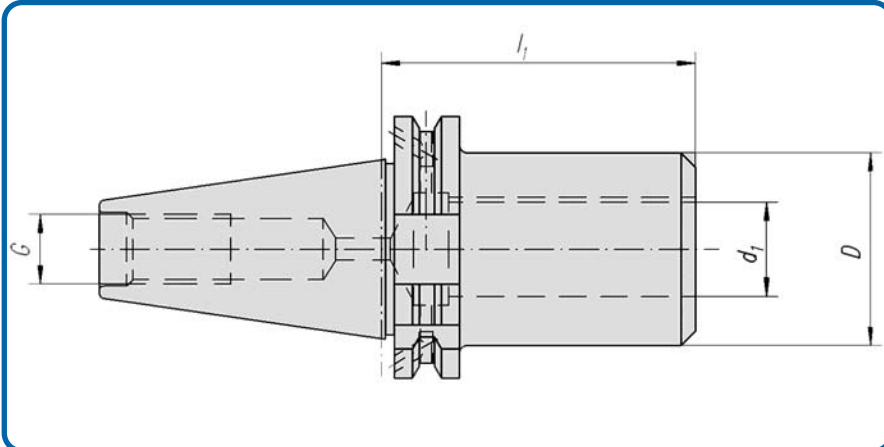
Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

d₁

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 Stellhülzenschaft 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
30.08.001.205		36	63	100		4,0
30.08.001.207		48	90	100		4,5

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression

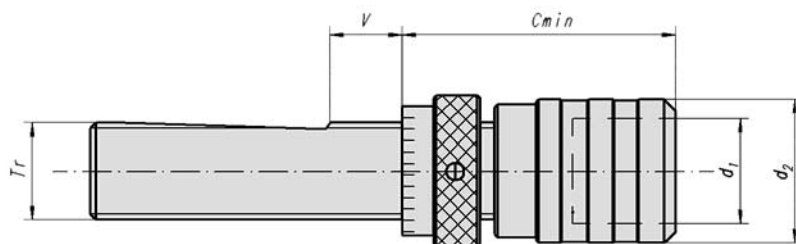


Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

d₁

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
compression and tension
axially adjustable**

**Mandrin de serrage à changement
rapide, douilles de correction, pour
la taille des filetages avec com-
pensation longitudinale de la pres-
sion 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 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

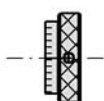
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre 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

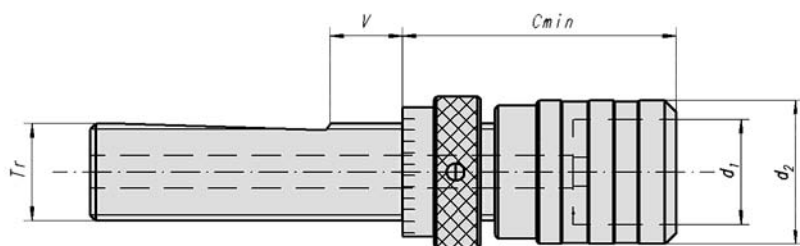
Klemmmutter



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, Stellschulsen 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, douilles de correction, pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, avec alimentation en liquide d'arrosage réglable 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 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

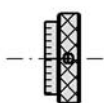
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.057, 05.058, 05.067.

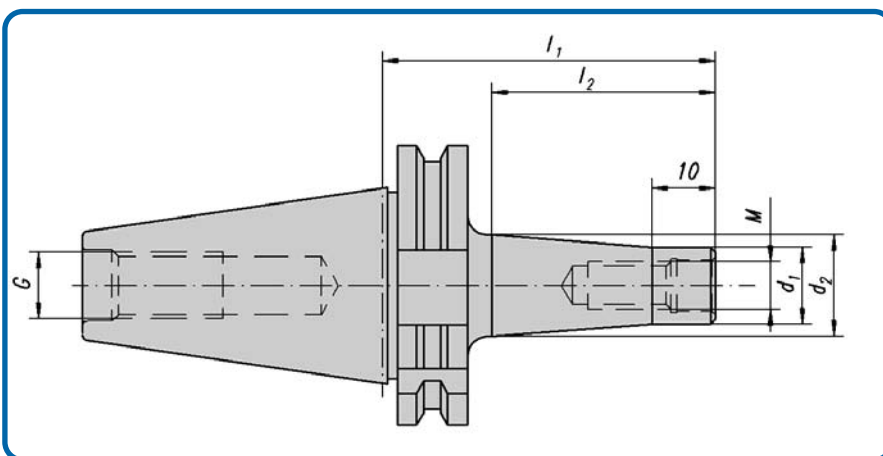
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Aufnahme automotive holder Longment TR	für Gewindebohrer for tap sizes Pour tarauds	Längenausgleich Druck Zug passender Einsatz Matching inserts Inserts appropriés Größe / Size / Taille	Length compensation compression Tension Compensation longitudinale de la pression 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

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

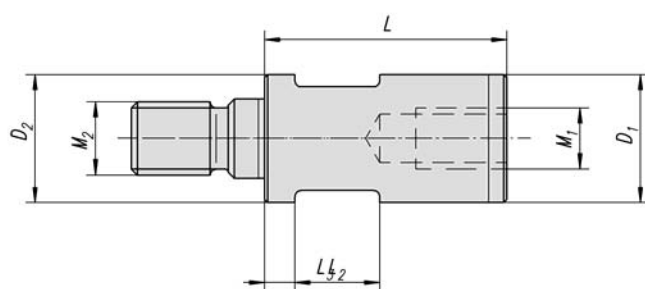


Holding fixture for screw in end mills

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
30.05.072.003		M 10	18	25	78	50	
30.05.072.004		M 12	21	25	78	50	
30.05.072.015		M 16	29	35	98	70	

Verlängerung für Einschraubfräser

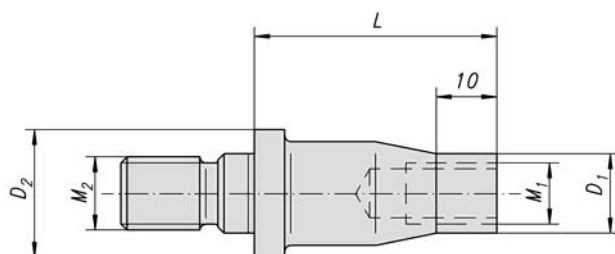


Extension for screw in end mills

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



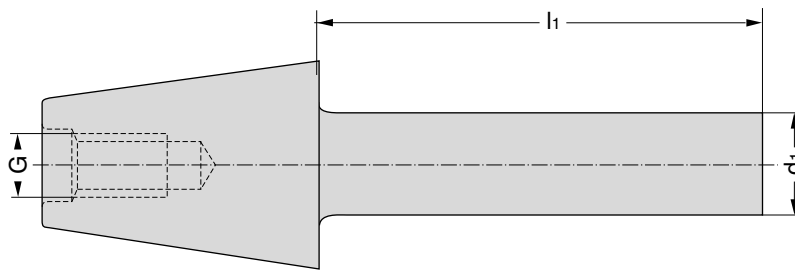
Reducers for screw in end mills

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.

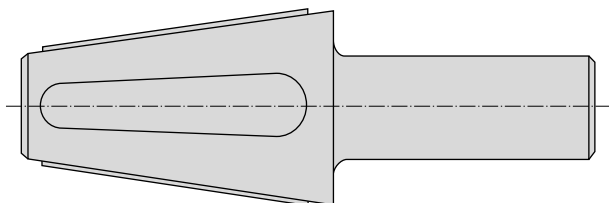
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	l ₁	G	Toleranz Tolerance Tolérance	max. Rundlaufabweichung max. concentricity deviation Faux-rond max.	Gewicht kg Weight Poids	
64.09.016.001	SK 30	32	300	M 12	0,003	0,003	1,4	ohne Bund
28.09.016.002	SK 40	40	300	M 16	0,003	0,003	2,0	ohne Bund
28.09.016.003		40	400	M 16	0,003	0,003	3,4	ohne Bund
28.09.016.005		40	300	M 16	0,003	0,003	3,0	mit Bund
28.09.016.010		50	50	M 16	0,003	0,003	1,8	ohne Bund
29.09.016.103	SK 45	40	300	M 20	0,003	0,003	3,0	ohne Bund
30.09.016.003	SK 50	50	300	M 24	0,003	0,003	4,5	ohne Bund

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



Taper socket cleaner

Essuie-cône

DEUTSCH

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

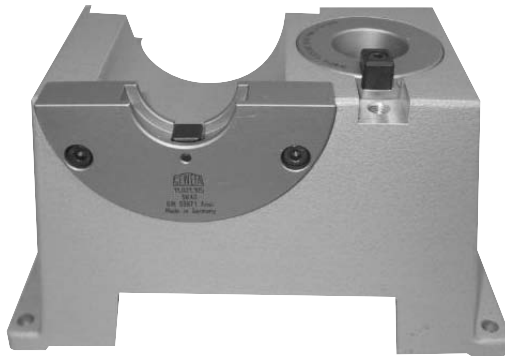
ENGLISH

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	



Mounting device

Dispositif de montage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen auf Steilkegelschäften. Montieren von Anzug-bolzen und Kodieringen an NC-Aufnahmen.

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 on milling arbors with a 7/24 taper shaft. For the fitting of draw-in rods and coding 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

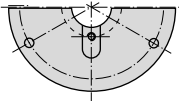
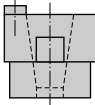
Application: Pour la fixation et pour le des-serrage des outils de coupe sur les queues à cône fort. Montage des boulons de serrage et des bagues de codage sur les logements et sur les empreintes à commande numérique.

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 côté conique.

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
11.021.020	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	Mitnehmerstein Drive keys for flange Coulisseau d'entraînement pour flasque de montage	Kegelbuchse Taper socket Douille à cône	Mitnehmer für Kegelbuchse Drive keys for taper socket Coulisseau 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		
	11.021.120	SK 30	04.016.001	SK 30	11.021.301	SK 30	04.016.001	SK 30
	11.021.105	SK 40	04.016.002	SK 40	11.021.302	SK 40	04.016.002	SK 40
11.021.106	SK 45	04.016.102	SK 45	11.021.303	SK 45	04.016.006	SK 45	
11.021.107	SK 50	04.016.005	SK 50	11.021.304	SK 50	04.016.003	SK 50	



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 höheren Drehmomenten
- 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-Flex kann auf einer Werkbank oder einem Werkzeugschrank von oben wie auch von unten erfolgen.

Adapertypen:

Folgende Adapertypen 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

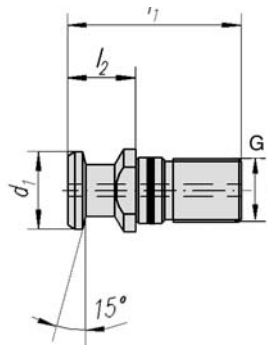


Abb. 2

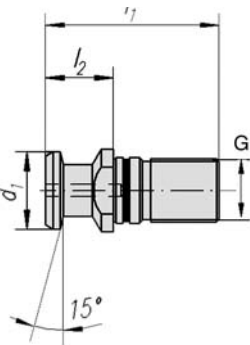
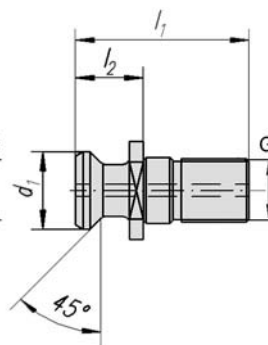


Abb. 3



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 Anzugsbolzen ist vom Anzugmechanismus der Maschine abhängig.

Lieferumfang: Mit O-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 O-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 O-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

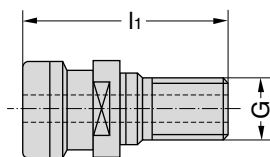
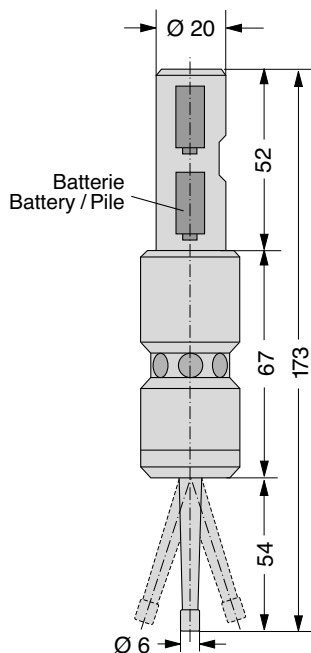


Abb. 6

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 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

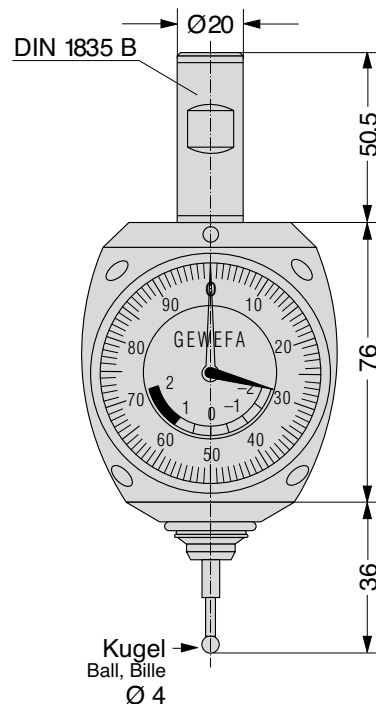
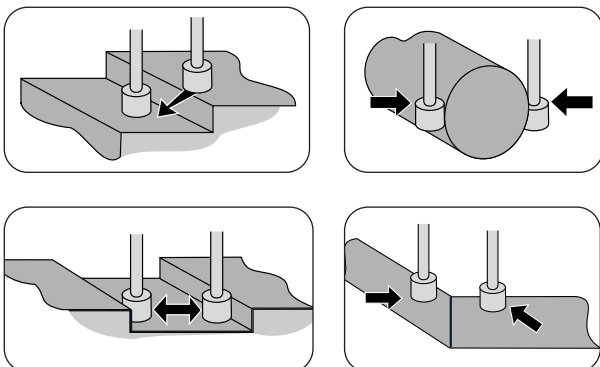
Application: Pour mesurer dans 3 directions.

Description fonctionnelle:

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, Exemples 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

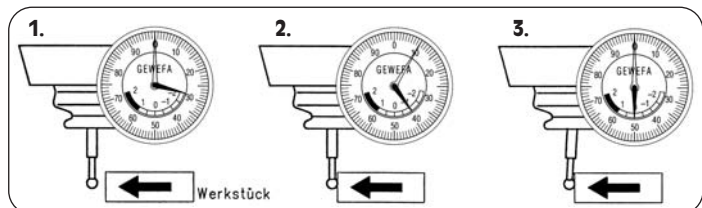
Application: recherche du point zéro pièce et mise en place dans 3 axes, x, y et z.

Description fonctionnelle:

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 palpation est alors égal à l'axe de la broche. Dans le sens z, mesure directe de la course.

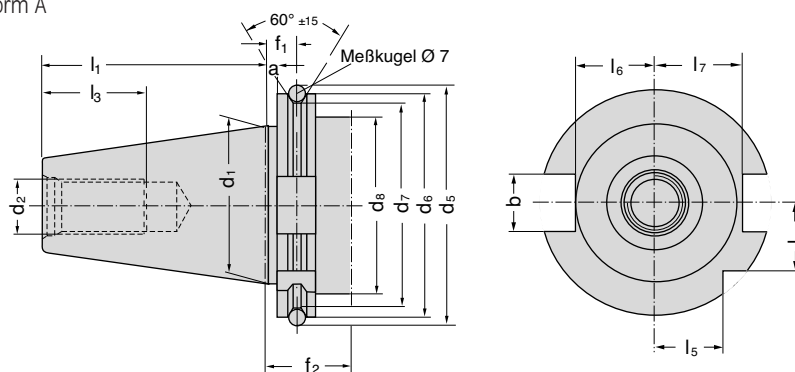
Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.400

Anwendungsbeispiele, Example of use, Exemples 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 aiguilles oscille
3. - Wenn kleiner und großer Zeiger auf „Null“ stehen, ist Spindelachse gleich Antastkante. Steuerung wird gennulit.
- The key-edge is equal to the spindle axis if both pointers are at zero.
- Jusqu'à ce que les deux aiguilles du comparateur solant à zéro l'arête de palpation est alors égal à l'axe de la broche.

Form A



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

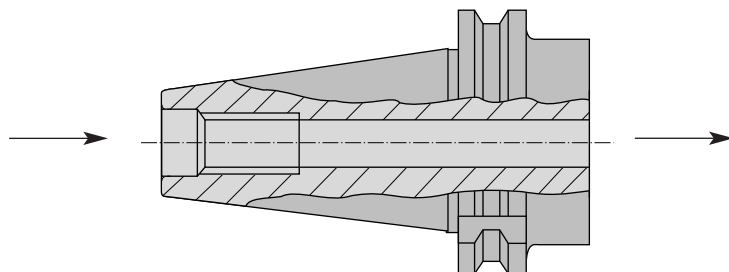
FRANCAIS

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
$d_8 \text{ max.}$	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
$f_2 \text{ min.}$	35	35	35	35	38
$l_1 - 0,3$	47,8	68,4	82,7	101,75	161,80
$l_3 \text{ min.}$	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.

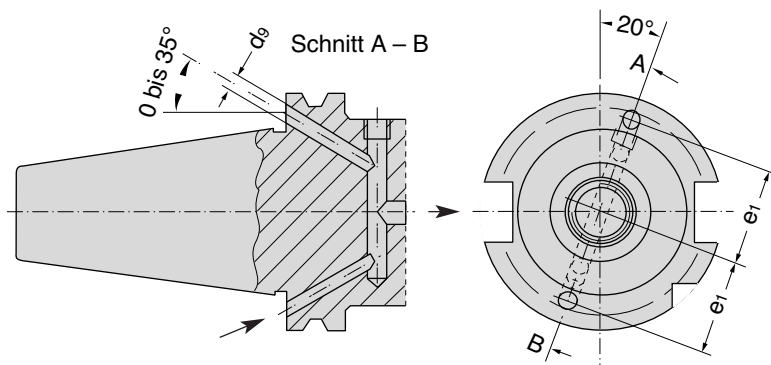
ENGLISH

For shanks with internal coolant feed through
a throughgoing central channel.

FRANCAIS

Pour l'alimentation intérieure en lubrifiant
d'erosage 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

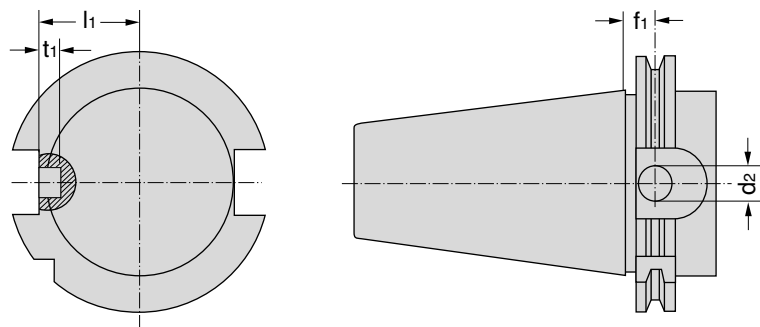
ENGLISH

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

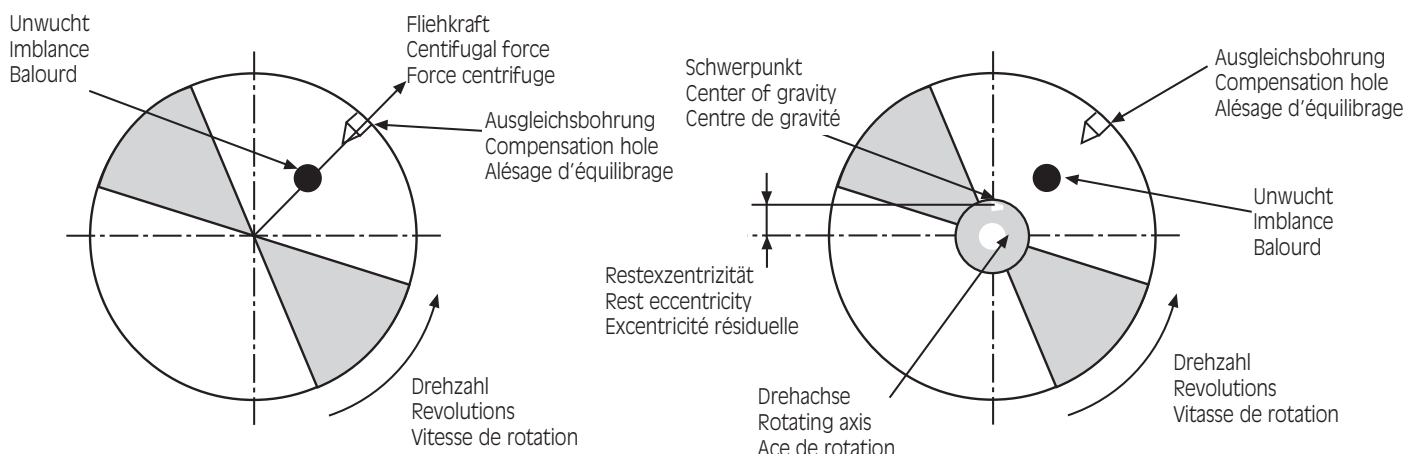
SK - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
SK - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
BT - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
BT - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
HSK-A32-63	G=6,3	n= 15 000 U/min.
HSK-C32-63	G=6,3	n= 15 000 U/min.
HSK-E32-63	G=6,3	n= 15 000 U/min.
HSK-F63	G=6,3	n= 15 000 U/min.
HSK-A80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.
HSK-C80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.

Weitere Wuchtgüten auf Kundenwunsch erhältlich.

Beispiel:

G= 6,3
n= 18.000 U/min

HM-Wuchtschrauben für Gewindewuchtbohrungen

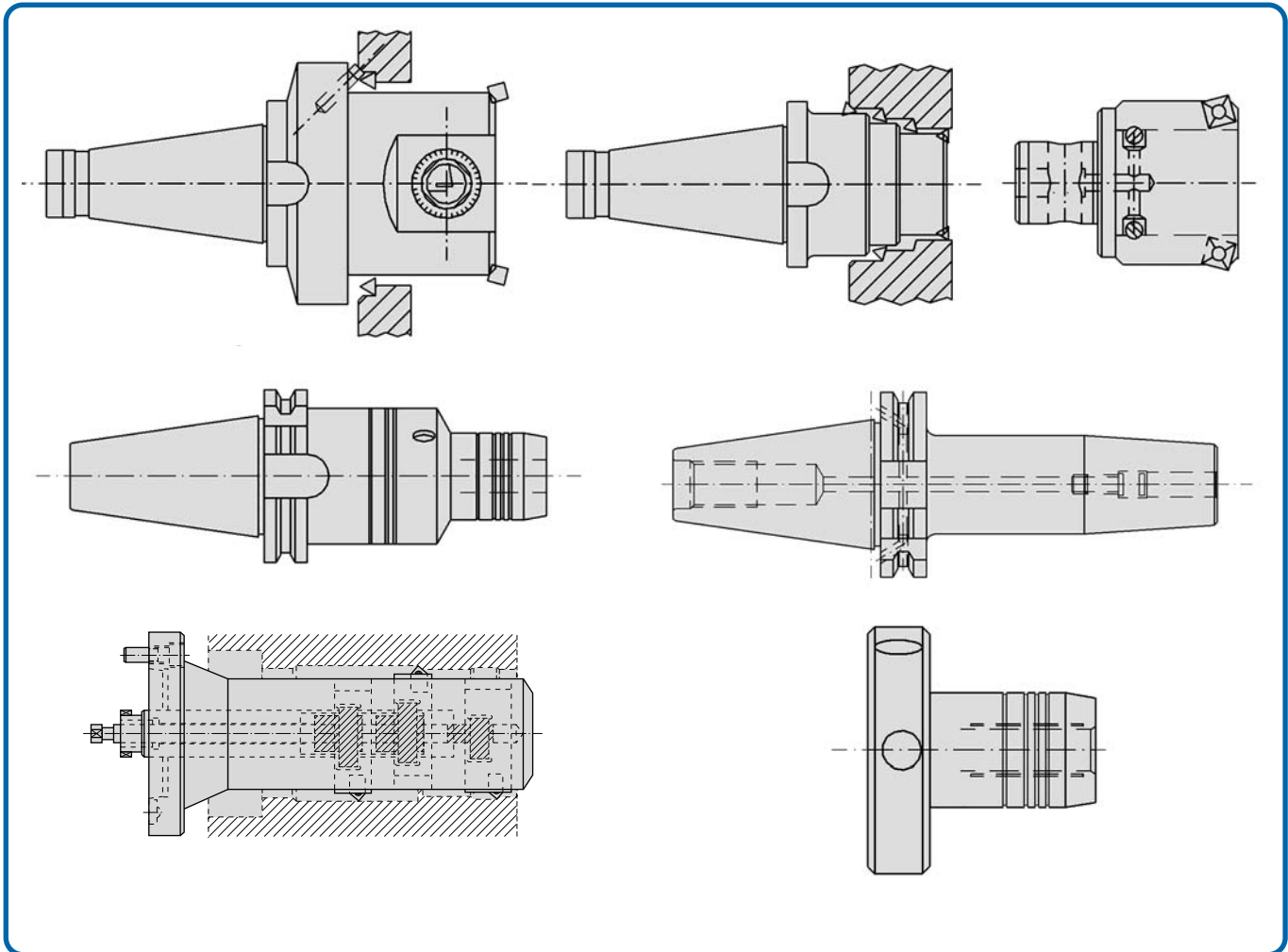


HM-Wuchtschraube zur Systemwuchtung

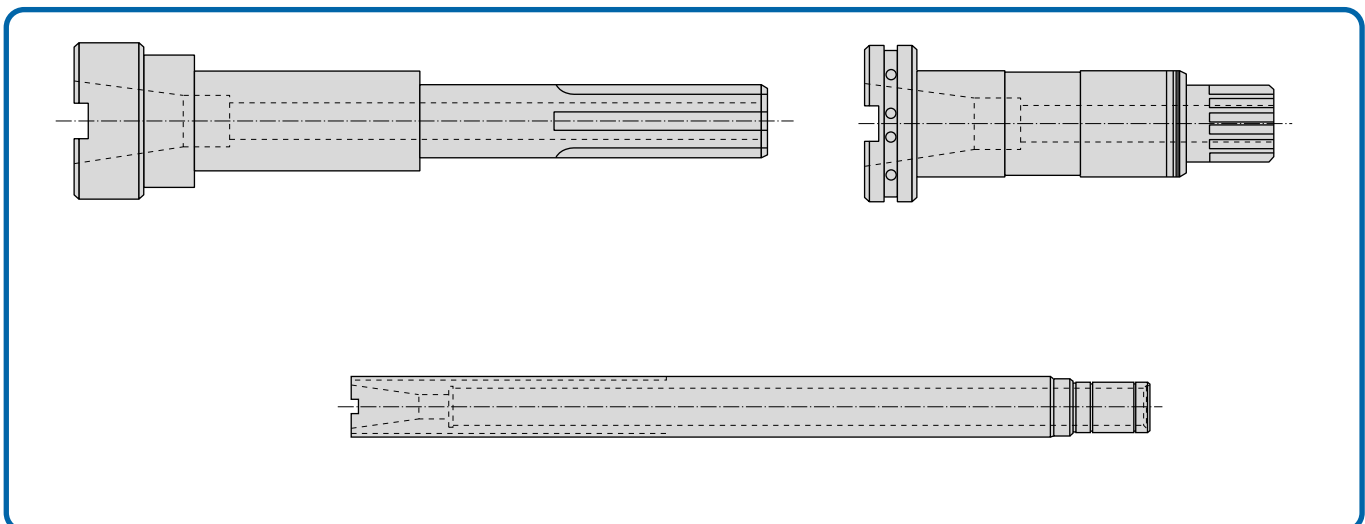
Bestellnummer:	Abm. x Länge
05.070.051	M 6 x 6
05.070.052	M 6 x 8
05.070.053	M 6 x 10
05.070.054	M 6 x 12



Spindeln/Sonderwerkzeuge

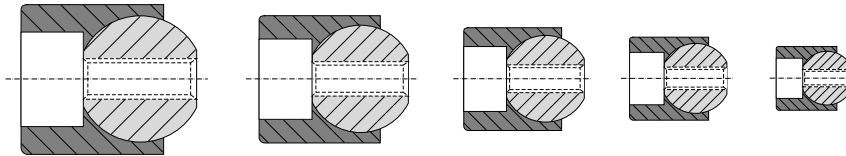


Spindeln



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 arrangement on smallest space.
- Sealing of the spray nozzle by screw plug.

FRANCAIS

Modèle:

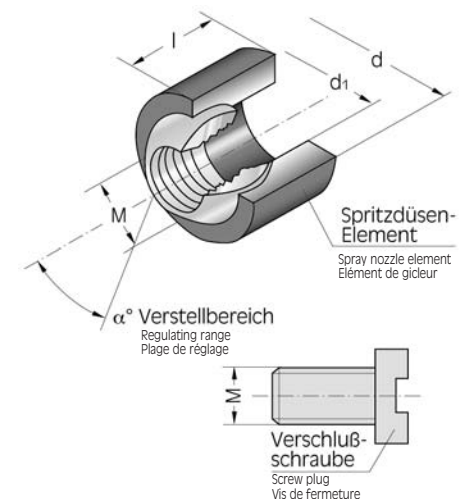
Gicleurs coniques traités, injectés dans un matériau synthétique résistant à l'huile et à l'acide.

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.

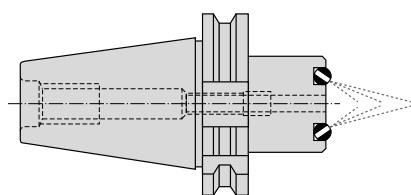
Kühlmittelzuführung ca. 100 bar

Spritzdüsen Spray nozzle Gicleurs	d	d ₁	l	M	a	Verschlussschraube Screw plug Vis de fermeture	M	Kugel ø
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.						Bestell-Nr. Code No. No. de cde.		
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	ø 10
05.032.904	14	9	11	6	40	05.032.704	6	ø 12
05.032.905	16	9	11	8	40	05.032.705	8	ø 14

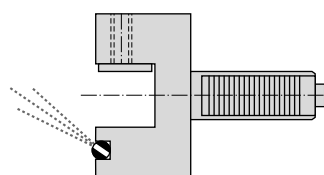


Anwendungsbeispiele für Spritzdüsen

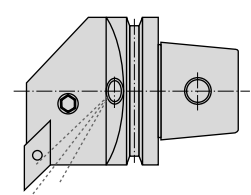
Examples for the use of spray nozzles — Example pour usage



Spannfutter
Collet chuck
Plateau de serrage



VDI-Halter
VDI-holder
VDI-porte outil



Ausdreh-Einsatz
Boring-insert
Insertion

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 030707 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. 030707 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. 030707 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.

DIN 69893 HSK

DIN 69871 SK

DIN 2080 SK

MAS-BT

Hydrodehn-Spannfutter
Dehndorne

Schrumpffutter

Kurzbohrfutter

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Synchrofutter

Werkzeugsysteme

Spindeln/Sonderwerkzeuge

GEWEFA
Fertigungs - Programm



DIN 69871

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

