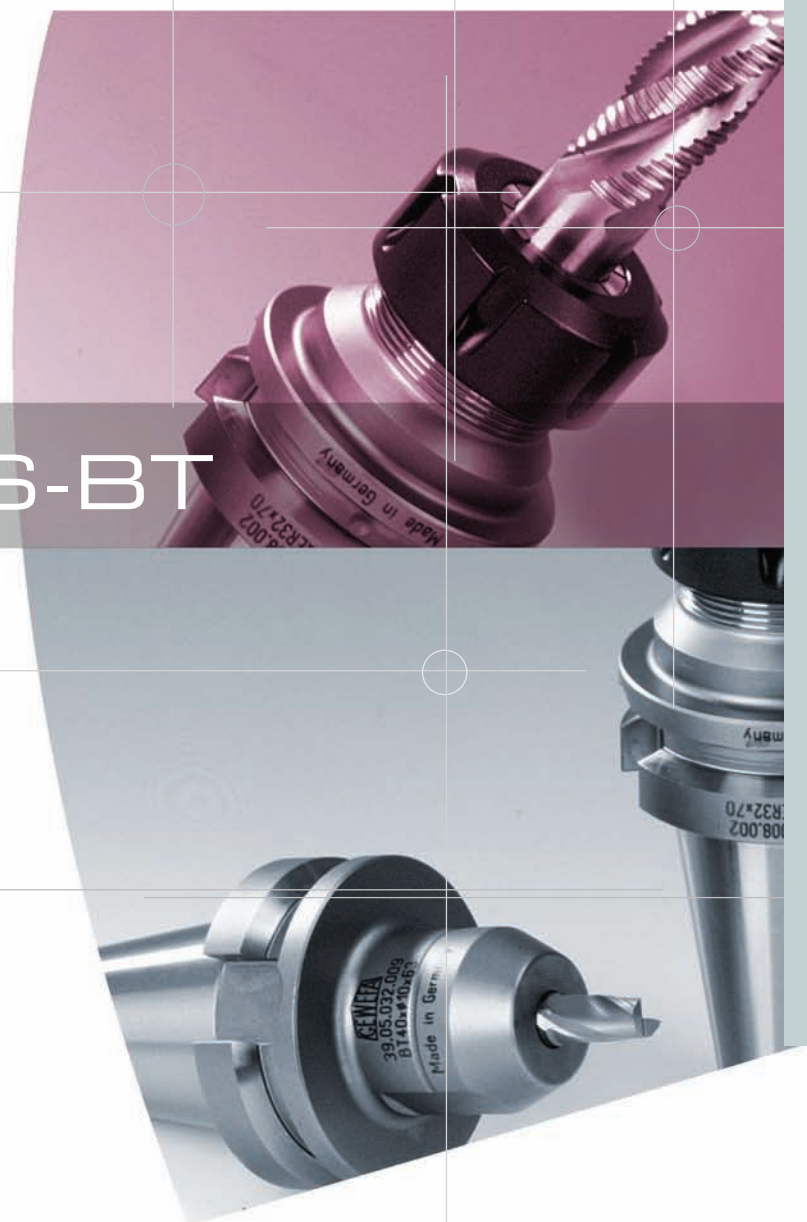


WERKZEUGAUFNAHMEN

MAS-BT



MAS-BT



DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 030405 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.
6. Symbol-Erklärung:
 - ① = nicht lagerhaltig, ② = keine DIN-Abmessung, ③ = verstärkte Schaftausführung, ④ = mit Mitnahmeausfräsung nach DIN 2201, ⑤ = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 030405 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.
6. Explanation of symbols:
 - ① = not available from stock, ② = no DIN-measurement, ③ = reinforced shaft, ④ = with drive flats to DIN 2201, ⑤ = additionally provided with four threaded holes to DIN 2079.

FRANCAIS

1. Ce catalogue no. 030405 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.
6. Explanation of symbols:
 - ① = n'est pas tenu en stock, ② = pas une messurage de DIN, ③ = modèle à tige enforcée, ④ = avec des fraises d'entraînement suivant DIN 2201, ⑤ = ont en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

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

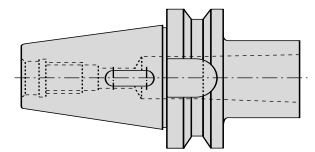
Inhaltsverzeichnis Index / Table des matiers

DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS

Seite / Page

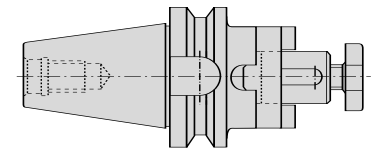
Kurze Einsatzhülsen, Zwischenhülsen, Lange Einsatzhülsen
Short taper sleeves, adaptor sleeves, long taper sleeves
Douilles intermédiaires courtes, douilles intermédiaires, douilles intermédiaires longues

5 – 8



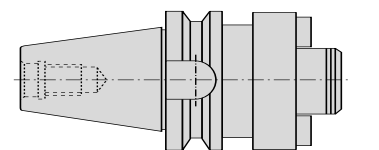
Kombi-Aufsteckfräsdorne, Aufsteckfräsdorne
Combi-arbors for shell mills and face mills, shell end mill arbors
Mandrins porte-fraises combinés, mandrins porte-fraises

9 – 10



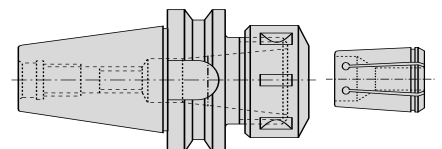
Aufnahmedorne
Holding arbors
Mandrins porte-pièces

11



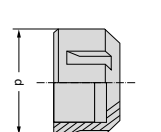
Spannzangenfutter, Spannzangen
Milling machine collet chucks, Collet
Plateau de serrage pour fraises, Pincers de serrage

12 – 16



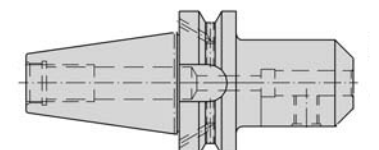
Dichtringe, Spannmuttern
Chucks, Tightening nuts
Mandrins de serrage, Eeron de serrage

17 – 18



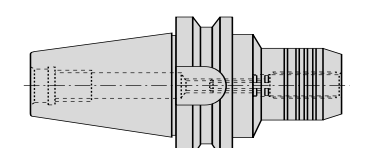
Spannfutter DIN 1835 B/E, Reduziereinsätze
Chucks, DIN 1835 B/E, Reducing socket
Mandrins de serrage DIN 1835 B, Reducteur

19 – 26



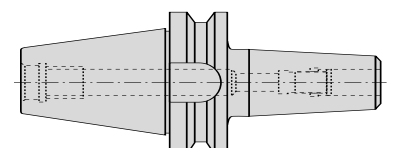
Hydro-Dehnspannfutter, Reduziereinsätze
Hydraulic Expansion Chuck, Reducing socket
Hydraulic Plateau de serrage, Reducteur

27 - 31



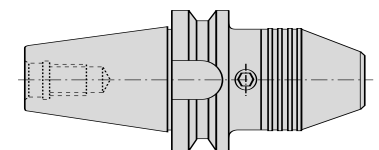
Schrumpffutter
Shrink chuck
Mandrin de retrecissement

32 – 36



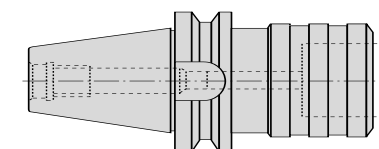
Kurzbohrfutter
Short drill chucks
Mandrins de perçage courts

37 – 39



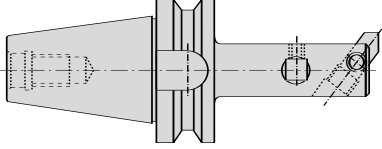
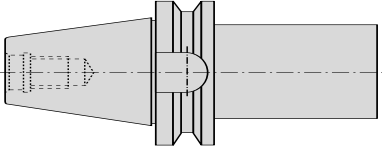
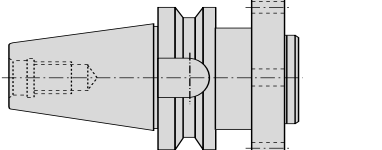
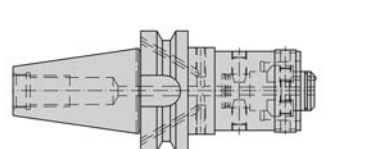
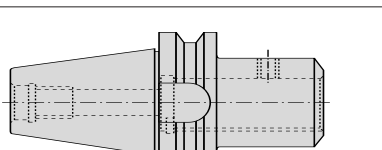
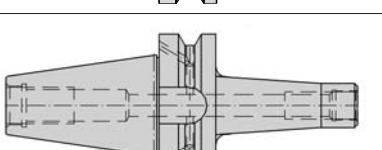
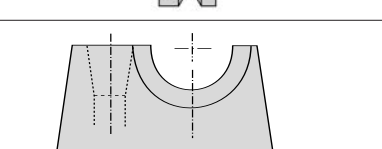
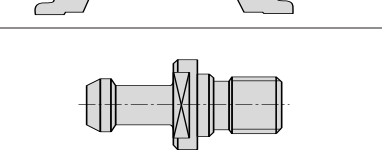
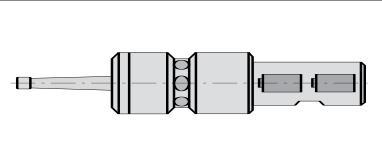
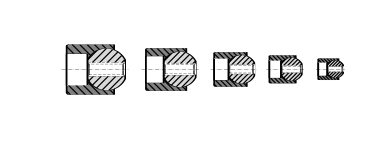
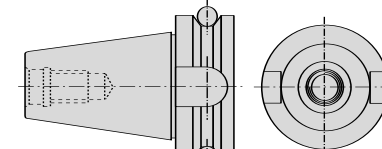
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Einsätze
Quick-change tapping chuck, chucks inserts
Mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filets, pieces intercalaire

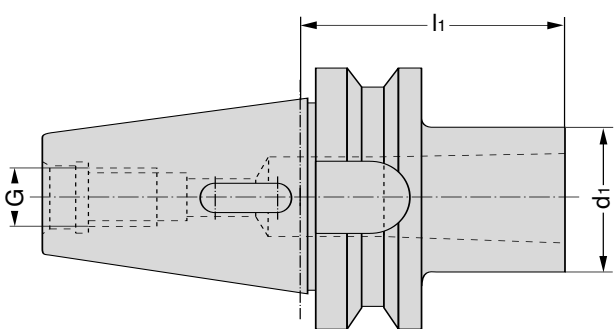
40 – 46



DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS

Seite / Page

Kurze Bohrstangen Short boring bars Barres d'alésage courtes	47	
Rohlinge Tool blanks Ebauches	48	
Flanschaufnahme, Aufnahme radial einstellbar Flanged mounts Porte-outils à bride	49 - 53	
Aufnahmeschäfte MAS/BT x HSK Holder MAS/BT Queues de fixation MAS/BT	54	
Zwischenhülsen (Master), Stelhülsen Adjustable adaptors (Master), adjustable adaptors Douilles intermédiaires (Master), Douilles de correction	55 - 56	
Aufnahme + Verlängerung für Einschraubfräser holder for screw in end mills admission pour fraises fileté	57 - 58	
Montagevorrichtung, Konuswischer Mounting device, taper socket + cleaner Dispositif de montage, Essuie-Cône	59 - 61	
Anzugsbolzen Draw-in rod for tool shanks Boulons de serrage pour queues d'outils	62	
3 D-Kantentaster, Spritzdüsen 3 D-Edge sensor, Spray nozzles 3 D-Palpeur d'arêtes, Gieleurs	63	
Spritzdüsen Spray nozzles Gieleurs	64	
Werkzeugschäfte, technische Angaben Tool shanks Queues d'outils	65 - 67	



Short taper sleeves MAS/BT

Douilles intermédiaires courtes MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreibklappen.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf 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.

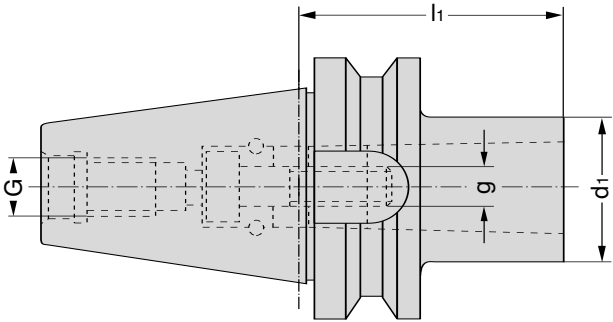
FRANCAIS

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
67.01.006.001	BT 30	MK/CM 1	25	45	M 12	0,4
67.01.006.002		MK/CM 2	32	60		0,5
67.01.006.003		MK/CM 3	40	75		0,7
39.01.006.004	BT 40	MK/CM 1	25	50	M 16	1,0
39.01.006.005		MK/CM 2	32	50		1,0
39.01.006.006		MK/CM 3	40	70		1,1
39.01.006.007		MK/CM 4	48	95		1,3
38.01.006.008	BT 50	MK/CM 1	25	45	M 24	3,5
38.01.006.009		MK/CM 2	32	60		3,6
38.01.006.010		MK/CM 3	40	65		3,6
38.01.006.011		MK/CM 4	48	95		3,7
38.01.006.012		MK/CM 5	63	105		3,8

Zwischenhülsen
MAS/BT



Adaptor sleeves MAS/BT

Douilles intermédiaires MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Anzugsgewinde.
Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.
Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges.
Symbole: Ⓔ = mit Mitnahmeausfräsung nach DIN 2201.

ENGLISH

Application: For holding Morse taper shank tools with tapped end.
Execution: 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.
Symbols: Ⓔ = with drive flats to DIN 2201.

FRANCAIS

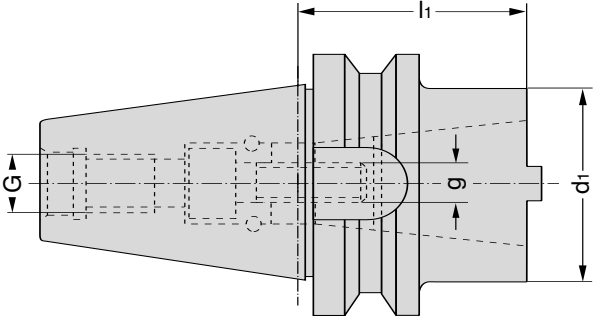
Application: Pour la fixation d'outils à cône Morse avec filetage de serrage.
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.
Remarque: La vis à tête à six pans creux intégrée, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté.
Symboles: Ⓔ = avec des fraises 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	
67.01.031.001	BT 30	MK/CM 1	25	50	M 6	M 12	
67.01.031.002		MK/CM 2	32	70	M 10		
67.01.031.003		MK/CM 3	40	100	M 12		
39.01.031.003	BT 40	MK/CM 1	25	50	M 6	M 16	
39.01.031.004		MK/CM 2	32	50	M 10		
39.01.031.005		MK/CM 3	40	70	M 12		
39.01.031.006		MK/CM 4	63	110	M 16		
38.01.031.008	BT 50	MK/CM 1	25	45	M 6	M 24	
38.01.031.009		MK/CM 2	32	60	M 10		
38.01.031.010		MK/CM 3	40	65	M 12		
38.01.031.011		MK/CM 4	48	70	M 16		
38.01.031.012		MK/CM 4	63	85	M 16		
38.01.031.013		MK/CM 5	63	105	M 20		
38.01.031.014		MK/CM 5	78	118	M 20		

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannschraube Retaining screw Vis de serrage	Gewinding Threaded ring Bague filetée	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 BT 30 01.032.101 MK 1 x BT 40 01.032.101 MK 1 x BT 45 01.032.101 MK 1 x BT 50 01.032.102 MK 2 x BT 30 01.032.102 MK 2 x BT 40 01.032.102 MK 2 x BT 45 01.032.102 MK 2 x BT 50 01.032.103 MK 3 x BT 30/40/45/50 01.032.104 MK 4 x BT 40 01.032.104 MK 4 x BT 45 01.032.104 MK 4 x BT 50 01.032.105 MK 5 x BT 50	01.032.201 MK 1 x BT 30 01.032.202 MK 1 x BT 40 01.032.203 MK 1 x BT 45 01.032.204 MK 1 x BT 50 01.032.205 MK 2 x BT 30 01.032.206 MK 2 x BT 40 01.032.207 MK 2 x BT 45 01.032.208 MK 2 x BT 50 01.032.209 MK 4 x BT 40 01.032.210 MK 4 x BT 45 01.032.210 MK 4 x BT 50 01.032.210 MK 5 x BT 50	01.031.203 MK 3 x BT 30/40/45/50 01.031.204 MK 4 x BT 40 01.031.204 MK 4 x BT 45 01.031.205 MK 4 x BT 50 01.031.205 MK 5 x BT 50

Zwischenhülsen
MAS/BT



Adaptor sleeves MAS/BT

Douilles intermédiaires MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Steilkegel DIN 2080.
Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.
Anmerkung: Die eingearbeitete Innensechskantschraube dient zum Befestigen und Lösen des aufgenommenen Werkzeuges. Sollen Werkzeuge nach DIN 69 871, MAS BT oder ANSI/CAT aufgenommen werden, so ist das in der Bestellung anzugeben.

ENGLISH

Application: For holding tools with steep taper DIN 2080.
Execution: Admissible concentricity deviation of the external taper in relation to the internal taper=0,008 mm.
Remark: The inserted socket-head screw to provides for holding in and driving out the tool. If it is required to mount tools to DIN 69871, MAS BT or ANSI CAT, this should be stated when ordering.

FRANCAIS

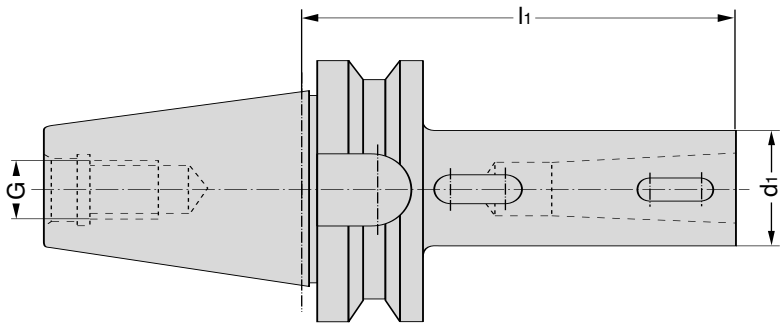
Application: Pour la fixation d'outils à cône fort suivant DIN 2080.
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.
Remarque: La vis à tête six pans creux intégrée, suivant, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté. Si l'on doit fixer des outils suivant DIN 69871, MAS BT ou ANSI CAT, ceci doit être indiqué sur la commande.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Außenkegel External taper Cône extérieur	Innenkegel Internal taper Cône intérieur	d ₁	l ₁	g	G	Gewicht kg Weight Poids
39.01.036.001	BT 40	BT 30	50	60	M 12	M 16	1,3
39.01.036.002		BT 40	70	110	M 16		2,9
38.01.036.002	BT 50	BT 30	50	50	M 12	M 24	3,3
38.01.036.003		BT 40	70	70	M 16		4,1
38.01.036.004		BT 50	97	130	M 24		6,8

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannschraube für DIN 2080 Retaining screw for DIN 2080 Vis de serrage pour DIN 2080	Spannschraube für DIN 69871/MAS BT/ANSI Retaining screw for DIN 69871/MAS BT/ANSI Vis de serrage pour DIN 69871/MAS BT/ANSI	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.
01.032.103 SK/SA 30 01.032.104 SK/SA 40 01.032.106 SK/SA 50	01.032.303 SK/SA 30 01.032.304 SK/SA 40 01.032.306 SK/SA 50	01.031.207 SK/SA 30 01.031.208 SK/SA 40 01.031.210 SK/SA 50

Lange Einsatzhülsen
MAS/BT



Long taper sleeves MAS/BT

Douilles intermédiaires
longues MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreibblappen.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Innenkegel 0,01 mm.

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

ENGLISH

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

Execution: 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).

FRANCAIS

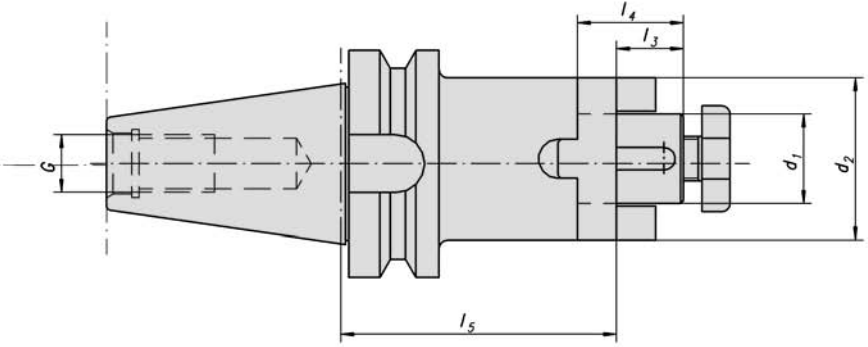
Application: Pour la fixation d'outil à cône Morse avec languettes d'expulsion.

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

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

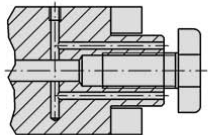
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Außenkegel External taper Cône extérieur	Innenkegel Internal taper Cône intérieur	d ₁	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
39.01.051.001	BT 40	MK/CM 2	32	124	M 16	1,5
39.01.051.002		MK/CM 3	40	144		1,8
39.01.051.003		MK/CM 4	48	167		2,2
38.01.051.005	BT 50	MK/CM 2	32	136	M 24	4,1
38.01.051.006		MK/CM 3	40	156		4,5
38.01.051.007		MK/CM 4	48	186		5,0
38.01.051.008		MK/CM 5	63	216		6,2
38.01.051.009		MK/CM 6	80	276		6,7

Kombi-Aufsteckfräserdorne Form A
MAS/BT für Fräser mit Längs- oder Quernut



Combi-arbors for shell mills and
face mills MAS/BT

Mandrins porte fraises combinés
MAS/BT



4 Bohrungen im
Zapfen für
Kühlschmierstoff-
zuführung auf
Anfrage

DEUTSCH

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

Lieferumfang: Form A mit Fräseranzugschraube Paßfeder und Mitnehmerring.

ENGLISH

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

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

FRANCAIS

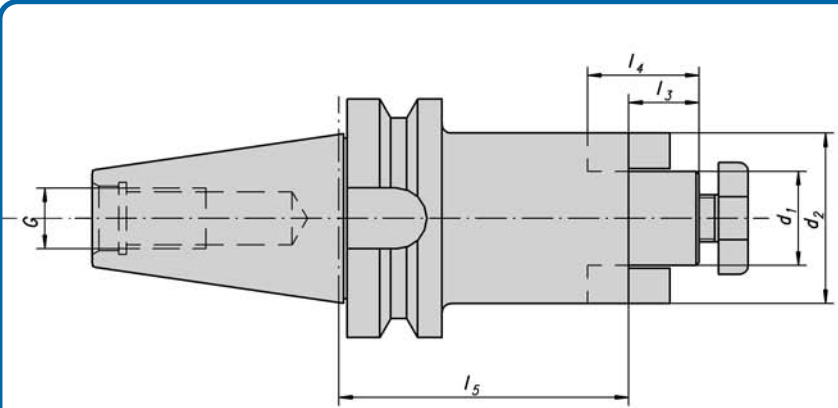
Application: Pour la fixation de fraises à rainure longitudinale ou de fraises à rainure transversale.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Außenkegel External taper Cône extérieur	d ₁	d ₂	l ₃	l ₄	l ₅
39.02.036.005	BT 40	16	32	17	27	55
39.02.036.006		22	40	19	31	55
39.02.036.007		27	48	21	33	55
39.02.036.008		32	58	24	38	60
39.02.036.009		40	70	27	41	60
39.02.036.105	BT 40	16	32	17	27	100
39.02.036.106		22	40	19	31	100
39.02.036.107		27	48	21	33	100
39.02.036.108		32	58	24	38	100
38.02.036.011	BT 50	16	32	17	27	70
38.02.036.012		22	40	19	31	70
38.02.036.013		27	48	21	33	70
38.02.036.014		32	58	24	38	70
38.02.036.015		40	70	27	41	70
38.02.036.016		50	90	30	46	70
38.02.036.111	BT 50	16	32	17	27	100
38.02.036.112		22	40	19	31	100
38.02.036.113		27	48	21	33	100
38.02.036.114		32	58	24	38	100

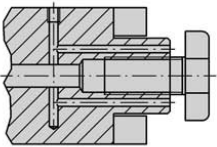
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange	Mitnehmerring Clutch drive rings Bague d'entraînement	Fräseranzugsschraube Cutter retaining screws Vis de blocage de la fraise	Fräseranzugsschraube mit Innensechskant Cutter retaining screw with hexagon socket Vis de serrage de fraise à six pans creux	Schlüssel 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		
	02.046.002	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

Aufsteckfräserdorne Form B
MAS/BT mit festen Mitnehmern und vergrößertem Anlagedurchmesser



Combi-arbors for shell mills and face mills

Mandrins porte fraises combinés



4 Bohrungen im Zapfen für Kühlschmierstoff-zuführung auf Anfrage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.
Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zum Zapfen $d_1 = 0,01$ mm.
Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.
Symbole: 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.

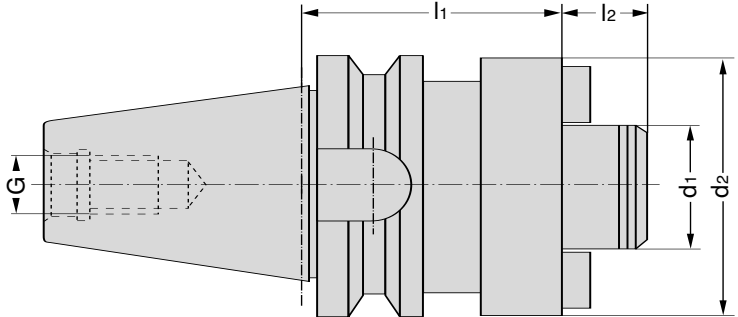
FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au 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.	Außenkegel External taper Cône extérieur	d ₁	d ₂	l ₃	l ₄	
39.02.045.005	BT 40	16	40	17	45	
39.02.045.006		22	50	19	45	
39.02.045.007		27	50	21	45	
39.02.045.008		32	78	24	45	
39.02.045.009		40	89	27	50	
39.02.045.105	BT 40	16	40	17	100	
39.02.045.106		22	50	19	100	
38.02.045.011	BT 50	16	40	17	55	
38.02.045.012		22	50	19	55	
38.02.045.013		27	50	21	55	
38.02.045.014		32	78	24	55	
38.02.045.015		40	89	27	55	
38.02.045.016		50	120	30	55	
38.02.045.111	BT 50	16	40	17	100	
38.02.045.112		22	50	19	100	
38.02.045.113		27	50	21	100	
38.02.045.114		32	78	24	100	
38.02.045.115		40	89	27	100	
38.02.045.412	BT 50	16	40	17	160	
38.02.045.413		22	50	19	160	
38.02.045.414		27	50	21	160	
38.02.045.415		32	78	24	160	
38.02.045.416		40	89	27	160	
38.02.045.417		50	120	30	160	

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 key Clef	
									
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
04.046.200	16	04.016.300	16	02.047.002	16	02.049.002	16	02.048.002	16
04.046.201	22	04.016.301	22	02.047.003	22	02.049.003	22	02.048.003	22
04.046.202	27	04.016.302	27	02.047.004	27	02.049.004	27	02.048.004	27
04.046.203	32	04.016.303	32	02.047.005	32	02.049.005	32	02.048.005	32
04.046.204	40	04.016.303	40	02.047.006	40	02.049.006	40	02.048.006	40
04.046.205	50	04.016.303	50	02.047.007	50	02.049.007	50	02.048.007	50

Aufnahmedorne
MAS/BT, für Messerköpfe mit Innenzentrierung



Centering arbors for milling cutters with minor diameter fit MAS/BT

Mandrins porte-pièces pour têtes porte-lames à centrage intérieur MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen.
Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Außenkegels zum Zapfen $d_1 = 0,01$ mm.
Lieferumfang: Mit zwei eingesetzten Mitnehmersteinen DIN 2079 nach Art.-Nr. 04.016.

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters.
Execution: 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.

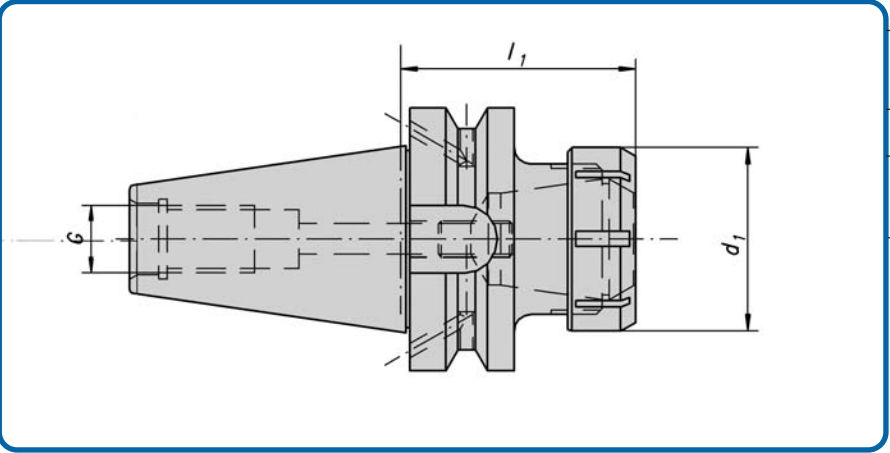
FRANCAIS

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
39.04.006.001	BT 40	ISO 40	40	89,3	30	60	M 16	3,0
38.04.006.002	BT 50	ISO 40	40	89,3	30	70	M 24	5,4
38.04.006.003		ISO 50	60	129,1	40	80		8,8

Mitnehmersteine Inserts Coulisseaux d'entraînement	Schraube Screw Vis
Bestell-Nr. Order no. No. de cde.	Bestell-Nr. Order no. No. de cde.
04.016.002 ISO 40 04.016.003 ISO 50	04.016.101 ISO 40 04.016.112 ISO 50

Spannzangenfutter DIN 6388
MAS/BT Form AD+B



collet chucks DIN 6388 MAS/BT

Plateau de serrage
pour fraises DIN 6388 MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werk-
zeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

Ausführung: Zulässiger Rundlauf des
Außenkegels zum Innenkegel 0,008 mm.

ENGLISH

Application: For mounting straight shank
tools in collets.

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

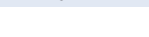
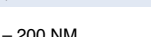
FRANCAIS

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Spannbereich Chuck range Plage de serrage	l ₁	d ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
67.05.006.001	BT 30	2 – 16	65	43	M 12	0,6
67.05.006.002		2 – 25	65	60		1,0
39.05.006.001	BT 40	2 – 16	70	43	M 16	1,2
39.05.006.002		2 – 25	70	60		1,3
39.05.006.003		3 – 32	90	72		1,8
38.05.006.002	BT 50	2 – 25	85	60	M 24	4,1
38.05.006.003		3 – 32	90	72		4,2
38.05.006.004		6 – 40	90	82		4,2
38.05.006.005		8 – 50	100	100		4,4

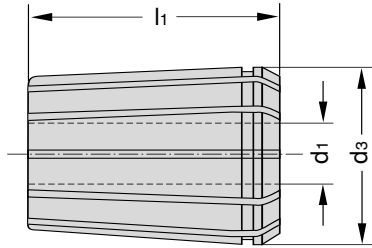
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannmutter Tightening nuts Ecrout de serrage		Hakenschlüssel Hook wrenches Clef à ergots		Schlüsseleinsatz Key insert Insertion de clef		Drehmomentschlüssel Dynamometric key Clef dynamométrique		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.		Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁
05.029.001	2 – 16	05.029.201	2 – 16	05.029.251	2 – 16	05.029.701		05.032.805	2 – 16
05.029.002	2 – 25	05.029.202	2 – 25	05.029.252	2 – 25			05.032.805	2 – 25
05.029.003	3 – 32	05.029.203	3 – 32	05.029.253	3 – 32			05.032.805	3 – 32
05.029.004	6 – 40	05.029.204	6 – 40	05.029.254	6 – 40			05.032.806	6 – 40
05.029.005	8 – 50	05.029.205	8 – 50	05.029.255	8 – 50			05.032.806	8 – 50

Spannzangen DIN 6388
doppelt geschlitzt



DIN 6388 Form B



Collets double slotted
DIN 6388 form B

Pincas 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.

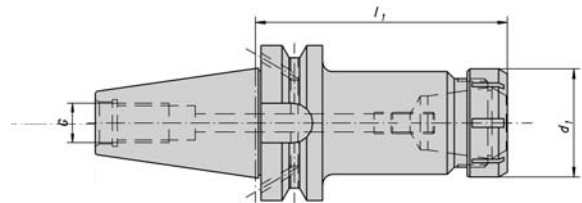
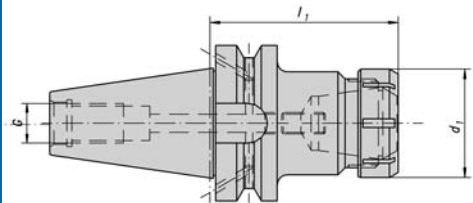
FRANCAIS

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

Observation: Pincas 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	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chuck range Plage de serrage	d ₁	d ₃	l ₁	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	05.028.140	2 – 25 (462 E)	21,5	35,05	52	05.028.301	6 – 40 (468 E)	10,0	52,2	68
05.028.006		4,5			05.028.141		22,0			05.028.302		10,5		
05.028.007		5,0			05.028.142		22,5			05.028.303		11,0		
05.028.008		5,5			05.028.143		23,0			05.028.304		11,5		
05.028.009		6,0			05.028.144		23,5			05.028.305		12,0		
05.028.010		6,5			05.028.145		24,0			05.028.306		12,5		
05.028.011		7,0			05.028.146		24,5			05.028.307		13,0		
05.028.012		7,5			05.028.147		25,0			05.028.308		13,5		
05.028.013		8,0								05.028.309		14,0		
05.028.014		8,5			05.028.201	3 – 32 (467 E)	6,0	43,7	60	05.028.310		14,5		
05.028.015		9,0			05.028.202		6,5			05.028.311		15,0		
05.028.016		9,5			05.028.203		7,0			05.028.312		15,5		
05.028.017		10,0			05.028.204		7,5			05.028.313		16,0		
05.028.018		10,5			05.028.205		8,0			05.028.314		16,5		
05.028.019		11,0			05.028.206		8,5			05.028.315		17,0		
05.028.020		11,5			05.028.207		9,0			05.028.316		17,5		
05.028.021		12,0			05.028.208		9,5			05.028.317		18,0		
05.028.022		12,5			05.028.209		10,0			05.028.318		18,5		
05.028.023		13,0			05.028.210		10,5			05.028.319		19,0		
05.028.024		13,5			05.028.211		11,0			05.028.320		19,5		
05.028.025		14,0			05.028.212		11,5			05.028.321		20,0		
05.028.026		14,5			05.028.213		12,0			05.028.322		20,5		
05.028.027		15,0			05.028.214		12,5			05.028.323		21,0		
05.028.028		15,5			05.028.215		13,0			05.028.324		21,5		
05.028.029		16,0			05.028.216		13,5			05.028.325		22,0		
05.028.105	2 – 25 (462 E)	4,0	35,05	52	05.028.217		14,0			05.028.326		22,5		
05.028.106		4,5			05.028.218		14,5			05.028.327		23,0		
05.028.107		5,0			05.028.219		15,0			05.028.328		23,5		
05.028.108		5,5			05.028.220		15,5			05.028.329		24,0		
05.028.109		6,0			05.028.221		16,0			05.028.330		24,5		
05.028.110		6,5			05.028.222		16,5			05.028.331		25,0		
05.028.111		7,0			05.028.223		17,0			05.028.332		25,5		
05.028.112		7,5			05.028.224		17,5			05.028.333		26,0		
05.028.113		8,0			05.028.225		18,0			05.028.334		26,5		
05.028.114		8,5			05.028.226		18,5			05.028.335		27,0		
05.028.115		9,0			05.028.227		19,0			05.028.336		27,5		
05.028.116		9,5			05.028.228		19,5			05.028.337		28,0		
05.028.117		10,0			05.028.229		20,0			05.028.338		28,5		
05.028.118		10,5			05.028.230		20,5			05.028.339		29,0		
05.028.119		11,0			05.028.231		21,0			05.028.340		29,5		
05.028.120		11,5			05.028.232		21,5			05.028.341		30,0		
05.028.121		12,0			05.028.233		22,0			05.028.342		30,5		
05.028.122		12,5			05.028.234		22,5			05.028.343		31,0		
05.028.123		13,0			05.028.235		23,0			05.028.344		31,5		
05.028.124		13,5			05.028.236		23,5			05.028.345		32,0		
05.028.125		14,0			05.028.237		24,0			05.028.346		32,5		
05.028.126		14,5			05.028.238		24,5			05.028.347		33,0		
05.028.127		15,0			05.028.239		25,0			05.028.348		33,5		
05.028.128		15,5			05.028.240		25,5			05.028.349		34,0		
05.028.129		16,0			05.028.241		26,0			05.028.350		34,5		
05.028.130		16,5			05.028.242		26,5			05.028.351		35,0		
05.028.131		17,0			05.028.243		27,0			05.028.352		35,5		
05.028.132		17,5			05.028.244		27,5			05.028.353		36,0		
05.028.133		18,0			05.028.245		28,0			05.028.354		36,5		
05.028.134		18,5			05.028.246		28,5			05.028.355		37,0		
05.028.135		19,0			05.028.247		29,0			05.028.356		37,5		
05.028.136		19,5			05.028.248		29,5			05.028.357		38,0		
05.028.137		20,0			05.028.249		30,0			05.028.358		38,5		
05.028.138		20,5			05.028.250		30,5			05.028.359		39,0		
05.028.139		21,0			05.028.251		31,0			05.028.360		39,5		
					05.028.252		31,5			05.028.361		40,0		
					05.028.253		32,0							

Spannzangenfutter ER DIN 6499
MAS/BT Form AD+B



collet chucks
ER DIN 6499 MAS/BT Form AD+B

Plateau de serrage pour fraises
ER DIN 6499 MAS/BT forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

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

Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

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

Scope of supply: With tightening nut.

FRANCAIS

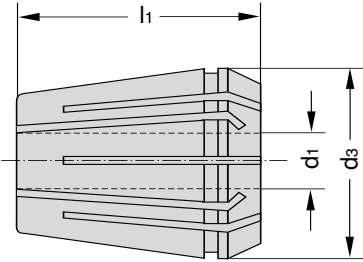
Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique dans les pinces de serrage.

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

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	l ₁	d ₁	G	
67.05.008.001	BT 30	1 – 10 ER 16	60	28	M12	
67.05.008.004		1 – 13 ER 20	60	34		
67.05.008.002		1 – 16 ER 25	60	42		
67.05.008.003		2 – 20 ER 32	70	50		
39.05.008.004	BT 40	1 – 10 ER 16	60	28	M16	
39.05.008.001		1 – 16 ER 25	70	34		
39.05.008.002		2 – 20 ER 32	70	50		
39.05.008.003		3 – 26 ER 40	70	63		
39.05.008.104	BT 40	1 – 10 ER 16	100	28	M16	
39.05.008.101		1 – 16 ER 25	100	34		
39.05.008.102		2 – 20 ER 32	100	50		
39.05.008.103		3 – 26 ER 40	100	63		
39.05.008.012	BT 40	1 – 10 ER 16	160	28	M16	
39.05.008.013		1 – 16 ER 25	160	34		
39.05.008.018		2 – 20 ER 32	160	50		
39.05.008.020	BT 40	3 – 26 ER 40	200	63	M16	
38.05.008.001	BT 50	1 – 16 ER 25	70	42	M24	
38.05.008.002		2 – 20 ER 32	70	50		
38.05.008.003		3 – 26 ER 40	80	63		
38.05.008.004		10 – 34 ER 50	80	78		
38.05.008.005	BT 50	1 – 10 ER 16	100	28	M24	
38.05.008.008		1 – 13 ER 20	100	34		
38.05.008.006		1 – 16 ER 25	100	42		
38.05.008.007		2 – 20 ER 32	100	50		
38.05.008.032	BT 50	2 – 20 ER 32	130	50	M24	
38.05.008.012	BT 50	1 – 10 ER 16	160	28	M24	
38.05.008.030		1 – 13 ER 20	160	34		
38.05.008.015		1 – 16 ER 25	160	42		
38.05.008.033		2 – 20 ER 32	160	50		
39.05.008.034		3 – 26 ER 40	160	63		
38.05.008.013	BT 50	1 – 10 ER 16	200	28	M24	
38.05.008.031		1 – 13 ER 20	200	34		

Spannzangen ER DIN 6499



Collets ER DIN 6499

Pinces de serrage ER DIN 6499

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind 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

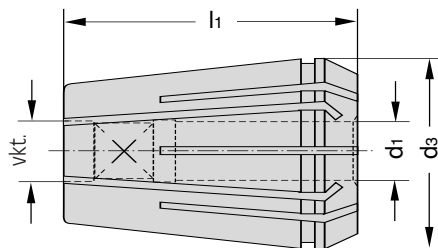
Application: Pour la fixation d'outils à queue cylindrique.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d ₁	d ₃	l ₁
05.027.201	1 – 6 ER 11 (424 E)	1	11,5	18
05.027.202		1,5		
05.027.203		2		
05.027.204		2,5		
05.027.205		3		
05.027.206		3,5		
05.027.207		4,0		
05.027.208	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 Chucking range Plage de serrage	d ₁	d ₃	l ₁
05.027.012	1 – 16 ER 25 (430 E)	12	26	35
05.027.013		13		
05.027.014		14		
05.027.015		15		
05.027.016		16		
05.027.020	2 – 20 ER 32 (470 E)	2	33	40
05.027.021		3		
05.027.022		4		
05.027.023		5		
05.027.024		6		
05.027.025		7		
05.027.026		8		
05.027.027		9		
05.027.028		10		
05.027.029		11		
05.027.030		12		
05.027.031		13		
05.027.032		14		
05.027.033		15		
05.027.034		16		
05.027.035		17		
05.027.036		18		
05.027.037		19		
05.027.038		20		
05.027.041	3 – 26 ER 40 (472 E)	4	41	46
05.027.042		5		
05.027.043		6		
05.027.044		7		
05.027.045		8		
05.027.046		9		
05.027.047		10		
05.027.048		11		
05.027.049		12		
05.027.050		13		
05.027.051		14		
05.027.052		15		
05.027.053		16		
05.027.054		17		
05.027.055		18		
05.027.056		19		
05.027.057		20		
05.027.058		21		
05.027.059		22		
05.027.060		23		
05.027.061		24		
05.027.062		25		
05.027.063		26		
ER 50 auf Anfrage/on request/sur demande				

ER-Spannzangen GB für Gewindebohrer



Collets ER GB

Pinces de serrage ER GB

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind mit unseren Fräterspannfutter ER aufnehmbar.

ENGLISH

Application: For gripping tap with cyl. shank and square.

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 Chuckling range Plage de serrage	d ₁ Ø	vkt. □	d ₃	l ₁
05.027.800	ER 16-GB	4,5	3,4	16	27,5
05.027.801		5,5	4,3		
05.027.802		6,0	4,9		
05.027.803		7,0	5,5		
05.027.820	ER 20-GB	4,5	3,4	20	31,5
05.027.821		5,5	4,3		
05.027.822		6,0	4,9		
05.027.823		7,0	5,5		
05.027.824	ER 25-GB	8,0	6,2	25	34,0
05.027.825		9,0	7,0		
05.027.826		10,0	8,0		
05.027.840		4,5	3,4		
05.027.841		5,5	4,3		
05.027.842		6,0	4,9		
05.027.843		7,0	5,5		
05.027.844		8,0	6,2		
05.027.845		9,0	7,0		
05.027.846		10,0	8,0		
05.027.847		11,0	9,0		
05.027.848		12,0	9,0		
05.027.860	ER GB 32-GB	4,5	3,4	32	40,0
05.027.861		5,5	4,3		
05.027.862		6,0	4,9		
05.027.863		7,0	5,5		
05.027.864		8,0	6,2		
05.027.865		9,0	7,0		
05.027.866		10,0	8,0		
05.027.867		11,0	9,0		
05.027.868		12,0	9,0		
05.027.869		14,0	11,0		
05.027.870		16,0	12,0		

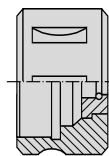
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chuckling range Plage de serrage	d ₁ Ø	vkt. □	d ₃	l ₁
05.027.890	ER 40-GB	7,0	5,5	40	46,5
05.027.891		8,0	6,2		
05.027.892		9,0	7,0		
05.027.893		10,0	8,0		
05.027.894		11,0	9,0		
05.027.895		12,0	9,0		
05.027.896		14,0	11,0		
05.027.897		16,0	12,0		
05.027.898		18,0	14,5		
05.027.899		20,0	16,0		

Dichtringe DIN 6388 und DIN 6499
für Spannmutter KM DIN 6388 und ER - KM DIN 6499

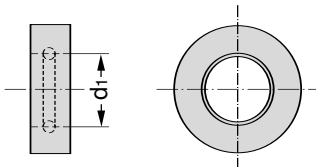


Spannmutter KM
DIN 6388

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chuckling range Plage de serrage
05.029.500	2 – 16
05.029.501	2 – 25
05.029.502	3 – 32

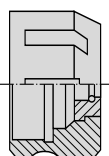


Dichtringe DIN 6388
Packing ring DIN 6388
Anneau de joint DIN 6388

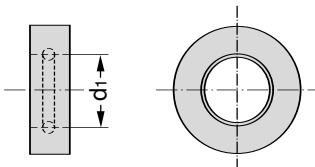


Spannmutter ER/KM
DIN 6499

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chuckling range Plage de serrage
05.029.505	ER 16 1 – 10
05.029.509	ER 20 1 – 13
05.029.506	ER 25 1 – 16
05.029.507	ER 32 2 – 20
05.029.508	ER 40 3 – 26



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



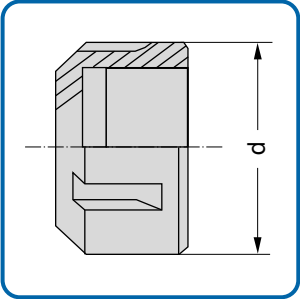
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chuckling range Plage de serrage	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chuckling range Plage de serrage	d ₁
05.029.512	2 – 16	3,0	05.029.600	3 – 32	3,0
05.029.513		3,5	05.029.601		3,5
05.029.514		4,0	05.029.602		4,0
05.029.515		4,5	05.029.603		4,5
05.029.516		5,0	05.029.604		5,0
05.029.517		5,5	05.029.605		5,5
05.029.518		6,0	05.029.606		6,0
05.029.519		6,5	05.029.607		6,5
05.029.520		7,0	05.029.608		7,0
05.029.521		7,5	05.029.609		7,5
05.029.522		8,0	05.029.610		8,0
05.029.523		8,5	05.029.611		8,5
05.029.524		9,0	05.029.612		9,0
05.029.525		9,5	05.029.613		9,5
05.029.526		10,0	05.029.614		10,0
05.029.527		10,5	05.029.615		10,5
05.029.528	2 – 25	11,0	05.029.616		11,0
05.029.529		11,5	05.029.617		11,5
05.029.530		12,0	05.029.618		12,0
05.029.531		12,5	05.029.619		12,5
05.029.532		13,0	05.029.620		13,0
05.029.533		13,5	05.029.621		13,5
05.029.534		14,0	05.029.622		14,0
05.029.535		14,5	05.029.623		14,5
05.029.536		15,0	05.029.624		15,0
05.029.537		15,5	05.029.625		15,5
05.029.538		16,0	05.029.626		16,0
05.029.542	2 – 25	3,0	05.029.627		16,5
05.029.543		3,5	05.029.628		17,0
05.029.544		4,0	05.029.629		17,5
05.029.545		4,5	05.029.630		18,0
05.029.546		5,0	05.029.631		18,5
05.029.547		5,5	05.029.632		19,0
05.029.548		6,0	05.029.633		19,5
05.029.549		6,5	05.029.634		20,0
05.029.550		7,0	05.029.635		20,5
05.029.551		7,5	05.029.636		21,0
05.029.552		8,0	05.029.637		21,5
05.029.553		8,5	05.029.638		22,0
05.029.554		9,0	05.029.639		22,5
05.029.555		9,5	05.029.640		23,0
05.029.556		10,0	05.029.641		23,5
05.029.557	2 – 25	10,5	05.029.642		24,0
05.029.558		11,0	05.029.643		24,5
05.029.559		11,5	05.029.644		25,0
05.029.560		12,0	05.029.645		25,5
05.029.561		12,5	05.029.646		26,0
05.029.562		13,0	05.029.647		26,5
05.029.563		13,5	05.029.648		27,0
05.029.564		14,0	05.029.649		27,5
05.029.565		14,5	05.029.650		28,0
05.029.566		15,0	05.029.651		28,5
05.029.567		15,5	05.029.652		29,0
05.029.568		16,0	05.029.653		29,5
05.029.569		16,5	05.029.654		30,0
05.029.570		17,0	05.029.655		30,5
05.029.571		17,5	05.029.656		31,0
05.029.572		18,0	05.029.657		31,5
05.029.573	2 – 25	18,5	05.029.658		32,0
05.029.574		19,0	05.029.804	ER 16	3,0
05.029.575		19,5	05.029.805		3,5
05.029.576		20,0	05.029.806		4,0
05.029.577		20,5	05.029.807		4,5
05.029.578		21,0	05.029.808		5,0
05.029.579		21,5	05.029.809		5,5
05.029.580		22,0	05.029.810		6,0
05.029.581		22,5	05.029.811		6,5
05.029.582		23,0	05.029.812		7,0
05.029.583		23,5	05.029.813		7,5
05.029.584		24,0	05.029.814		8,0
05.029.585		24,5	05.029.815		8,5
05.029.586		25,0	05.029.816		9,0
05.029.587			05.029.817		9,5
05.029.588			05.029.818		10,0

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d ₁
05.029.710	ER 20	3,0	05.029.882	ER 32	13,0
05.029.711		3,5	05.029.883		13,5
05.029.712		4,0	05.029.884		14,0
05.029.713		4,5	05.029.885		14,5
05.029.714		5,0	05.029.886		15,0
05.029.715		5,5	05.029.887		15,5
05.029.716		6,0	05.029.888		16,0
05.029.717		6,5	05.029.889		16,5
05.029.718		7,0	05.029.890		17,0
05.029.719		7,5	05.029.891		17,5
05.029.720		8,0	05.029.892		18,0
05.029.721		8,5	05.029.893		18,5
05.029.722		9,0	05.029.894		19,0
05.029.723		9,5	05.029.895		19,5
05.029.724		10,0	05.029.896		20,0
05.029.725		10,5	05.029.900	ER 40	3,0
05.029.726		11,0	05.029.901		3,5
05.029.727		11,5	05.029.902		4,0
05.029.728		12,0	05.029.903		4,5
05.029.729		12,5	05.029.904		5,0
05.029.730		13,0	05.029.905		5,5
05.029.824	ER 25	3,0	05.029.906		6,0
05.029.825		3,5	05.029.907		6,5
05.029.826		4,0	05.029.908		7,0
05.029.827		4,5	05.029.909		7,5
05.029.828		5,0	05.029.910		8,0
05.029.829		5,5	05.029.911		8,5
05.029.830		6,0	05.029.912		9,0
05.029.831		6,5	05.029.913		9,5
05.029.832		7,0	05.029.914		10,0
05.029.833		7,5	05.029.915		10,5
05.029.834		8,0	05.029.916		11,0
05.029.835		8,5	05.029.917		11,5
05.029.836		9,0	05.029.918		12,0
05.029.837		9,5	05.029.919		12,5
05.029.838		10,0	05.029.920		13,0
05.029.839		10,5	05.029.921		13,5

Spannmuttern ER
Tightening nuts ER / Ecou de serrages ER

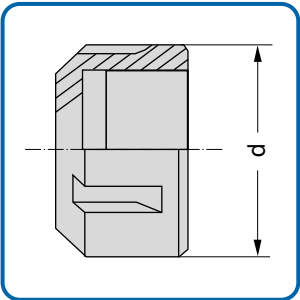


UM-ER



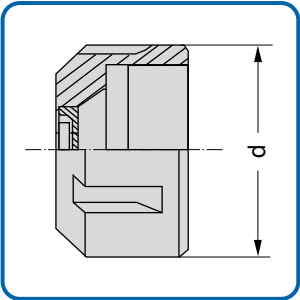
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter (für Drehzahlen bis 15.000 U/min.) Tightening nuts Ecou de serrage
05.029.406	11	19	15 Nm	(for clamping force up to 15.000 rpm)
05.029.400	16	28	40 Nm	
05.029.405	20	34	60 Nm	
05.029.401	25	42	80 Nm	(pour vitesse de rotation ou 15.000 homdres de tours)
05.029.402	32	50	110 Nm	
05.029.403	40	63	150 Nm	
05.029.404	50	78	200 Nm	

HU-ER



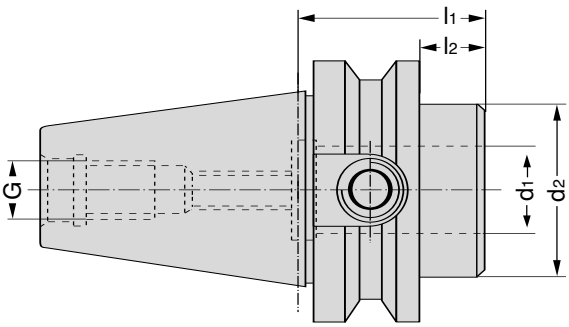
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter für hohe Drehzahlen (über 15.000 U/min) Tightening nuts for high speed Ecou de serrage pour superior vitesse de rotation
05.029.430	11	19	15 Nm	
05.029.431	16	32	40 Nm	
05.029.432	20	35	60 Nm	
05.029.433	25	42	80 Nm	
05.029.434	32	50	110 Nm	
05.029.435	40	63	150 Nm	

KM-ER



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff- zuführung Tightenning nuts with sealing for internal coolant through Ecou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide
05.029.505	16	28	40 Nm	
05.029.509	20	34	60 Nm	
05.029.506	25	42	80 Nm	
05.029.507	32	50	110 Nm	
05.029.508	40	63	150 Nm	

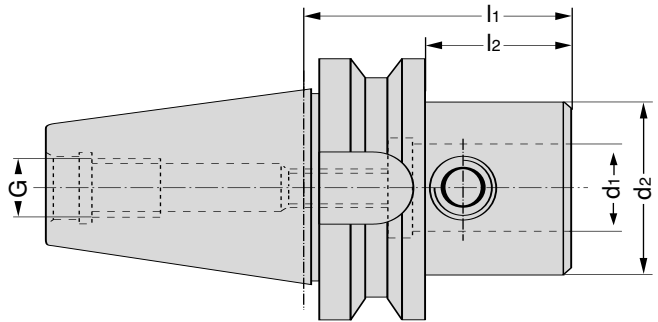
Spannfutter kurz - DIN 1835 B
MAS-BT für Zyl. Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche



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

Mandrins pour serrage court
pour queues cylindriques à
meplats lateraux

Abb. 2



DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannenvon zylindrischen
Werkzeugschäften DIN 1835 B..

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

ENGLISH

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

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

FRANCAIS

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

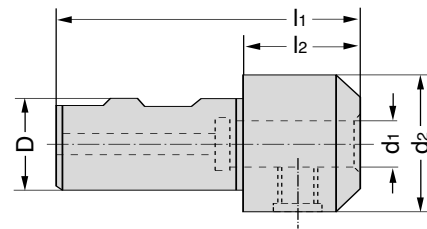
Exécution: Admissible èxcentricité de cône par
alesage 0,003 mm.

Ersatzteile/ Spare parts /Pièces de rechange

Spannschlüssel Wrenches Clef de serrage	Spannmutter Tightening nuts Ecou de serrage	Kugellager-Spannmutter Ball-bearing tightening nuts Ecou de serrage roulement billes	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.
05.029.300 ER 16 05.029.301 ER 25 05.029.302 ER 32 05.029.303 ER 40 05.029.304 ER 50	05.029.400 ER 16 05.029.401 ER 25 05.029.402 ER 32 05.029.403 ER 40 05.029.404 ER 50	- 05.029.411 ER 25 05.029.412 ER 32 05.029.413 ER 40 05.029.414 ER 50	05.032.802 ER 16 05.032.803 ER 25 05.032.805 ER 32 05.032.805 ER 40 05.032.806 ER 50
Schlüsseleinsatz Key insert Insertion de clef	Drehmomentschlüssel Dynamometric key Clef dynamométrique		
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.		
05.029.351 ER 25 (1 - 16) 05.029.352 ER 32 (2 - 20) 05.029.353 ER 40 (3 - 36) 05.029.354 ER 50 (10 - 34)	05.029.700 10 - 100 NM 05.029.701 40 - 200 NM		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Abb.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	G	Tol.
39.05.031.002	1	BT 40	16	48	35	8	M16	+0,007
39.05.031.003	1		20	50	35	8		0
39.05.031.005	1		25	50	35	8		
39.05.031.006	2		32	64	70	38		
38.05.031.013	1	BT 50	25	50	35	2	M24	+0,007
38.05.031.014	2		32	64	70	37		0

Reduziereinsätze DIN 1835 Form B



Reducing socket

Réducteurs

DEUTSCH

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

ENGLISH

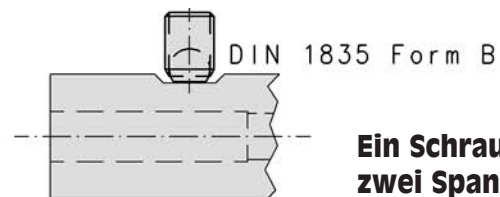
Application: For gripping straight shank milling cutters to DIN 1835 Form B.

FRANCAIS

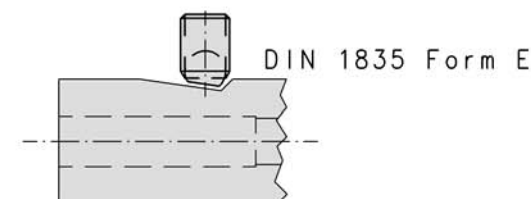
Application: pour serrage d'outils à queue cylindrique DIN 1835 forme B.

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	80	30	+ 0,005	Spannschraube Tightening screw Vis de serrage 
05.037.031		5	22	80	30	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		Bestell-Nr. d₁ Code No. No. de cde. 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		

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

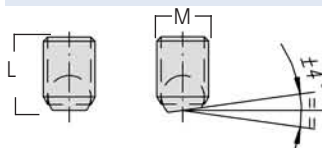


Ein Schraube für zwei Spannflächen



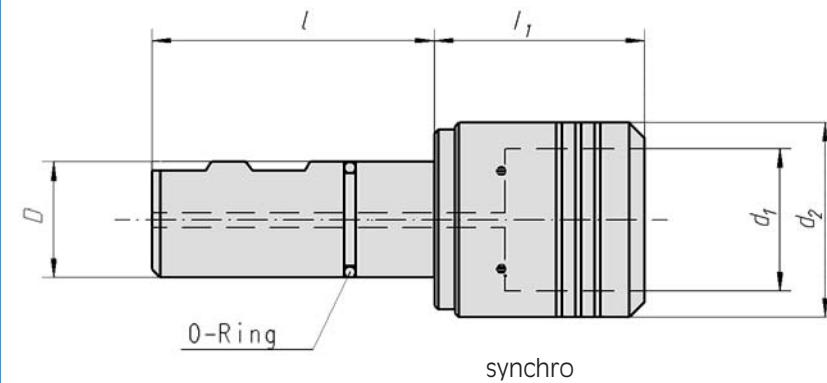
Eine Schraube für zwei Spannflächen

Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr.	d ₁	Bestell-Nr.	d ₁
Code No.		Code No.	
No. de cde.		No. de cde.	
05.031.851	ø 6 – 10	05.031.856	ø 16 – 16
05.031.852	ø 8 – 1	05.031.857	ø 18 – 20
05.031.853	ø 10 – 12	05.031.858	ø 20 – 20
05.031.854	ø 12 – 16	05.031.859	ø 24 – 35
05.031.855	ø 14 – 16		

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, für Synchronisation Aufnahme nach DIN 1835 B, starr mit Kühlmittelzuführung



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

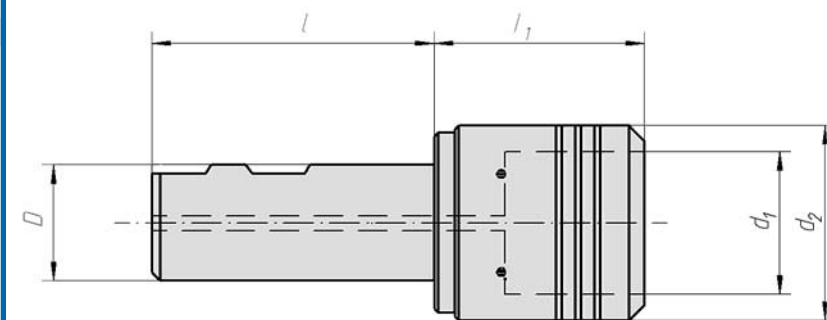
Remark: For Machines with Spindle synchronisation.

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	0,9
05.063.804	32	M 8 - M 20	2	31	53	63	61	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	Längenausgleich Druck Zug Length compensation tension + compression	d ₁	d ₂	l ₁	l	Gewicht Kg Weight Poids
05.063.001	20	M 3 - M 12	1	7,5 7,5	19	36	39	51	0,3
05.063.002	25	M 3 - M 12	1	7,5 7,5	19	36	39	51	0,7
05.063.003	25	M 8 - M 20	2	12,5 12,5	31	53	63	57	0,9
05.063.004	32	M 8 - M 20	2	12,5 12,5	31	53	63	61	1,1
05.063.005	32	M14 - M 33	3	20 20	31	53	63	61	1,1

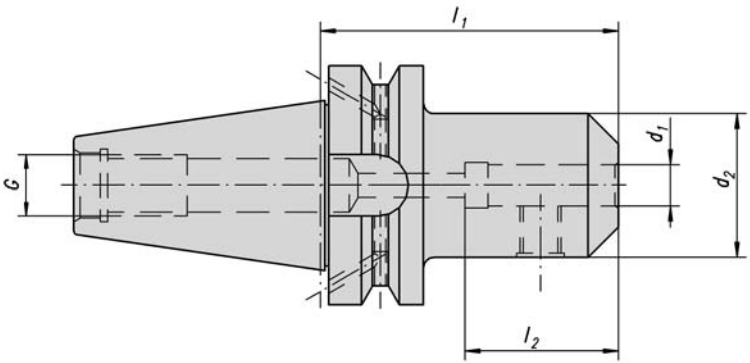
Spannfutter - DIN 1835 B

MAS/BT Form AD+B für Zylinderschäfte mit seitlicher Mitnahmefläche DIN 1835 B



chucks for mounting straight-shank tools DIN 1835 B with drive flate at the side MAS-BT AD+B

Mandrins pour serrage DIN 1835 B pour queues cylindriques à meplats latéraux suivant MAS-BT AD+B



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 eingengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d₁ = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

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

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

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

Note: From diameter d₁ = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

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

Exécution: Admissible éxcentricité de cône par alessage 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 d₁ = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	G	Toleranz
67.05.031.001	BT 30	6	25	50	40	M12	+0,005
67.05.031.002		8	28	50	40		0
67.05.031.003		10	35	50	40		
67.05.031.004		12	42	50	49		
67.05.031.030		14	44	50	49		
67.05.031.005		16	48	63	52		
67.05.031.031		18	50	63	52		
67.05.031.006		20	52	63	54		+0,007
67.05.031.007		25	65	90	59		0
39.05.031.007	BT 40	6	25	50	40	M16	+0,005
39.05.031.008		8	28	50	40		0
39.05.031.009		10	35	63	40		
39.05.031.010		12	42	63	49		
39.05.031.030		14	44	63	49		
39.05.031.011		16	48	63	52		
39.05.031.031		18	50	63	52		
39.05.031.012		20	52	63	54		+0,007
39.05.031.013		25	65	90	59		0
39.05.031.014		32	72	100	63		
39.05.031.015		40	80	120	73		
38.05.031.015	BT 50	6	25	63	40	M24	+0,005
38.05.031.016		8	28	63	40		0
38.05.031.017		10	35	63	40		
38.05.031.018		12	42	80	49		
38.05.031.030		14	44	80	49		
38.05.031.019		16	48	80	52		
38.05.031.031		18	50	80	52		
38.05.031.020		20	52	80	54		+0,007
38.05.031.021		25	65	100	59		0
38.05.031.022		32	72	105	63		
38.05.031.023		40	80	120	73		
38.05.031.024		50	100	125	83		

Spannschraube Tightening screw Vis de serrage		Verstellschraube Adjusting screws Vis de réglage	
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁
05.031.801	6	05.031.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25
05.031.804	12	05.031.808	32
05.031.804	14	05.031.809	40
05.031.805	16	05.031.810	50
05.032.801	6	05.032.805	18
05.032.802	8	05.032.806	20
05.032.803	10	05.032.807	25
05.032.804	12	05.032.808	32
05.032.804	14	05.032.806	40
05.032.805	16	05.032.806	50

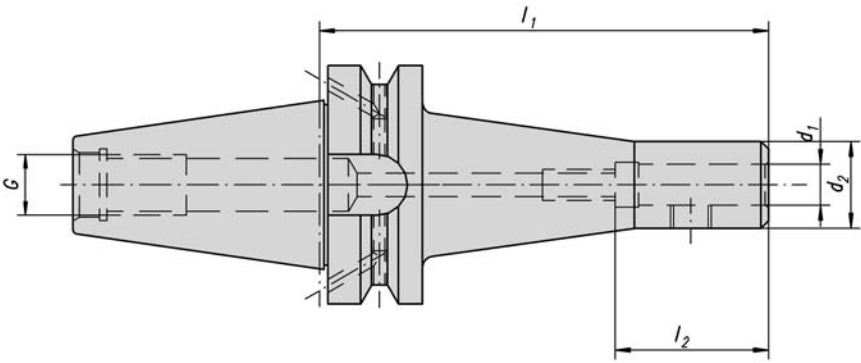
Spannfutter DIN 1835 B

MAS/BT Form AD+B verlängerte Ausführung



Chucks DIN 1835 Form B, MAS/BT Form AD + B prolonged execution

Mandrin de serrage DIN 1835 forme B, MAS/BT forme AD + B execution allonger



DEUTSCH

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

Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zu d₁ = 0,003 mm.

Hinweis: ab d₁ = Ø 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

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

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

Note: From diameter d₁ = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

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

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

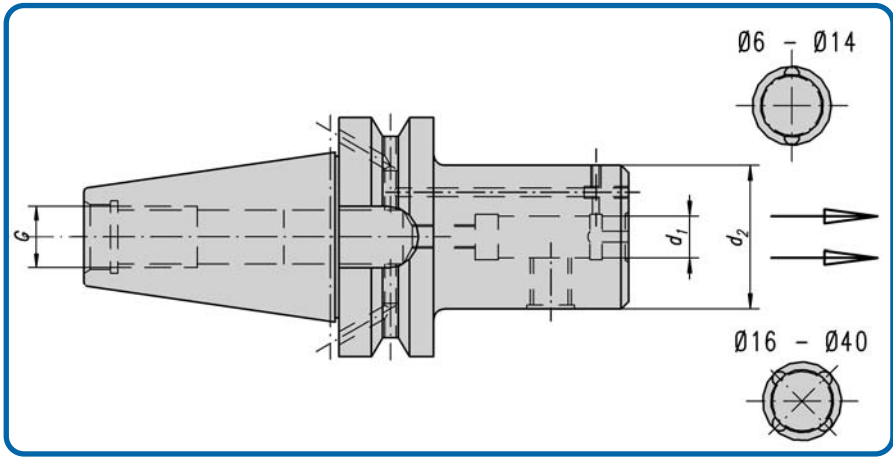
Observation: A partir de d₁ = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	G
39.05.031.301	BT 40	6	22	28	125	26	M16
39.05.031.302		8	24	30	125	26	
39.05.031.303		10	25	32	125	30	
39.05.031.304		12	26	35	125	30	
39.05.031.305		14	28	37	125	30	
39.05.031.306		16	30	39	125	32	
39.05.031.307		18	32	41	125	32	
39.05.031.308		20	34	43	125	36	
39.05.031.309		25	36	50	125	60	
39.05.031.401	BT 40	6	22	33	160	26	M16
39.05.031.402		8	24	35	160	26	
39.05.031.403		10	25	39	160	30	
39.05.031.404		12	26	43	160	30	
39.05.031.405		14	28	44	160	30	
39.05.031.406		16	30	44	160	32	
39.05.031.407		18	32	46	160	32	
39.05.031.408		20	34	50	160	36	
39.05.031.409		25	36	50	160	60	

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	G
38.05.031.401	BT 50	6	22	33	160	26	M24
38.05.031.402		8	24	35	160	26	
38.05.031.403		10	25	39	160	30	
38.05.031.404		12	26	43	160	30	
38.05.031.405		14	28	44	160	30	
38.05.031.406		16	30	44	160	32	
38.05.031.407		18	32	46	160	32	
38.05.031.408		20	34	57	160	36	
38.05.031.409		25	46	60	160	60	
38.05.031.410		32	54	72	160	62	
38.05.031.601	BT 50	6	22	36	200	26	M24
38.05.031.602		8	24	38	200	26	
38.05.031.603		10	25	43	200	30	
38.05.031.604		12	26	46	200	30	
38.05.031.605		14	28	48	200	30	
38.05.031.606		16	30	50	200	32	
38.05.031.607		18	32	52	200	32	
38.05.031.608		20	34	55	200	36	
38.05.031.609		25	46	64	200	60	
38.05.031.610		32	54	72	200	62	

Spannschraube Tightening screw Vis de serrage		Verstellschraube Adjusting screw Vis de réglage	
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁
05.031.814	6	05.032.801	6
05.031.815	8	05.032.802	8
05.031.816	10	05.032.803	10
05.031.817	12	05.032.804	12
05.031.817	14	05.032.804	14
05.031.818	16	05.032.805	16
05.031.818	18	05.032.805	18
05.031.819	20	05.032.806	20
05.031.812	25	05.032.807	25
05.031.813	32	05.032.808	32

Spannfutter - Form AD + BK DIN 1835 B
MAS/BT mit Kühlmittel am Schaft entlang



chucks for mounting straight-shank tools with inclined drive flat DIN 1835 form AD+BK MAS-BT

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à surface de serrage oblique DIN 1835 form AD+BK MAS-BT

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form B, mit Kühlmittelzuführung.
Ausführung: Rundlaufabweichung des Kegels zur Bohrung max. 0,003 mm.
Anmerkung: Kühlmittelzufuhr am Schaft der Schneide entlang. Für innengekühlte Schneiden kann mit dem Gewindestift M4 stirnseitige Kühlmittelzufuhr am Bund unterbrochen werden.

Hinweis: Schaft d₁ Ø 6 bis Ø 14 mit 2 Kühlmittelnuten
Schaft d₁ Ø 16 bis Ø 40 mit 4 Kühlmittelnuten

ENGLISH

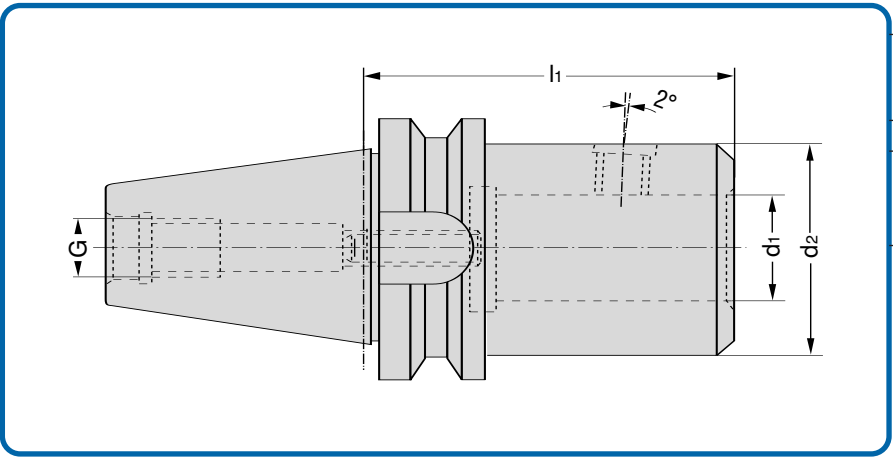
Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form B.
Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.
Remark: Coolant through along the shaft. The coolant through at the collar of internal cooled cutters can be broken by thread pin M4.
Note: d₁ Ø 6 to Ø 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.
Exécution: Admissible excentricité de cône par alesage 0,003 mm.
Remarque: Arrosage du liquide de refroidissement le long de la coupe. Pour les outils avec arrosage interne, il est possible d'interrompre l'arrosage avec les vis M4, le long de la coupe.
Observation: 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.	HSK-d Taper Cône	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	Toleranz
39.05.031.601	BT 40	6	25	75	49	+0,005
39.05.031.602		8	28	75	49	0
39.05.031.603		10	35	80	49	
39.05.031.604		12	42	90	54	
39.05.031.605		14	44	90	54	
39.05.031.606		16	48	100	54	
39.05.031.607		18	50	100	54	
39.05.031.608		20	52	100	54	+0,007
39.05.031.609		25	65	120	84	0
39.05.031.610		32	72	120	84	
38.05.031.620	BT 50	6	25	75	46	+0,005
38.05.031.621		8	28	75	46	0
38.05.031.622		10	35	80	51	
38.05.031.623		12	42	90	61	
38.05.031.624		14	44	90	61	
38.05.031.625		16	48	100	71	
38.05.031.626		18	50	100	71	
38.05.031.627		20	52	100	71	+0,007
38.05.031.628		25	65	100	71	0
38.05.031.629		32	72	100	71	
38.05.031.630		40	80	120	91	

Spannfutter - DIN 1835 E
MAS / BT, für Zylinderschäfte mit geneigter Spannfläche



Chucks for mounting straight-shank tools with inclined drive flat MAS/BT DIN 1835 E

Mandrins pour serrage pour queues cylindrique à meplats latéraux suivant DIN 1835 E

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschäften nach DIN 1835 Form E.
Ausführung: Zulässiger Rundlauf des Kegels zur Bohrung 0,003 mm.
Anmerkung: Die Bohrungsgenauigkeit ist gegenüber DIN 1835 stark eingenengt, zur Erzielung von Bearbeitungsgenauigkeit höchster Qualität.

Hinweis: ab d₁ = 25, zwei Spannschrauben.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools to DIN 1835 Form E.
Execution: Admissible concentricity deviation to the taper to the boring 0,003 mm.
Remark: To provide for machining with the greatest accuracy, these chucks have far finer boring tolerances than are specified for Form B in DIN 1835.
Note: From diameter d₁ = 25 upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

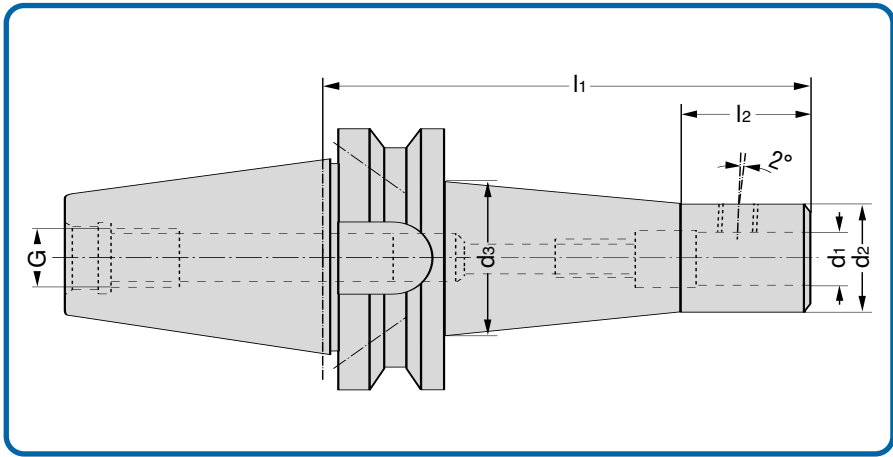
Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.
Exécution: Faux-round admissible du cône par alesage 0,003 mm.
Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir des exactitudes d'usinage de très grande précision.
Observation: A partir de d₁ = 25 deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	G	Toleranz von d ₁ Tolerance of d ₁ Tolérance de d ₁
67.05.032.001	BT 30	6	25	50	40	M 12	+ 0,005
67.05.032.002		8	28	50	40		0
67.05.032.003		10	35	50	40		
67.05.032.004		12	42	50	49		
67.05.032.030		14	44	50	49		
67.05.032.005		16	48	63	52		
67.05.032.031		18	50	63	52		
67.05.032.006		20	52	63	54		+ 0,007
							0
39.05.032.007	BT 40	6	25	50	40	M 16	+ 0,005
39.05.032.008		8	28	50	40		0
39.05.032.009		10	35	63	40		
39.05.032.010		12	42	63	49		
39.05.032.030		14	44	63	49		
39.05.032.011		16	48	63	52		
39.05.032.031		18	50	63	52		
39.05.032.012		20	52	63	54		+ 0,007
39.05.032.013		25	65	90	59		0
39.05.032.014		32	72	100	63		
39.05.032.015		40	80	120	73		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	G	Toleranz von d ₁ Tolerance of d ₁ Tolérance de d ₁
38.05.032.015	BT 50	6	25	63	40	M 24	+ 0,005
38.05.032.016		8	28	63	40		0
38.05.032.017		10	35	63	40		
38.05.032.018		12	42	80	49		
38.05.032.030		14	44	80	49		
38.05.032.019		16	48	80	52		
38.05.032.031		18	50	80	52		
38.05.032.020		20	52	80	54		+ 0,007
38.05.032.021		25	65	100	59		0
38.05.032.022		32	72	105	63		
38.05.032.023		40	80	120	73		
38.05.032.024		50	100	125	83		

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange	Spannschraube Tightening screw Vis de serrage	Verstellschraube Adjusting screw Vis de réglage		
	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁
	05.031.801	6	05.032.801	6
	05.031.802	8	05.032.802	8
	05.031.803	10	05.032.803	10
	05.031.804	12	05.032.804	12
	05.031.804	14	05.032.804	14
	05.031.805	16	05.032.805	16
	05.031.805	18	05.032.805	18
	05.031.806	20	05.032.806	20
	05.031.807	25	05.032.806	25
	05.031.808	32	05.032.806	32

Spannfutter - DIN 1835 E
MAS/BT Form AD+B verlängerte Ausführung



Chucks DIN 1835 Form E, MAS/BT
Form AD + B prolonged execution

Mandrin de serrage DIN 1835 forme E,
MAS/BT forme AD + B execution alonger

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugschaften nach DIN 1835 Form E.
Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zu $d_1 = 0,003$ mm.
Hinweis: ab $d_1 = \varnothing 25$ 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.
Note: From diameter $d_1 = 25$ upwards, 2 tightening screws are provided.

FRANCAIS

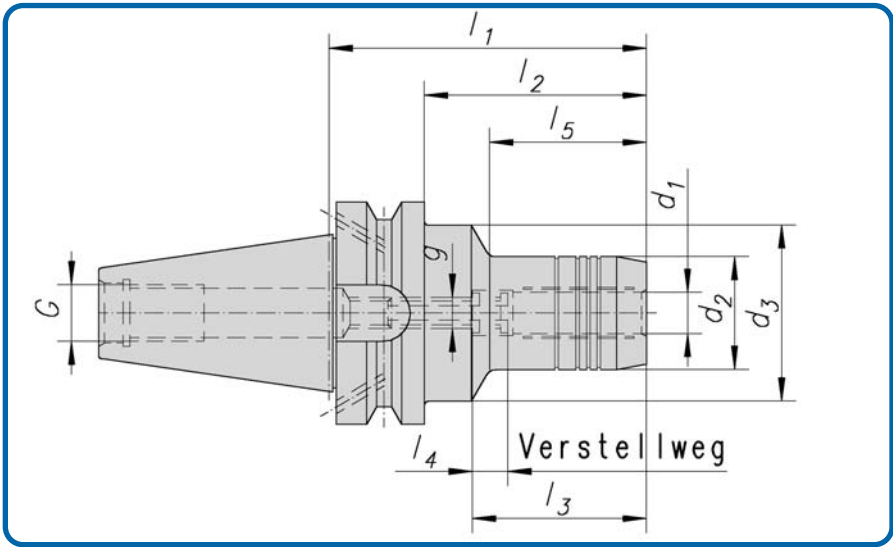
Application: Pour le serrage des queues d'outils cylindriques suivant DIN 1835 forme E.
Exécution: Admissible excentricité de cône par alesage 0,003 mm.
Observation: A partir de $d_1 = 25$ deux vis de serrage.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	G
39.05.032.301	BT 40	6	22	28	125	26	M16
39.05.032.302		8	24	30	125	26	
39.05.032.303		10	25	32	125	30	
39.05.032.304		12	26	35	125	30	
39.05.032.305		14	28	37	125	30	
39.05.032.306		16	30	39	125	32	
39.05.032.307		18	32	41	125	32	
39.05.032.308		20	34	43	125	36	
39.05.032.309		25	36	50	125	60	
39.05.032.401	BT 40	6	22	33	160	26	M16
39.05.032.402		8	24	35	160	26	
39.05.032.403		10	25	39	160	30	
39.05.032.404		12	26	43	160	30	
39.05.032.405		14	28	44	160	30	
39.05.032.406		16	30	44	160	32	
39.05.032.407		18	32	46	160	32	
39.05.032.408		20	34	50	160	36	
39.05.032.409		25	36	50	160	60	

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	G
38.05.032.401	BT 50	6	22	33	160	26	M24
38.05.032.402		8	24	35	160	26	
38.05.032.403		10	25	39	160	30	
38.05.032.404		12	26	43	160	30	
38.05.032.405		14	28	44	160	30	
38.05.032.406		16	30	44	160	32	
38.05.032.407		18	32	46	160	32	
38.05.032.408		20	34	57	160	36	
38.05.032.409		25	46	60	160	60	
38.05.032.410		32	54	72	160	62	
38.05.032.601	BT 50	6	22	36	200	26	M24
38.05.032.602		8	24	38	200	26	
38.05.032.603		10	25	43	200	30	
38.05.032.604		12	26	46	200	30	
38.05.032.605		14	28	48	200	30	
38.05.032.606		16	30	50	200	32	
38.05.032.607		18	32	52	200	32	
38.05.032.608		20	34	55	200	36	
38.05.032.609		25	46	64	200	60	
38.05.032.610		32	54	72	200	62	

Spannschraube Tightening screw Vis de serrage		Verstellschraube Adjusting screw Vis de réglage			
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁		
05.031.814	6	05.032.801	6		
05.031.815	8	05.032.802	8		
05.031.816	10	05.032.803	10		
05.031.817	12	05.032.804	12		
05.031.817	14	05.032.804	14		
05.031.818	16	05.032.805	16		
05.031.818	18	05.032.805	18		
05.031.819	20	05.032.806	20		
05.031.812	25	05.032.807	25		
05.031.813	32	05.032.808	32		

Hydro-Dehnspannfutter
MAS/BT - Form AD+B mit Kühlschmierzuführung

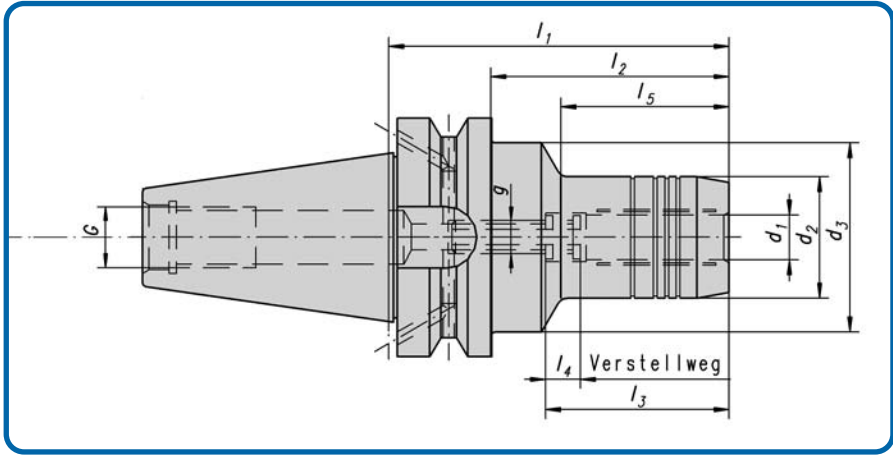


Hydraulic chucks with coolant
feed MAS-BT AD+B

Mandrins expansible MAS-BT
AD+B avec alimentation en
liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	l ₅	g	G
67.05.043.001	BT 30	6	26	26	60	38	37	10	33,0	M 5	M12
67.05.043.002		8	28	45	64	42	37	10	29,0	M 6	
67.05.043.003		10	30	30	64	42	42	10	37,0	M 8 x 1	
67.05.043.004		12	32	32	72	50	47	10	43,0	M10 x 1	
67.05.043.005		14	34	34	70	48	47	10	45,0	M10 x 1	
67.05.043.006		16	38	50	90	63	52	10	47,0	M12 x 1	
67.05.043.007		18	40	42	90	68	52	10	68,0	M12 x 1	
67.05.043.008		20	42	42	90	68	52	10	68,0	M16 x 1	
39.05.043.001	BT 40	6	26	50	90	63	37	10	43,0	M 5	M16
39.05.043.002		8	28	50	90	63	37	10	43,5	M 6	
39.05.043.003		10	30	50	90	63	42	10	44,0	M 8 x 1	
39.05.043.004		12	32	50	90	63	47	10	44,5	M10 x 1	
39.05.043.005		14	34	50	90	63	47	10	47,5	M10 x 1	
39.05.043.006		16	38	50	90	63	52	10	47,5	M12 x 1	
39.05.043.007		18	40	50	90	63	52	10	47,5	M12 x 1	
39.05.043.008		20	42	50	90	63	52	10	47,5	M16 x 1	
39.05.043.009		25	50	50	90	51	58	10	51,0	M16 x 1	
38.05.043.001	BT 50	6	26	80	110	72	37	10	43,0	M 5	M24
38.05.043.002		8	28	80	110	72	37	10	43,5	M 6	
38.05.043.003		10	30	80	110	72	42	10	44,0	M 8 x 1	
38.05.043.004		12	32	80	110	72	47	10	42,0	M10 x 1	
38.05.043.005		14	34	80	110	72	47	10	42,0	M10 x 1	
38.05.043.006		16	38	80	110	72	52	10	45,0	M12 x 1	
38.05.043.007		18	40	80	110	72	52	10	45,0	M12 x 1	
38.05.043.008		20	42	80	110	72	52	10	47,5	M16 x 1	
38.05.043.009		25	50	80	110	72	58	10	47,5	M16 x 1	
38.05.043.010		32	60	80	110	72	62	10	47,5	M16 x 1	

Hydro-Dehnspannfutter Inch MAS / BT - Form AD+B mit Kühlschmierzuführung

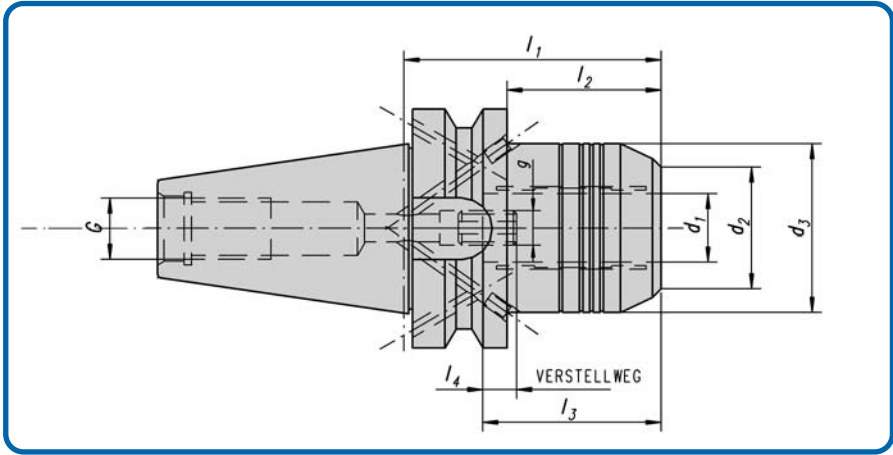


Hydraulic chucks for mounting straight-shank tools with drive flate at the side MAS-BT AD+B

Mandrins expansible MAS-BT AD+B avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	g	G
39.05.043.203	BT 40	1/4 "	23	26	90	63	37	10	M 5	M16
39.05.043.205		3/8 "	27	30	90	63	42	10	M 8 x 1	
39.05.043.207		1/2 "	29	32	90	63	47	10	M10 x 1	
39.05.043.208		5/8 "	34	38	90	63	52	10	M12 x 1	
39.05.043.209		3/4 "	38	42	90	63	52	10	M16 x 1	
39.05.043.210		1 "	46	50	90	51	58	10	M16 x 1	

Hydro-Dehnspannfutter MAS / BT - Form AD+B, kurze, schwere Ausführung mit Kühlschmierzuführung

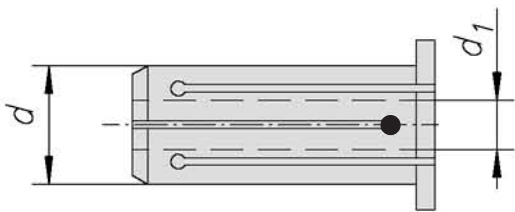


Hydraulic chucks for mounting straight-shank tools with drive flate at the side MAS-BT AD+B

Mandrins expansible MAS-BT AD+B avec alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	g	G
39.05.043.200	BT 40	20	40	49,5	72,5	45,5	62	10	M16 x 1	M16
38.05.043.200	BT 50	32	56	72	90	52	75	10	M16 x 1	M24

Reduzierstück dichtend



Reducer
coolant resistant

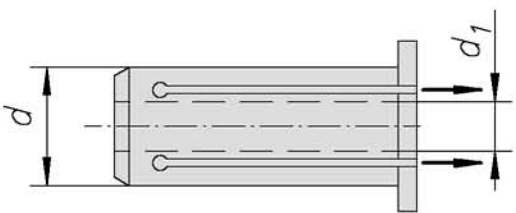
Réducteur
étauche au liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d ₁
05.024.025	12	3
05.024.026		4
05.024.027		5
05.024.028		6
05.024.029		8
05.024.007	20	3
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
05.024.040	22	6
05.024.041		8
05.024.042		10
05.024.043		12
05.024.044		14
05.024.045		16
05.024.046		18
05.024.030	25	6
05.024.031		8
05.024.032		10
05.024.033		12
05.024.034		14
05.024.035		16
05.024.036		18
05.024.037		20

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d ₁
05.024.010	32	6
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

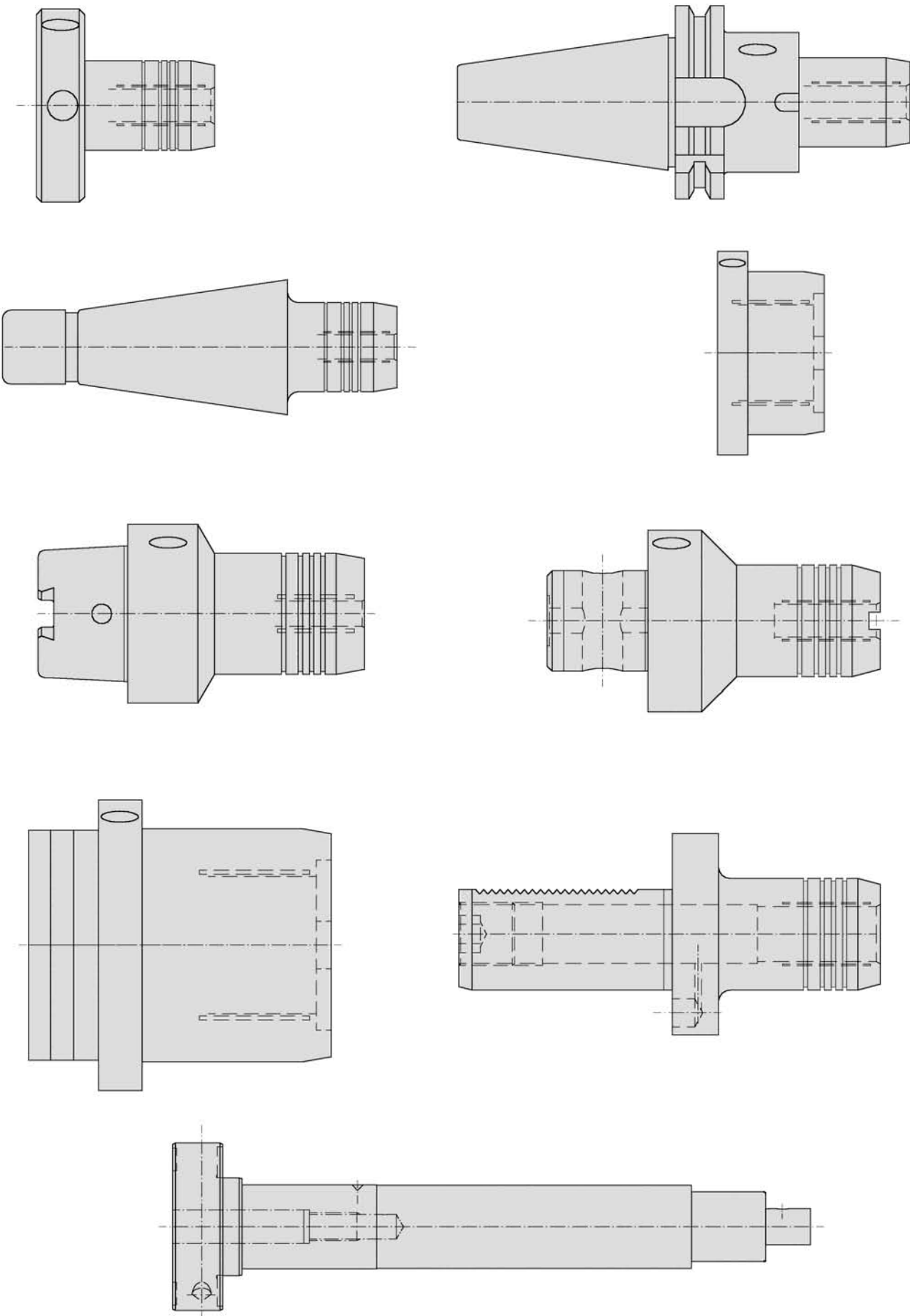
Réducteur

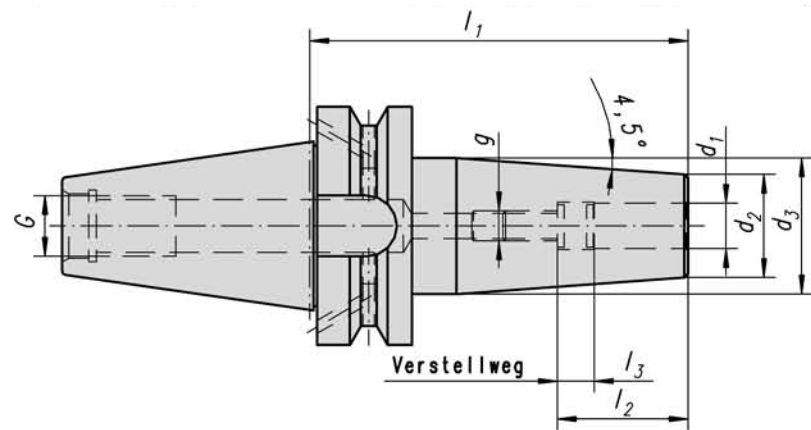
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d ₁
05.024.050	12	3
05.024.051		4
05.024.052		5
05.024.053		6
05.024.054		8

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d ₁
05.024.060	20	3
05.024.061		4
05.024.062		5
05.024.063		6
05.024.064		7
05.024.065		8
05.024.066		9
05.024.067		10
05.024.068		11
05.024.069		12
05.024.070		13
05.024.071		14
05.024.072		15
05.024.073		16

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d ₁
05.024.080	32	6
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

Hydro-Dehnspannfutter in Sonderausführung





DEUTSCH

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

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

ENGLISH

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

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

FRANCAIS

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

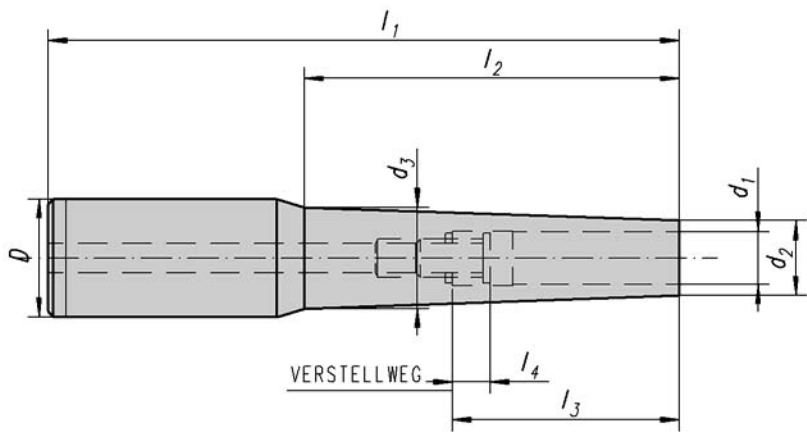
Execution: Excentricite de cone par alésage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	G	No. de
67.05.071.000	BT 30	3	11	15	80	10	--		M 12	
67.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3		
67.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4		
67.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5		
67.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6		
67.05.071.005		10	24	32	90	42		M 8x1		
67.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1		
67.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1		
67.05.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1		
67.05.071.009		18	33	42	90	50		M 12x1		
67.05.071.010		20	33	42	90	52		M 16x1		
39.05.071.000	BT 40	3	11	15	80	10	--	--	M 16	
39.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3		
39.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4		
39.05.071.003		6	21	27	90	36		M 5		
39.05.071.004		8	21	27	90	36		M 6		
39.05.071.005		10	24	32	90	41		M 8x1		
39.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1		
39.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1		
39.05.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1		
39.05.071.009		18	33	42	90	50		M 12x1		
39.05.071.010		20	33	42	90	52		M 16x1		
39.05.071.011		25	44	53	100	58		M 16x1		
39.05.071.103	BT 40 lang	6	21	27	120	36	10	M 5	M 16	
39.05.071.104		8	21	27	120	36		M 6		
39.05.071.105		10	24	32	120	41		M 8x1		
39.05.071.106		12	24	32	120	47		M 10x1		
39.05.071.107		14	27	34	120	47		M 10x1		
39.05.071.108		16	27	34	120	50		M 12x1		
39.05.071.109		18	33	42	120	50		M 12x1		
39.05.071.110		20	33	42	120	52		M 16x1		
39.05.071.111		25	44	53	120	58		M 16x1		
39.05.071.303	BT 40 lang	6	21	27	160	36	10	M 5	M 16	
39.05.071.304		8	21	27	160	36	10	M 6		
39.05.071.305		10	24	32	160	42	10	M 8x1		
39.05.071.306		12	24	32	160	47	10	M 10x1		
39.05.071.307		14	27	34	160	47	10	M 10x1		
39.05.071.308		16	27	34	160	50	10	M 12x1		
39.05.071.309		18	33	42	160	50	10	M 12x1		

[illegible]

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
	05.036.855	M 6
	05.036.854	M 8
	05.036.855	M10
	05.036.856	M12
	05.036.857	M16
		

Schrumpffutter InduTerm®
Verlängerung lang + schlank DIN 1835 Form A



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

Mandrin de retrecissement
InduTerm® long + effile
1835 Form A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	g
05.071.099	20	3	9	15	100	50	15	5	--
05.071.100	20	4	9	15	100	50	20	5	M 3
05.071.101	20	5	9	15	100	50	20	5	M 4
05.071.102	20	6	15	20	100	50	36	10	M 5
05.071.103	20	8	15	20	100	50	36	10	M 6
05.071.104	20	10	20	20	100	50	42	10	M 8x1
05.071.105	20	12	20	20	100	50	47	10	M 10x1
05.071.110	25	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.111	25	10	20	25	110	50	42	10	M 8x1
05.071.112	25	12	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.113	25	14	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.114	25	16	22	25	110	50	50	10	M 12x1
05.071.120	32	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.121	32	10	20	25	110	50	42	10	M 8x1
05.071.122	32	12	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.123	32	14	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.124	32	16	22	32	110	50	50	10	M 12x1
05.071.125	32	16	27	32	110	50	52	10	M 12x1
05.071.149	20	3	9	15	150	100	15	5	--
05.071.150	20	4	9	15	150	100	20	5	M 3
05.071.151	20	5	9	15	150	100	20	5	M 4
05.071.152	20	6	15	20	150	100	36	10	M 5
05.071.153	20	8	15	20	150	100	36	10	M 6
05.071.154	20	10	20	20	150	100	42	10	M 8x1
05.071.155	20	12	20	20	150	100	47	10	M 10x1
05.071.160	25	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.161	25	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.162	25	12	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.163	25	14	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.164	25	16	22	32	160	100	50	10	M 12x1
05.071.170	32	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.171	32	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.172	32	12	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.173	32	14	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.174	32	16	22	32	160	100	50	10	M 12x1
05.071.175	32	20	27	32	160	100	52	10	M 16x1

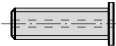
Ersatzteile /
Spare parts /
Pièces de rechange

Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

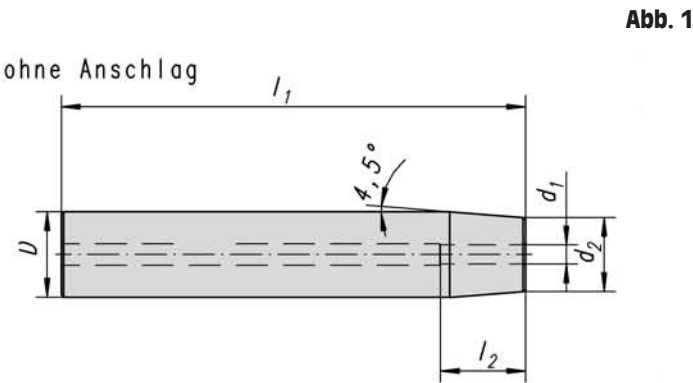
Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

g

05.036.852 M 5
05.036.853 M 6
05.036.854 M 8
05.036.855 M10
05.036.856 M12
05.036.857 M16

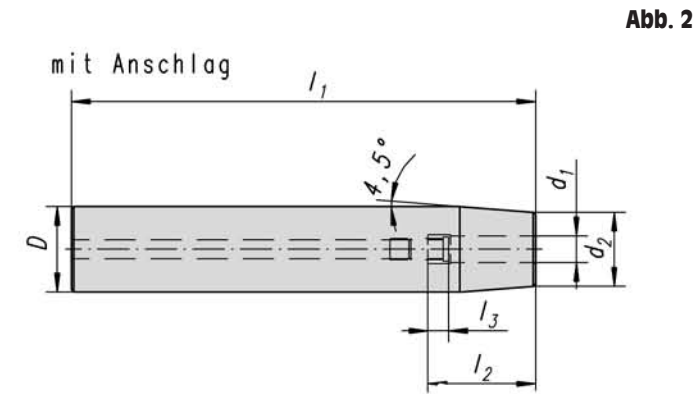


Schrumpffutter InduTerm®
Verlängerung DIN 1835 Form A



shrink chuck InduTerm® long
DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement
InduTerm® 1835 Form A

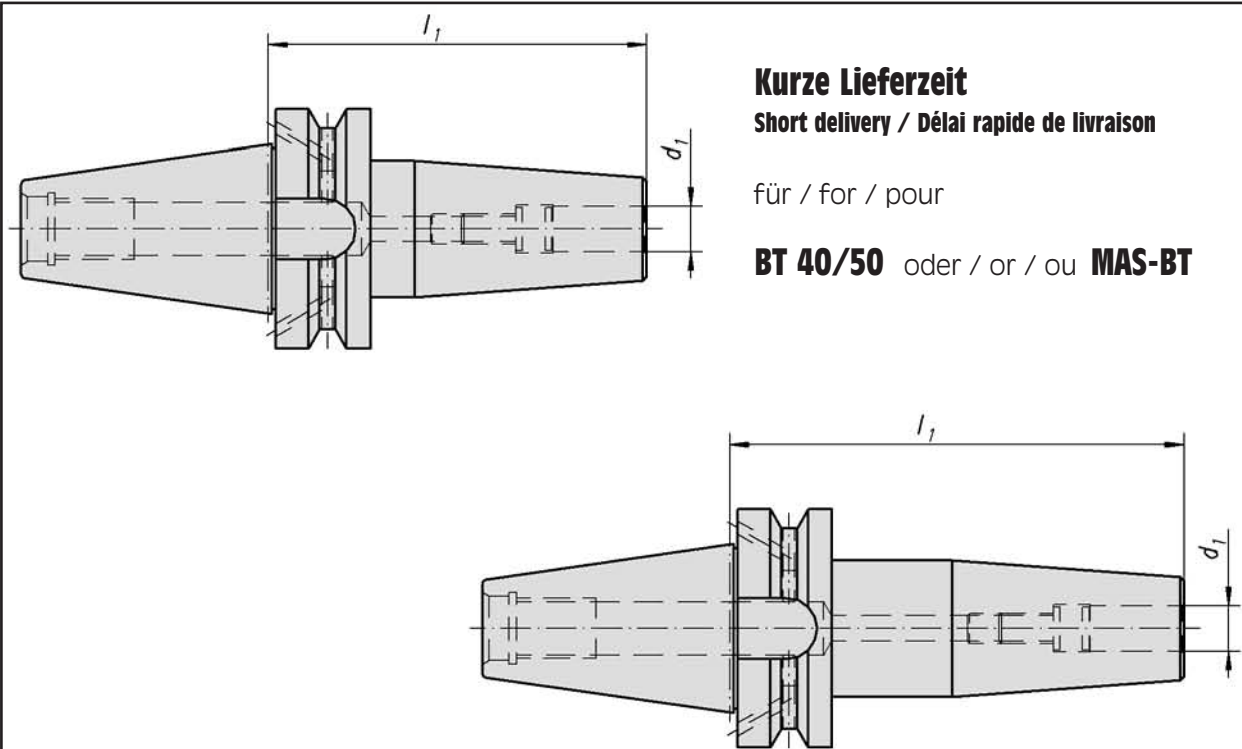


shrink chuck InduTerm® long
DIN 1835 Form A

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
05.071.050	12	3	8	160	9
05.071.051	12	4	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

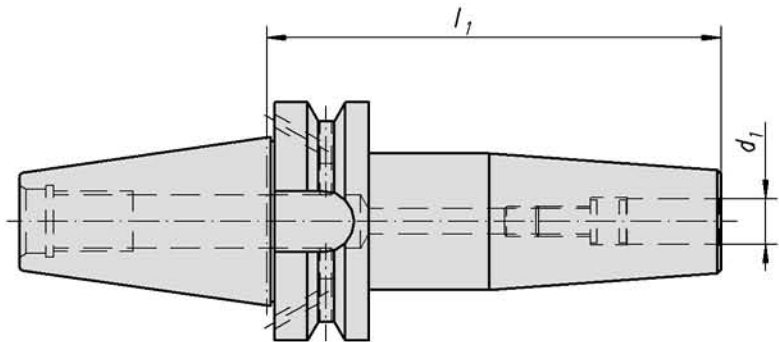
Bestell-Nr. Abb. 2 Code No. No. de cde.	D	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	g
05.071.070	16	6	10	160	28	10	M 5
05.071.071	20	6	14	160	28	10	M 5
05.071.072	20	8	14	160	34	10	M 6
05.071.073	25	8	19	160	34	10	M 6
05.071.074	25	10	20	160	42	10	M 8x1
05.071.075	25	12	20	160	47	10	M 10x1
05.071.076	25	14	20	160	47	10	M 10x1
05.071.077	25	16	22	160	50	10	M 12x1
05.071.078	32	10	27	160	42	10	M 8x1
05.071.079	32	12	27	160	47	10	M 10x1
05.071.080	32	14	27	160	47	10	M 10x1
05.071.081	32	16	27	160	50	10	M 12x1
05.071.082	32	20	27	160	52	10	M 12x1



Kurze Lieferzeit
Short delivery / Délai rapide de livraison

für / for / pour

BT 40/50 oder / or / ou **MAS-BT**



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

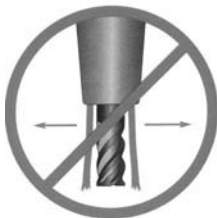


Gewefa - H₂O-Power

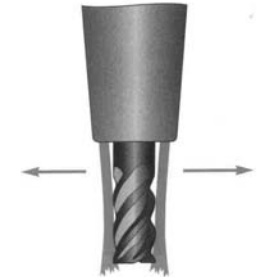


Verhalten bei hohen Drehzahlen
function at high spindle speed

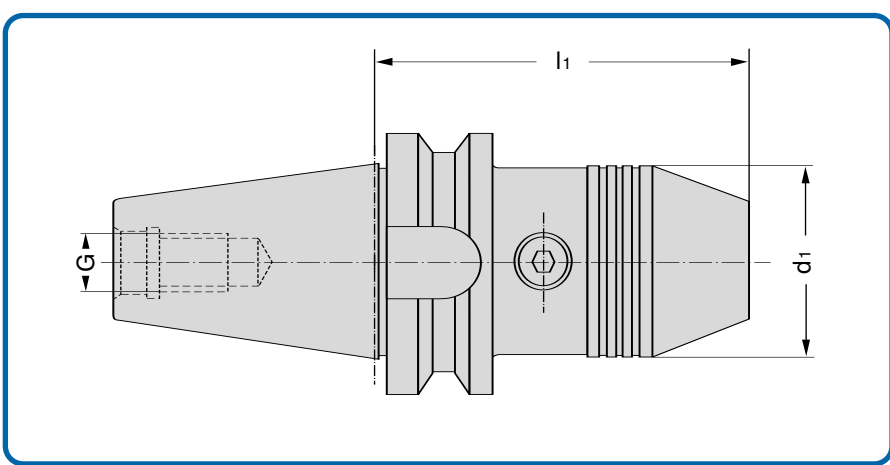
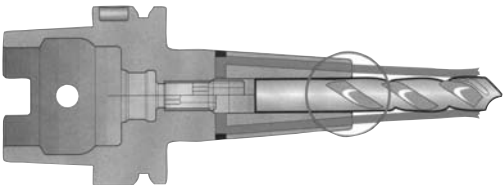
Standard



Gewefa - H₂O-Power



GEWEFA InduTerm - H₂O-Power



Short drill chucks for cw and ccw rotation, MAS/BT

Mandrin de perçage courts pour rotation sur la gauche ou sur la droite, MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Spannbereich Chuck range Plage de serrage	d ₁	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
67.05.046.000	BT 30	0 – 8	36	80	M 12	0,5
67.05.046.001		1 – 13	50	92,5		0,9
67.05.046.002		2,5 – 16	50	98		
39.05.046.000	BT 40	0 – 8	36	83	M 20	
39.05.046.001		1 – 13	50	95,5		1,5
39.05.046.002		2,5 – 16	50	101		1,7
38.05.046.001	BT 50	1 – 13	50	106,5	M 24	3,3
38.05.046.002		2,5 – 16	50	112		3,6

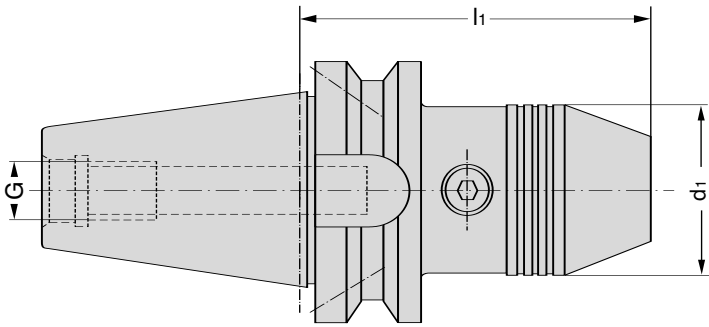
Sechskantschlüssel
Hexagon key
Clé six pans



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

07.082.301 SW 6

Kurzbohrfutter MAS/BT Form AD+B
für Links- und Rechtslauf, mit Kühlschmierstoffzuführung



Short drill chuck for cw and ccw rotation with coolant feet, MAS BT AD + B

Mandrin de perçage courts pour rotation sur la gauche ou sur la droite suivant MAS/BT, forme AD+B avec d'alimentation en liquide

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

ENGLISH

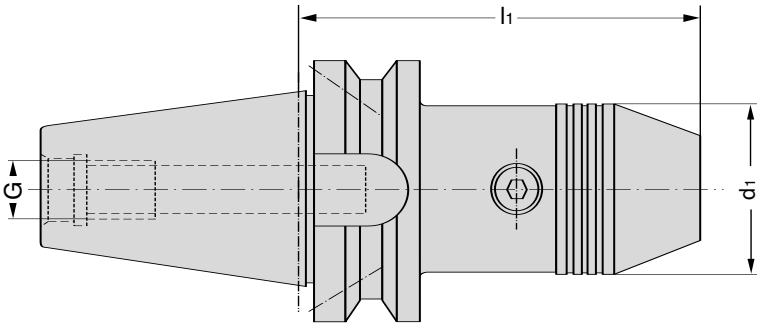
Application: For mounting tools with straight shanks.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d ₁	l ₁	G
39.05.046.201	BT 40	1 – 13	50	100,5	M 16
39.05.046.202		2,5 – 16	50	106	
38.05.046.201	BT 50	1 – 13	50	106,5	M 24
38.05.046.202		2,5 – 16	50	112	

AB + B, lange Ausführung

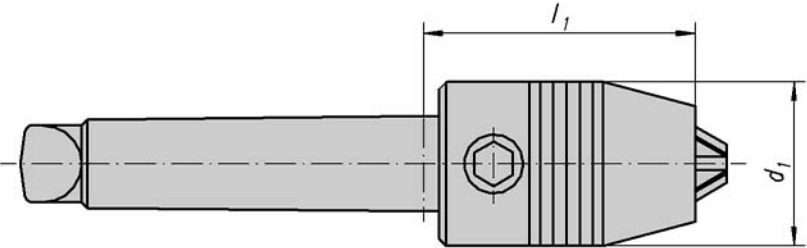


AD + B long version

AD + B execution alonger

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d ₁	l ₁	G
39.05.046.301	BT 40	1 – 13	50	130	M 16
39.05.046.302	BT 40	1 – 13	50	160	M 16

MK-Kurzbohrfutter



Drill chucks MK

Mandrin de perçage MK

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft

ENGLISH

Application: For mounting tools with straight shanks.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des outils à queue cylindrique.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	MK	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d ₁	l ₁	Gewicht kg Weight Poids
05.036.102	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

Sechskantschlüssel

Hexagon key

Clé six pans



Bestell-Nr.

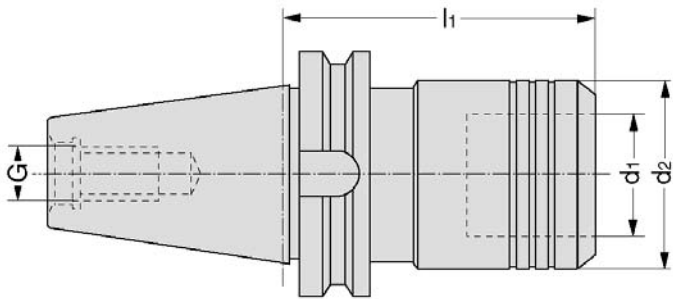
Code No.

No. de cde.

07.082.301 SW 6

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

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter MAS/BT
mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck
with length compensation
with tension and compression,
MAS/BT

Mandrin de serrage à
changement rapide pour la taille
des filetages avec compensation
longitudinale de la pression et
de la traction, MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055 und 05.056.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

Note: Inserts in line with art. no. 05.055 and 05.056.

FRANCAIS

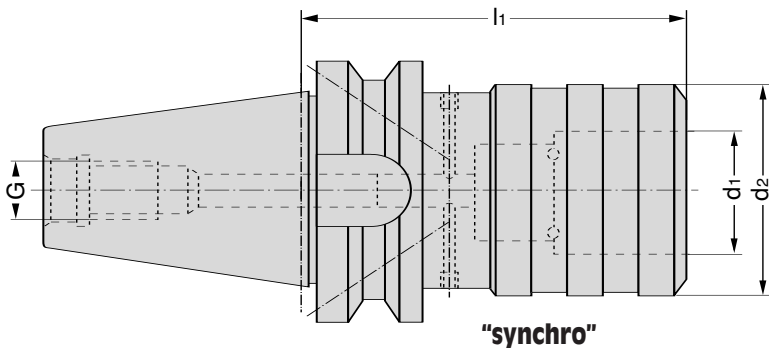
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences 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 Pièce intercalaire appropriée Größe / Size / Taille	Längenausgleich Druck Zug Length compensation in compression and Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction	d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
67.05.051.001	BT 30	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	61,5	M 12	0,5
67.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	95		1,0
39.05.051.001	BT 40	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	66,5	M 16	1,1
39.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	93,5		1,5
39.05.051.003		M 14 – M 33	3	20 20	48	78	162,5		3,3
38.05.051.005	BT 50	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	85	M 24	3,0
38.05.051.006		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	101,5		3,3
38.05.051.007		M 14 – M 33	3	20 20	48	78	141		5,2
38.05.051.008		M 22 – M 48	4	22,5 22,5	60	96	164,5		6,5

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation
MAS/BT, mit Kühlschmierstoffzuführung, Form AD+B



Quick-change tapping chuck
for synchronisation –
with coolant feed MAS/BT,
Form AD+B

Mandrin de serrage à changement
rapide pour synchronisation –
avec d'alimentation en liquide
MAS/BT forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation. Futter mit minimal Zug-/ Druck-Ausgleich zur Kompensation des Spindelumschlags!

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation. Chuck with very low tension/compression for compensation of reversible spindle scope.

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

FRANCAIS

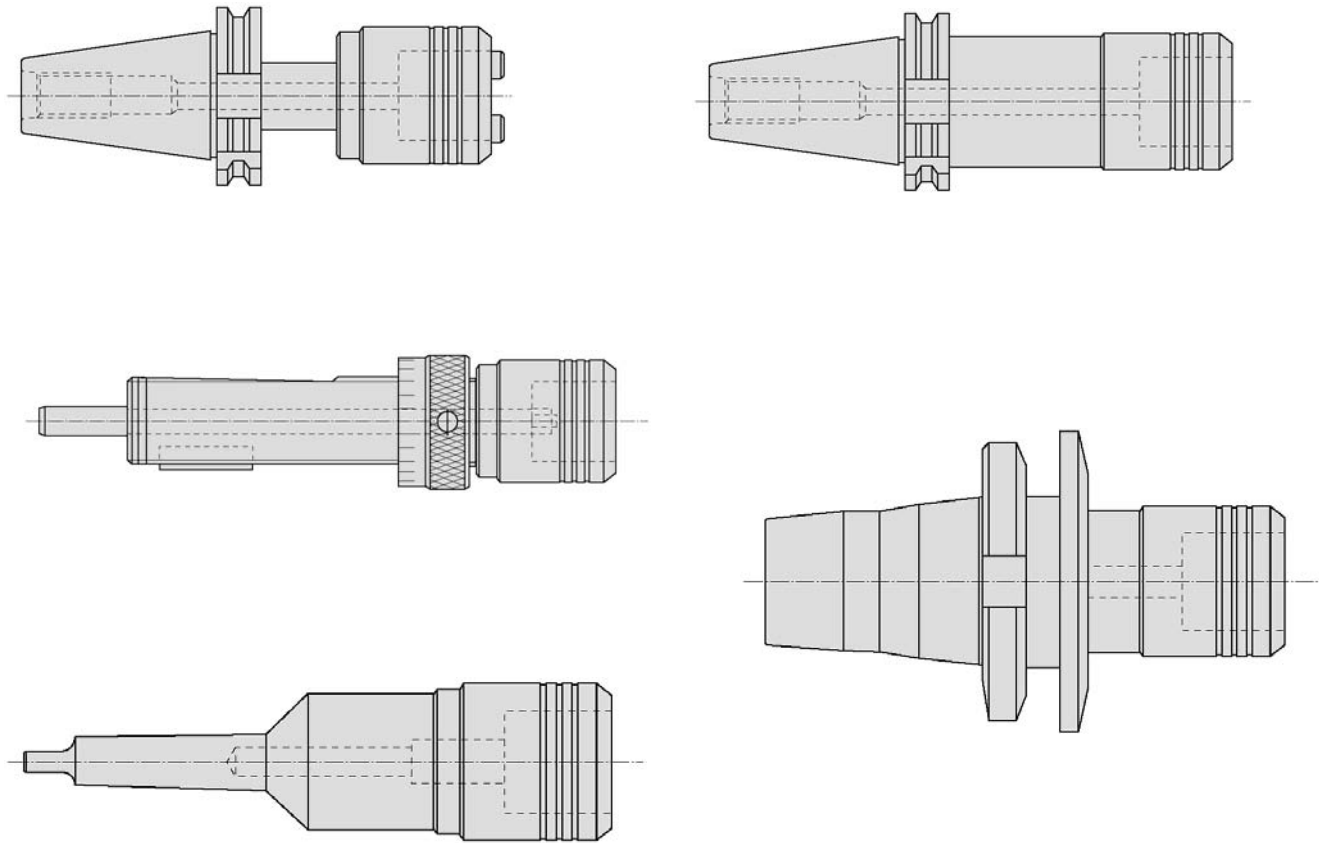
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches. Mandrin avec compensation minimum de la traction/pression pour compenser le jeu de pivotement de la broche.

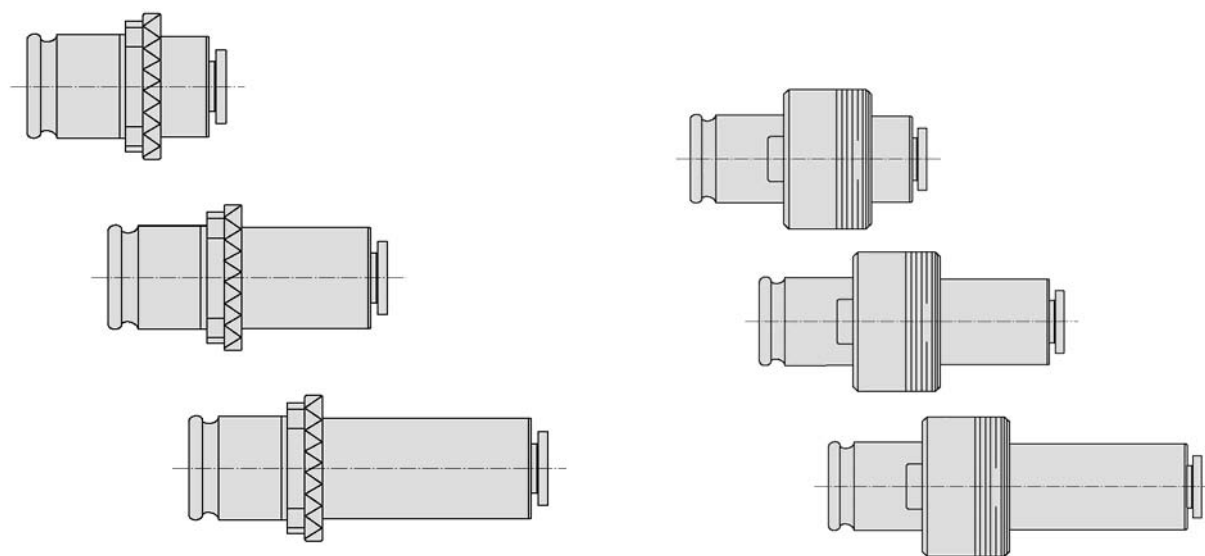
Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée Größe / Size / Taille	d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
67.05.051.801	BT 30	M 3 – M 12	1	19	36	66	M 12	1,1
67.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	80		1,5
39.05.051.801	BT 40	M 3 – M 12	1	19	36	71	M 16	1,8
39.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	85		2,2
39.05.051.803		M 14 – M 33	3	48	78	121		4,0
38.05.051.805	BT 50	M 3 – M 12	1	19	36	81	M 24	3,0
38.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	95		3,3
38.05.051.807		M 14 – M 33	3	48	78	131		5,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter – in Sonderbaugrößen
Quick-change tapping chuck – in special size / Mandrin de serrage à changement – à taille spéciale

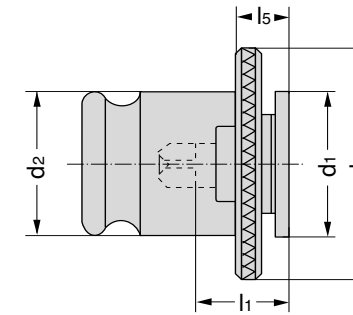


Einsätze in Sonderbaugrößen
Inserts in special size / Inserts à taille spéciale



Einsätze ohne Sicherheitskupplung DIN
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

05.055



Inserts without slipping clutch
for quick-change tapping chuck

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von
Gewindebohrern.

ENGLISH

Application: For the chucking of
threading taps.

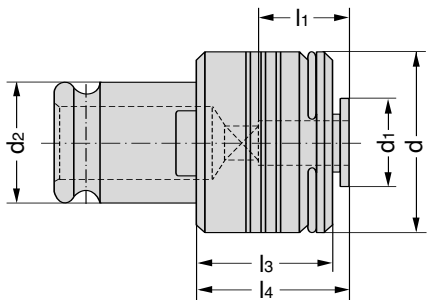
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

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

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

05.056



Inserts with slipping clutch for
quick-change tapping chuck

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von
Gewindebohrern.

ENGLISH

Application: For the chucking of
threading taps.

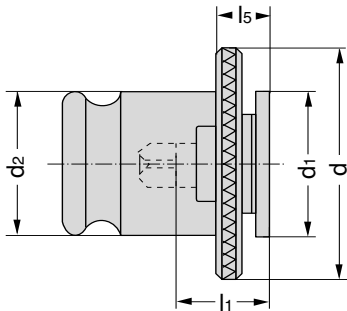
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

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

Einsätze ohne Sicherheitskupplung ISO
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

05.065



Inserts without slipping clutch
für quick change tapping chuck
ISO-Standard

Inserts avec accouplement
de sécurité pour mandrins de
serrage à changement rapide
pour la taille des filets avec
raccord d'alimentation en
liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von
Gewindebohrern.

ENGLISH

Application: For the chucking of
threading taps.

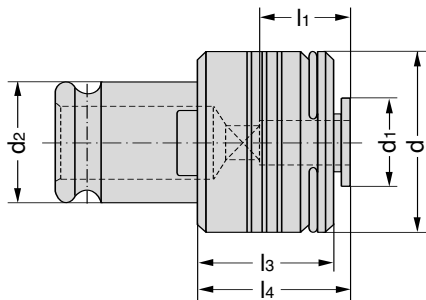
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Schaftgröße Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	Beschreibung Description Description	Größe Size Taille	d	d ₁	d ₂	l ₁	l ₅	Gewicht kg Weight Poids
05.065.103	3,15 x 2,5	M 3 – M 14 ISO M 3	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.104	4,0 x 3,15	M 3 – M 14 ISO M 4	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.105	5,0 x 4,0	M 3 – M 14 ISO M 5	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.106	6,3 x 5,0	M 3 – M 14 ISO M 6	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.107	7,1 x 5,6	M 3 – M 14 ISO M 7	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.108	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 8/M 11	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.109	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 9	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.110	10,0 x 8,0	M 3 – M 14 ISO M 10	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.112	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 12	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.114	11,2 x 9,0	M 3 – M 14 ISO M 14	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.206	6,3 x 5,0	M 6 – M 24 ISO M 6	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.207	7,1 x 5,6	M 6 – M 24 ISO M 7	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.208	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 8/M 11	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.209	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 9	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.210	10,0 x 8,0	M 6 – M 24 ISO M 10	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.212	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 12	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.214	11,2 x 9,0	M 6 – M 24 ISO M 14	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.216	12,5 x 10,0	M 6 – M 24 ISO M 16	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.218	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 18/M 20	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.222	16,0 x 12,5	M 6 – M 24 ISO M 22	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.224	18,0 x 14,0	M 6 – M 24 ISO M 24	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.314	11,2 x 9,0	M 14 – M 36 ISO M 14	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.316	12,5 x 10,0	M 14 – M 36 ISO M 16	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.318	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 18/M20	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.322	16,0 x 12,5	M 14 – M 36 ISO M 22	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.324	18,0 x 14,0	M 14 – M 36 ISO M 24	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.327	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 27/M30	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.333	22,4 x 18,0	M 14 – M 36 ISO M 33	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.336	25,0 x 20,0	M 14 – M 36 ISO M 36	3	70	48	48	44	14	0,80

Einsätze mit Sicherheitskupplung ISO
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

05.066



Inserts without slipping clutch
für quick change tapping chuck
ISO-Standard

Inserts sans accouplement
de sécurité pour mandrins de
serrage à changement rapide
pour la taille des filets avec
raccord d'alimentation en
liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrer.

ENGLISH

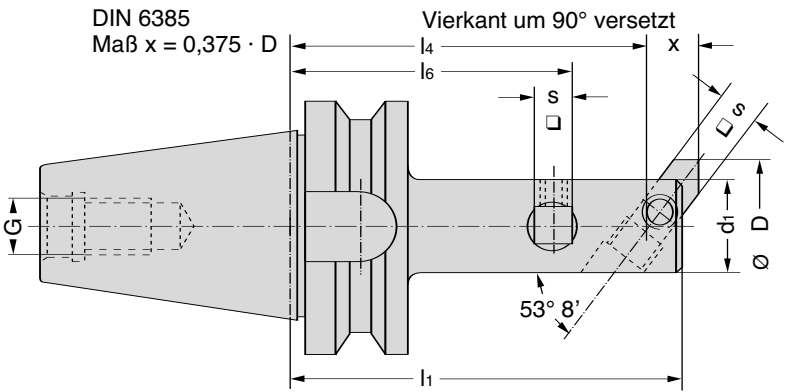
Application: For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Schaftgröße Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	Beschreibung Description Description	Größe Size Taille	d	d ₁ d ₂	l ₁	l ₃	l ₄	Gewicht kg Weight Poids
05.066.103	3,15 x 2,5	M 3 – M 14 ISO M 3	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.104	4,0 x 3,15	M 3 – M 14 ISO M 4	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.105	5,0 x 4,0	M 3 – M 14 ISO M 5	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.106	6,3 x 5,0	M 3 – M 14 ISO M 6	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.107	7,1 x 5,6	M 3 – M 14 ISO M 7	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.108	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 8	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.109	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 9	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.110	10,0 x 8,0	M 3 – M 14 ISO M 10	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.111	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 11	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.112	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 12	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.114	11,2 x 9,0	M 3 – M 14 ISO M 14	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.206	6,3 x 5,0	M 6 – M 24 ISO M 6	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.207	7,1 x 5,6	M 6 – M 24 ISO M 7	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.208	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 8	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.209	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 9	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.210	10,0 x 8,0	M 6 – M 24 ISO M 10	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.211	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 11	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.212	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 12	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.214	11,2 x 9,0	M 6 – M 24 ISO M 14	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.216	12,5 x 10,0	M 6 – M 24 ISO M 16	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.218	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 18	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.220	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 20	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.222	16,0 x 12,5	M 6 – M 24 ISO M 22	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.224	18,0 x 14,0	M 6 – M 24 ISO M 24	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.314	11,2 x 9,0	M 14 – M 36 ISO M 14	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.316	12,5 x 10,0	M 14 – M 36 ISO M 16	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.318	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 18	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.320	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 20	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.322	16,0 x 12,5	M 14 – M 36 ISO M 22	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.324	18,0 x 14,0	M 14 – M 36 ISO M 24	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.327	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 27	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.330	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 30	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.333	22,4 x 18,0	M 14 – M 36 ISO M 33	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.336	25,0 x 20,0	M 14 – M 36 ISO M 36	3	72	48	44	41	45	1,70

Kurze Bohrstangen
MAS/BT, Form C



Short boring bars Form C MAS/BT

Barres d'alésage courtes
forme C MAS/BT

DEUTSCH

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

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

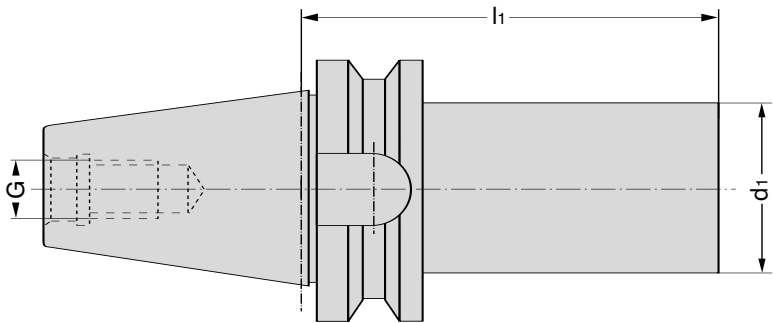
FRANCAIS

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.	Kegel Taper Cône	Ausdrehbereich Boring range Plage d'alésage gerade straight droit	schräge inclined en biais	d ₁	l ₁	l ₄	l ₆	□ s	G	Gewicht kg Weight Poids
39.07.026.002	BT 40	17 – 23	17 – 23	16	160	154	142,5	5	M 16	1,2
39.07.026.004		23 – 27	23 – 33	20	160	152,5	134	8		1,3
39.07.026.006		27 – 38	27 – 38	25	160	150,62	132	8		1,5
39.07.026.009		34 – 50	34 – 48	32	160	148	125	10		1,7
39.07.026.010		34 – 50	34 – 48	32	250	238	215	10		2,3
39.07.026.012		44 – 68	44 – 60	40	160	145	120	12		2,2
39.07.026.013		44 – 68	44 – 60	40	250	235	210	12		3,1
39.07.026.015		55 – 85	55 – 75	50	160	141,25	110	16		2,7
39.07.026.016		55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16		4,1
39.07.026.017		69 – 105	69 – 95	63	160	136,35	110	20		3,2
39.07.026.018		69 – 105	69 – 95	63	250	226,35	200	20		4,5
38.07.026.022	BT 50	17 – 23	17 – 23	16	160	154	142,5	5	M 24	3,8
38.07.026.024		23 – 27	23 – 33	20	160	152,5	134	8		3,9
38.07.026.027			27 – 38	27 – 38	25	160	150,62	132	8	4,1
38.07.026.030		34 – 50	34 – 48	32	160	148	125	10		4,3
38.07.026.031		34 – 50	34 – 48	32	250	238	215	10		4,9
38.07.026.033		44 – 68	44 – 60	40	160	145	120	12		4,7
38.07.026.034			44 – 68	44 – 60	40	250	235	210	12	5,6
38.07.026.036			55 – 85	55 – 75	50	160	141,25	110	16	5,2
38.07.026.037			55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16	6,7
38.07.026.039			69 – 105	69 – 95	63	160	136,35	110	20	6,1
38.07.026.040			69 – 105	69 – 95	63	250	226,35	200	20	8,3
38.07.026.042			87 – 130	87 – 120	80	160	130	94,5	25	7,5
38.07.026.043			87 – 130	87 – 120	80	250	220	184,5	25	11,0

Zubehör / Accessoires / Accessoires	Klemmschraube Attachment screw Vis de pression		Feinzustellschraube Fine adjustment screw Vis à ajustement précis			
	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	□ s	gerade/straight/droit Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	□ s	schräg/inclined/en biais Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	□ s
	07.057.001	5	07.056.011	5	07.056.021	5
	07.057.002	8	07.056.012	8	07.056.022	8
	07.057.003	10	07.056.013	10	07.056.023	10
	07.057.004	12	07.056.014	12	07.056.024	12
	07.057.005	16	07.056.015	16	07.056.025	16
	07.057.006	20	07.056.016	20	07.056.026	20
	07.057.007	25	07.056.017	25	07.056.027	25



Tool blanks MAS / BT

Ebauches MAS / BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.
Ausführung: Werkzeugkegel und Bund gehärtet und geschliffen. Schaft d₁ ungehärtet, gedreht zum Weiterbearbeiten.

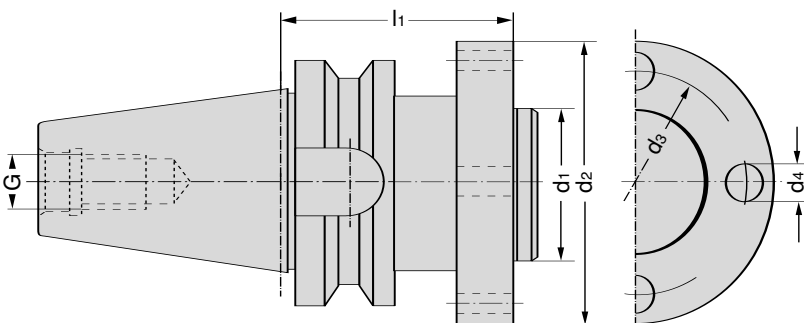
ENGLISH

Application: For making special tools.
Execution: Taper and collar hardened and ground. Shank d₁ unhardend, turned for further machining.

FRANCAIS

Application: Pour la fabrication d'outils spéciaux.
Execution: Cône d'outil et collerette trempés et rectifiés, tige d₁ non trempée, tournée pour usinage ultérieur.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
67.07.028.001	BT 30	40,5	160	M 12	2,0
39.07.028.001	BT 40	63,5	250	M 16	6,5
39.07.028.002		63,5	160		4,3
38.07.028.003	BT 50	63,5	315	M 24	10,5
38.07.028.004		95,5	315		19,1



Flanged mounts MAS / BT

Porte-outils à bride MAS / BT

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen, welche selbst hergestellt werden.

ENGLISH

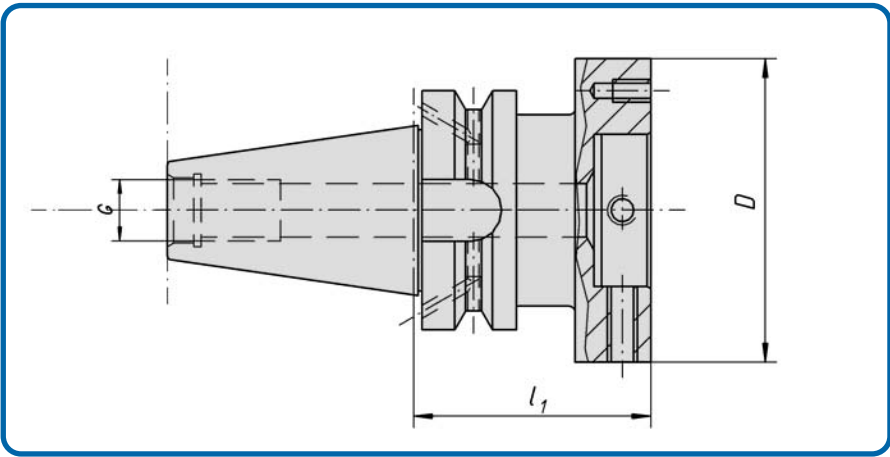
Application: For mounting tools that have been specially made.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils à réaliser soi-même.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
39.07.042.001	BT 40	40	90	74	9	60	M 16	2,1
38.07.042.002	BT 50	60	112	92	11	100	M 24	6,4

Aufnahmen-Radial einstellbar
MAS/ BT Form AD+B

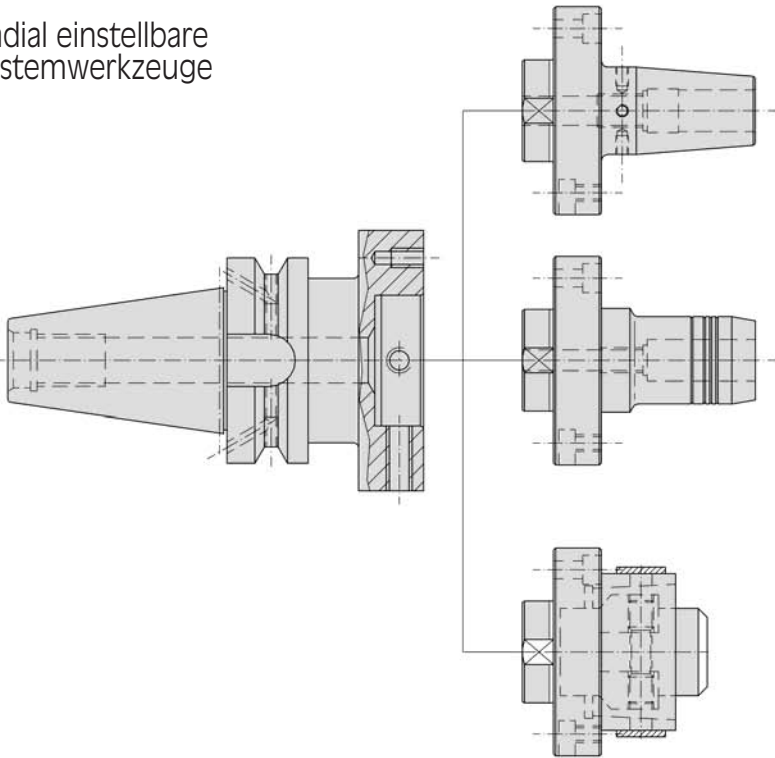


Holder radially adjustable
MAS/BT - AD + B

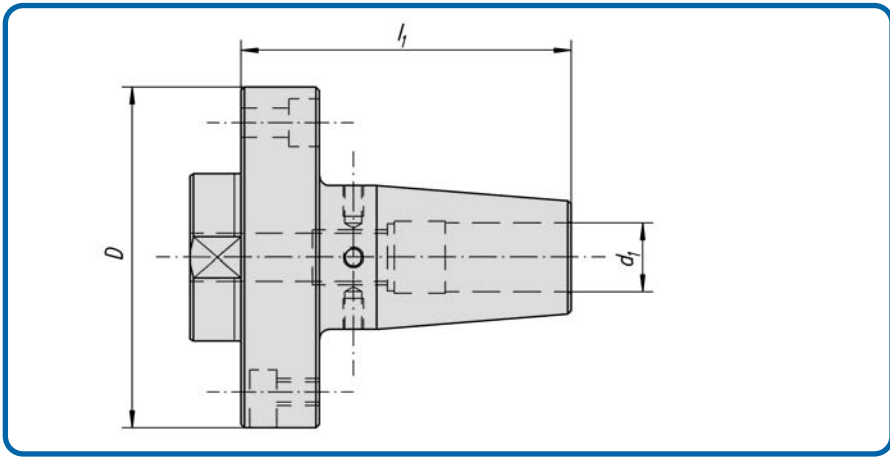
Mandrin radialement
MAS/BT - AD + B

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d	l ₁	G	
39.07.043.001	BT 40	60	55	M 16	
39.07.043.002		80	65		
39.07.043.003		100	70		
39.07.043.004		70	55		
38.07.043.001	BT 50	60	70	M 24	
38.07.043.002		70	70		
38.07.043.003		80	70		
38.07.043.004		100	70		
38.07.043.005		117	80		
38.07.043.006		140	80		

Radial einstellbare
Systemwerkzeuge



InduTerm Schrumpffutter®
radial einstellbar mit Winkelausrichtung

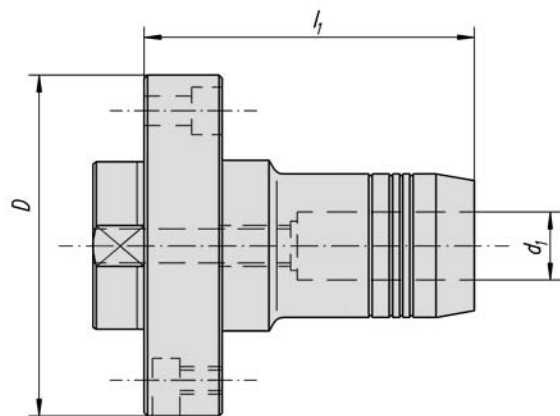


Shrink chuck InduTerm radially
adjustable with angle adjustment

Mandrin de retrecissement
InduTerm radialement avec
alignement d'angle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D	d	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	
05.071.260	100	25	80	
05.071.261	100	32	80	

Hydro-Dehnspannfutter
radial einstellbar mit Winkelausrichtung

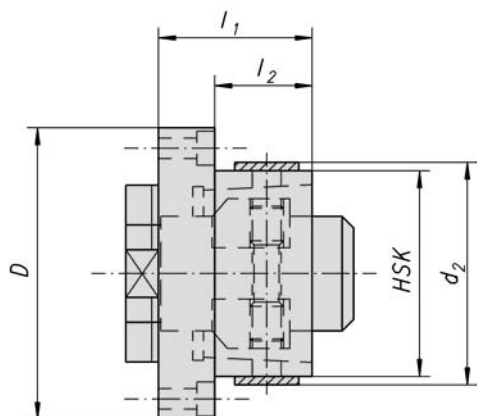


Shrink chuck radially adjustable
with angle adjustment

Mandrin expansible réglables
radialement avec alignement
d'angle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D	d	l ₁	
05.043.255	80	12	77,5	
05.043.256	80	16	82,5	
05.043.257	80	20	82,5	
05.043.260	100	25	100	
05.043.265	117	32	103	

Vorsatzflansch
mit Winkelausrichtung

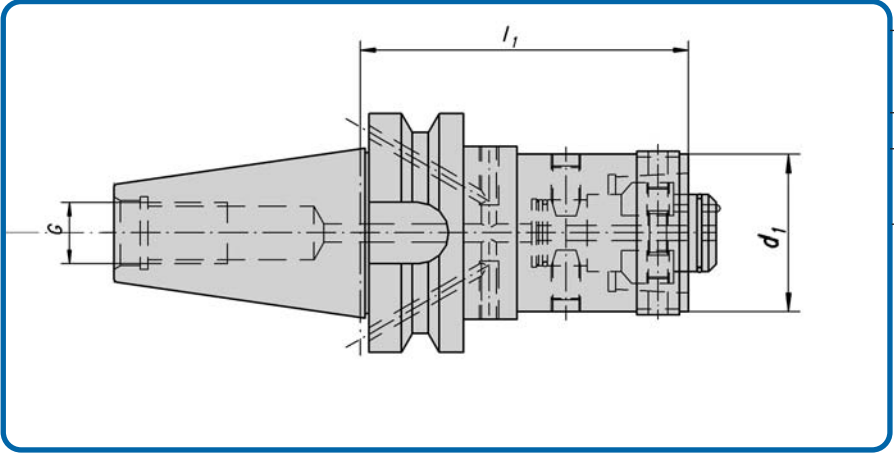


adapter flange with angle
adjustment

bride de resolution avec une
alignement d'angle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-C	D	d ₂	l ₁	l ₂	G
150.07.044.901	32	60	37	26	13	0,4
151.07.044.901	40	70	45	30	15	0,6
152.07.044.901	50	80	55	35	18	0,9
153.07.044.901	63	100	70	43	22	1,8
154.07.044.901	80	117	87	50	29	2,7
155.07.044.901	100	140	110	70	42	4,9

Aufnahmeschäfte MAS BT
Form AD+B für HSK-C manuell

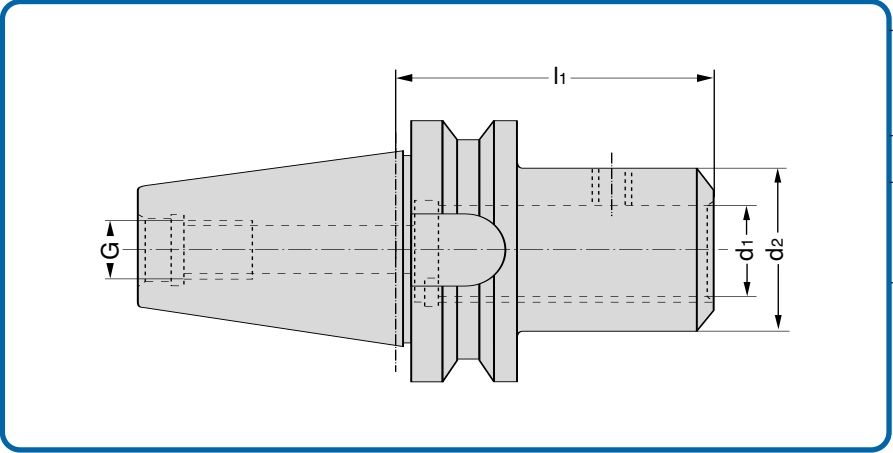


Holder MAS/BT form AD+B for
HSK-C manuell

Queues de fixation MAS/BT
forme AD+B pour HSK-C manuell

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel	HSK-d d ₁	l ₁	G	
67.07.066.001	BT30	32	50	M12	
67.07.066.002		40	60		
39.07.066.001	BT40	32	70	M16	
39.07.066.002		40	80		
39.07.066.003		50	80		
39.07.066.004		63	90		
39.07.066.005		80	100		
38.07.066.000	BT50	32	70	M24	
38.07.066.001		40	70		
38.07.066.002		50	80		
38.07.066.003		63	100		
38.07.066.004		80	110		
38.07.066.005		100	120		

Zwischenhülsen (Master)
MAS/BT, für axial verstellbare Werkzeuge



Adjustable adaptors (Master)
for axially adjustable tools
MAS/BT

Douilles intermédiaires (Master)
pour outils réglables axialement
suivant MAS/BT

DEUTSCH

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

ENGLISH

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

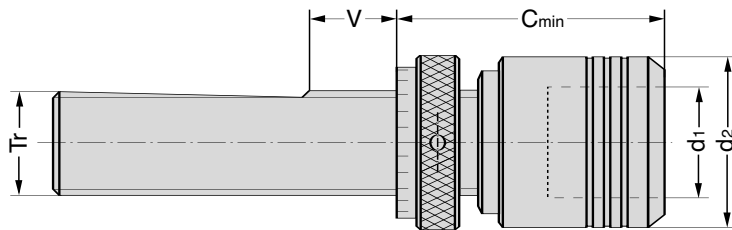
FRANCAIS

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 ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
67.08.001.001	BT 30	20	45	100	M 12	1,1
67.08.001.002		28	55	115		1,3
39.08.001.001	BT 40	28	55	70	M 16	1,3
39.08.001.002		36	63	120		1,8
38.08.001.002	BT 50	28	45	60	M 24	4,2
38.08.001.003		28	55	100		4,2
38.08.001.005		36	63	100		4,2
38.08.001.007		48	90	100		4,8

Zubehör / Accessories / Accessoires	Klemmschraube Attachment screw Vis de pression	
	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d₁
	08.018.003 08.018.004 08.018.006	20 28/36 48

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Stellhülsen
mit Längenausgleich auf Druck und Zug, axial verstellbar



Quick-change tapping chuck
adjustable adaptors,
with length compensation
with tension and compression,
axially adjustable

Mandrin de serrage à
changement rapide, douilles
de correction, pour la taille
des filetages avec compensation
longitudinale de la pression et de
la traction, réglables axialement

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, siehe ab Seite 29.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, see page no. 29.

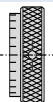
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

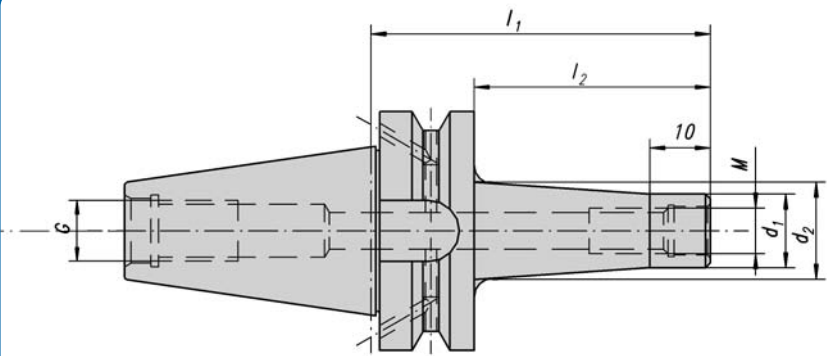
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, couple page nr. 29.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Aufnahme automotive holder Longement	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée	Längenausgleich Druck Lenght compensation tension+compression Compensation longi- tudiale de la pression et de la traction	d ₁	d ₂	C _{min}	V	Gewicht kg Weight Poids
	Tr		Größe/Size/Taille						
08.061.011	Tr 16 x 1,5	M 1 – M 10	0	6,5 6,5	13	26	50	28	0,6
08.061.012	Tr 16 x 1,5	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	52	28	0,7
08.061.013	Tr 20 x 2	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	52	28	0,8
08.061.001	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	51	30	0,6
08.061.002	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	53	36	1,1
08.061.014	Tr 20 x 2	M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	75	30	0,9
08.061.003	Tr 28 x 2	M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	75	30	1,0
08.061.004	Tr 36 x 2	M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	77	36	1,5
08.061.005	Tr 28 x 2	M 14 – M 33	3	20 20	48	78	108	30	2,2
08.061.006	Tr 36 x 2	M 14 – M 33	3	20 20	48	78	110	36	2,8
08.061.007	Tr 48 x 2	M 14 – M 33	3	20 20	48	78	114	47	3,8
08.061.008	Tr 36 x 2	M 22 – M 48	4	22,5 22,5	60	96	121	36	4,1
08.061.009	Tr 48 x 2	M 22 – M 48	4	22,5 22,5	60	96	125	47	5,1
08.061.010	Tr 48 x 2	M 33 – M 68	5	30 30	78	130	171	47	9,8

Zubehör / Accessories / Accessoires	Klemmutter Clamping nut Ecrrou de serrage	
		
	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
	08.017.004 Tr 28 x 2	
	08.017.005 Tr 36 x 2	
	08.017.006 Tr 48 x 2	

Aufnahme für Einschraubfräser
MAS/BT AD+B

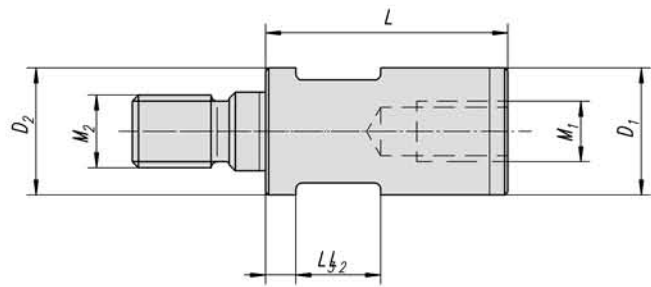


MAS/BT holder for screw in end
mills

MAS/BT admission pour fraises
filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel	M	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	G
39.05.072.001	BT 40	M 8	13,8	15	52	25	M 16
39.05.072.002		M 8	13,8	23	77	50	
39.05.072.003		M 8	13,8	25	102	75	
39.05.072.004		M10	18	23	52	25	
39.05.072.005		M10	18	25	77	50	
39.05.072.006		M10	18	30	102	75	
39.05.072.007		M12	21	24	52	25	
39.05.072.008		M12	21	30	77	50	
39.05.072.009		M12	21	35	102	75	
39.05.072.010		M12	21	38	127	100	
39.05.072.011		M16	29	29	52	25	
39.05.072.012		M16	29	34	77	50	
39.05.072.013		M16	29	35	102	75	
39.05.072.014		M16	29	40	127	100	
38.05.072.001	BT 50	M12	21	30	88	50	M 24
38.05.072.002		M12	21	38	138	100	
38.05.072.003		M12	21	52	188	150	
38.05.072.004		M12	21	58	238	200	
38.05.072.005		M12	21	63	288	250	
38.05.072.006		M12	21	58	338	300	
38.05.072.007		M16	29	34	88	50	
38.05.072.008		M16	29	40	138	100	
38.05.072.009		M16	29	48	188	150	
38.05.072.010		M16	29	58	238	200	
38.05.072.011		M16	29	62	288	250	
38.05.072.012		M16	29	68	338	300	

Verlängerung für Einschraubfräser

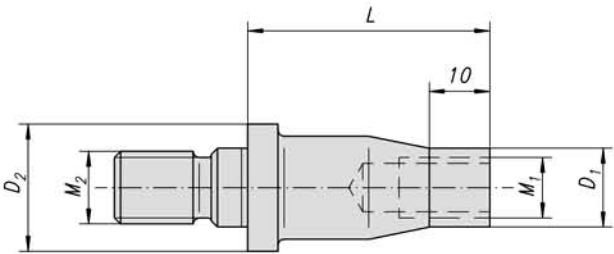


Extension for screw in end mills

Rallonges pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	M ₁	M ₂	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	SW
05.072.101	M 6	M 6	10	10	25	5	3	8
05.072.102	M 8	M 8	13	13	30	6	4	10
05.072.103	M 10	M 10	18	18	35	8	4	15
05.072.104	M 12	M 12	21	21	40	8	4	17
05.072.105	M 16	M 16	29	29	40	10	4	19

Reduzierung für Einschraubfräser

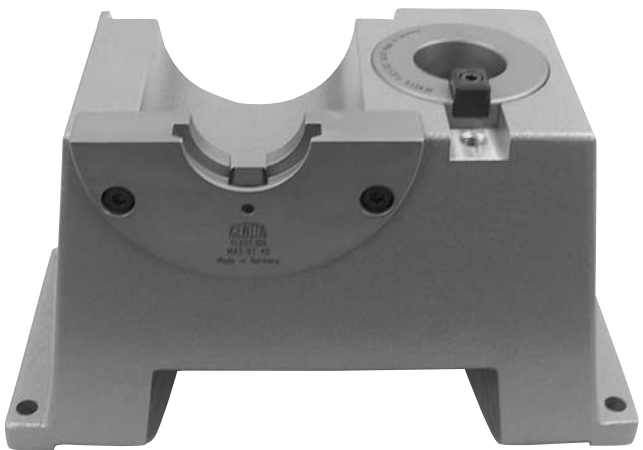


Reducers for screw in end mills

Pièces de reduction pour fraises
filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	M ₁	M ₂	d ₁	d ₂	l ₁	
05.072.001	M 6	M 8	10	13	25	
05.072.002	M 8	M 10	13	18	30	
05.072.003	M 10	M 12	18	21	35	
05.072.004	M 12	M 16	21	29	40	
05.072.005	M 6	M 12	10	21	40	
05.072.006	M 6	M 12	10	21	60	
05.072.007	M 6	M 12	10	21	80	
05.072.008	M 8	M 12	13	21	40	
05.072.009	M 8	M 12	13	21	60	
05.072.010	M 8	M 12	13	21	80	
05.072.011	M 8	M 16	13	29	60	
05.072.012	M 8	M 16	13	29	80	
05.072.013	M 10	M 16	18	29	60	
05.072.014	M 10	M 16	18	29	80	

Montagevorrichtungen MAS-BT



Mounting device

Dispositif de montage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen.

Werkstoff: Gehäuse aus Leichtmetall, Flansch-aufnahme, Kegelbuchse und Mitnehmerstein aus vergütetem Spezialstahl.

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

Zubehör: 1 Flansch-aufnahme für den gewünschten Kegel, 1 Kegelbuchse und 1 Mitnehmerstein.

ENGLISH

Application: For mounting and dismounting milling cutters.

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

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

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

FRANCAIS

Application: Pour la fixation et pour le desserrage des outils.

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

Exécution: Une douille à cône pour le montage sur le côté de l'outil, un logement ou empreinte horizontale à bride pour le montage du coté 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.	HSK A	
11.021.012	BT 30	
11.021.009	BT 40	
11.021.011	BT 50	

Aufnahmeflansch für Montagevorrichtung Flange holder for assembly device Flasque de montage pour dispositif		Mitnehmerstein für Flansch drive keys for flange Coulisseau d'entraînement pour flasque de montage		Kegelbuchse Taper socket Douille à cône		Mitnehmerstein 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	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône
11.021.112	BT 30	04.016.001	BT 30	11.021.301	BT 30	04.016.001	BT 30
11.021.109	BT 40	04.016.002	BT 40	11.021.302	BT 40	04.016.002	BT 40
11.021.111	BT 50	04.016.003	BT 50	11.021.303	BT 50	04.016.003	BT 50



VARIO ist die Version mit Schnellwechselverschluss zum Auswechseln von verschiedenen Werkzeugadaptern.

Drehadapter
Für die ideale Messerkopfplattenwechselposition kann die Aufnahme zusätzlich zum Schwenken auch gedreht werden. (Teilung 12 x 30°)
Standardversionen:
ISO 40
ISO 50

- Modulare Werkzeugmontageblöcke für sämtliche, gängige Werkzeugtypen
- Höchster Komfort
- einzigartige Spannautomatik
- Ideale Ergonomie durch 45° Adapterteilung mit automatischer Einrastung
- Min. Kraftaufwand bei 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.

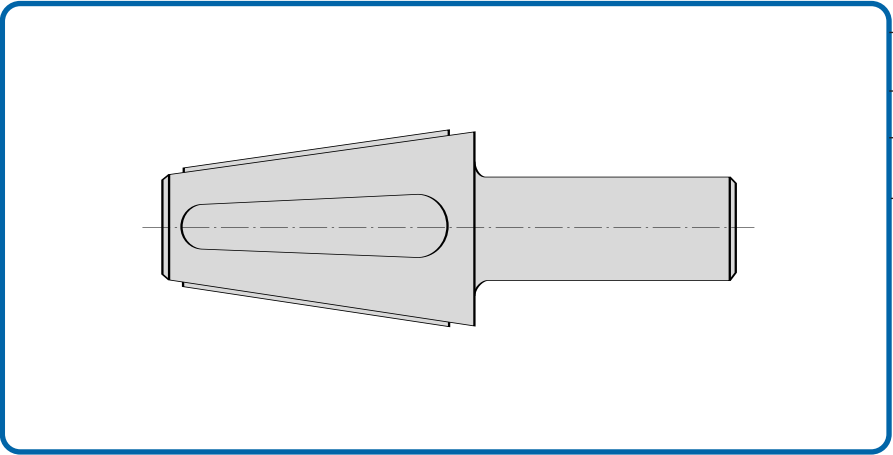
Die Fixierung der Teilung erfolgt automatisch.
Die Befestigung des GEWEFA-FIX kann auf einer Werkbank oder einem Werkzeugschrank von oben wie auch von unten erfolgen.

Adaptertypen:

Folgende Adaptertypen werden als Standard angeboten:

GEWEFA-FLEX VARIO

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Beschreibung	Kegel
31 000	Basiskörper	
31 030	Adapter	BT 30
31 040	Adapter	BT 40
31 050	Adapter	BT 50



Taper socket cleaner

Essuie-cône

DEUTSCH

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

Werkstoff: Grundkörper aus Hartholz mit aufgeklebten Reinigungstreifen, Reinigungsbürste aus Hartholz mit eingesetzten Nylonborsten.

Lieferumfang: Mit Reinigungsbürste durch Bindfaden am Grundkörper befestigt.

ENGLISH

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

Materials: Body of hardwood with cemented on cleaning strips, cleaning brushes of hardwood with inserted nylon bristles.

Scope of supply: With cleaning brushes bound to the body.

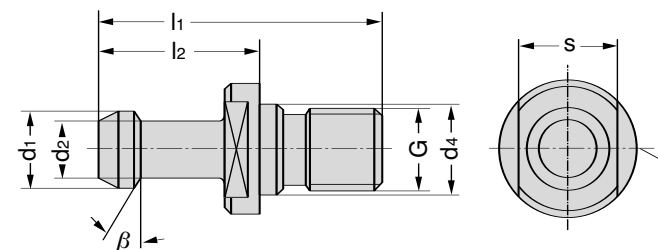
FRANCAIS

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

Matériau: Corps de base en bois dur avec bandes de nettoyage collées, brosse de nettoyage en bois dur, avec garniture en poils de nylon.

Etendue de livraison: Avec brosse de nettoyage fixée au corps de base par une ficelle.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	
11.016.001	MK/CM 1	
11.016.002	MK/CM 2	
11.016.003	MK/CM 3	
11.016.004	MK/CM 4	
11.016.005	MK/CM 5	
11.016.010	BT 30	
11.016.011	BT 40	
11.016.013	BT 50	



Draw-in rods MAS/BT

Boulons de serrage MAS/BT

DEUTSCH

Verwendung: Zum Einziehen der Werkzeuge in Zangenspannung.

Werkstoff: Stahl mit 1000 N/mm² Festigkeit.

Ausführung: Gehärtet 58 + -2 HRC (670 + -40 HV)

Hinweis: Die Ausführung der Anzugsbolzen ist vom Anzugsmechanismus der Maschine abhängig.

ENGLISH

Application: For drawing cutting tools into collet chucks.

Material: Steel with a strength of 1000 N/mm².

Execution: Hardened 58 + -2 HRC (670 + -40 HV)

Remark: The finish of the draw-in rods depends on the draw-in mechanism of the machine-tool concerned.

FRANCAIS

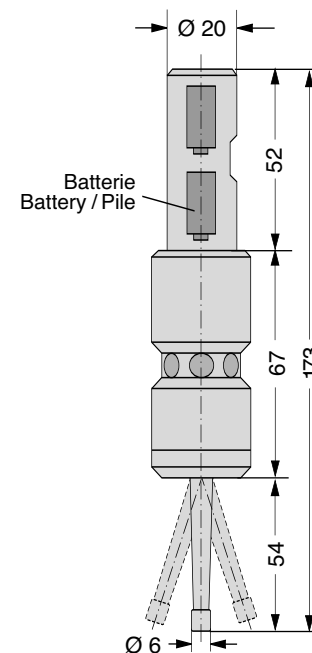
Application: Pour tirer les outils dans le bloc de tension de la pince.

Matériau: Acier ayant une résistance mécanique de 1000 N/mm².

Exécution: Trempé 58 + -2 HRC (670 + -40 HV)

Observation: Le modèle des boulons de serrage dépend du mécanisme de serrage de la machine.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	G	d ₁	d ₂	d ₄	l ₁	l ₂	s	β	Type
67.06.031.001	M 12	11	7	12,5	43	23	13	45°	MAS/BT 30-I
67.06.031.002		11	7	12,5	43	23	13	30°	MAS/BT 30-II
39.06.031.001	M 16	15	10	17	60	35	19	45°	MAS/BT 40-I
39.06.031.002		15	10	17	60	35	19	30°	MAS/BT 40-II
41.06.031.103	M 20	19	14	21	70	40	24	45°	MAS/BT 45-I
41.06.031.104		19	14	21	70	40	24	30°	MAS/BT 45-II
38.06.031.005	M 24	23	17	25	85	45	30	45°	MAS/BT 50-I
38.06.031.006		23	17	25	85	45	30	30°	MAS/BT 50-II
39.06.031.001	M 16	15	10	17	60	35	19	45°	HITACHI-SEIKI
39.06.031.001		15	10	17	60	35	19	45°	MAKINO
39.06.031.001		15	10	17	60	35	19	45°	OKUMA
39.06.031.002		15	10	17	60	35	19	30°	MATSUURA
38.06.031.005	M 24	23	17	25	85	45	30	45°	TOYODA
38.06.031.005		23	17	25	85	45	30	45°	TOSHIBA
38.06.031.006		23	17	25	85	45	30	30°	OKUMA
38.06.031.007		23	17	25	85	45	30	90°	OKK
38.06.031.008		24	18	25	71	31	30	90°	MITSUI SEIKI



3 D-Kantentaster elektronisch

Verwendung: Zum Messen in 3 Richtungen.

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

3 D-Edge sensor electronical

Application: For measurement in three directions.

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

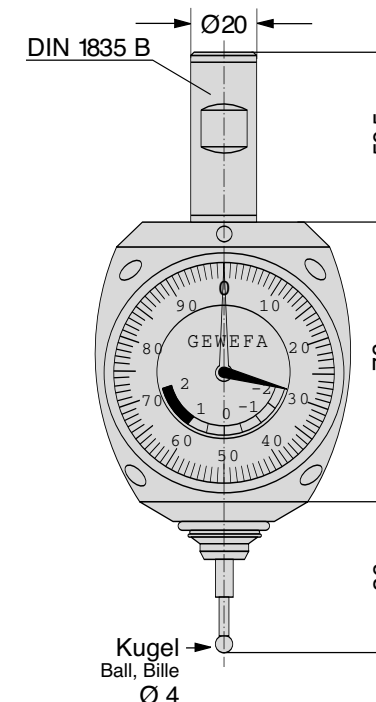
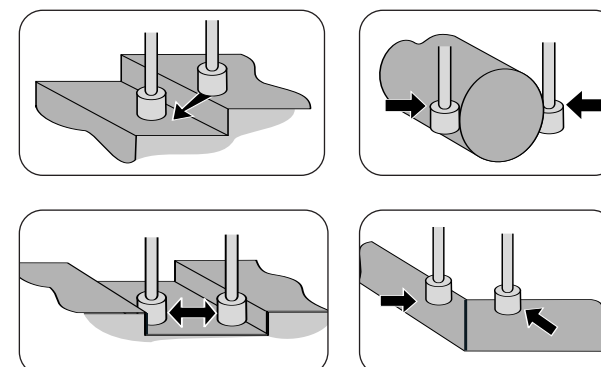
3 D-Palpeur d'arêtes électronique

Application: Pour mesurer dans 3 directions.

Description 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 setzen 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

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.

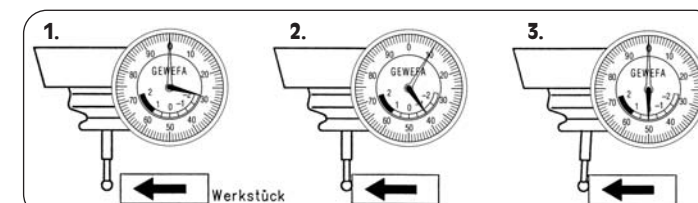
3 D-Palpeur d'arêtes mécanique

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

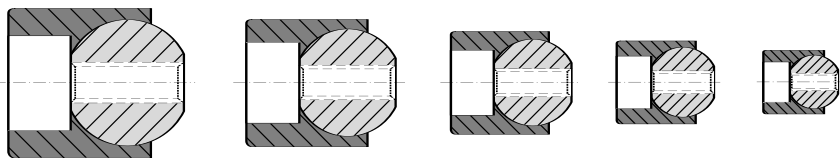
Description fonctionnelle: Avec le palpeur d'arêtes, approcher dans le sens x ou y l'arête de la pièce prévue pour être le point zéro, jusqu'à ce que les deux aiguilles du comparateur solant à zéro; l'arête de palpé est alors égal à l'axe de la broche. Dans le sens z, mesure directe de la course.

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

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 genullt.
- 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 zero l'arête de palpé est alors égal à l'axe de la broche.



Spray nozzles for coolant control

Gicleurs destinés au pilotage
de l'agent réfrigérant

DEUTSCH

Ausführung:
Vergütete Kugelspritzdüse eingespritzt in einem öl- und säurefesten Kunststoff.

- Vorteile:**
- Schneller und einfacher Einbau durch Einpressen in Aufnahmebohrung.
 - Keine zusätzliche Gewindebohrung mit Schraube zur Klemmung der Spritzdüse erforderlich.
 - Einbaumöglichkeit auf geringstem Raum.
 - Verschließen der Spritzdüse mittels einer Verschlussschraube möglich.

ENGLISH

Execution:
Lumenized spherical spray nozzle injected in oil- and acid-fast plastic.

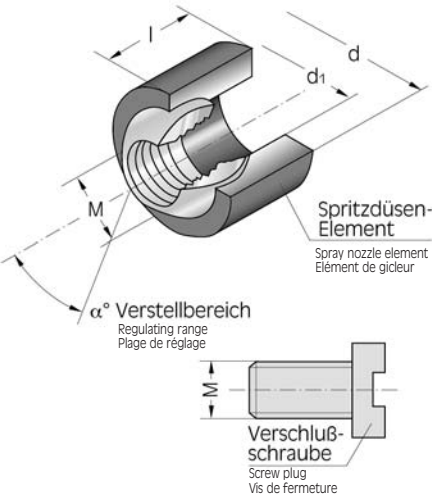
- Advantages:**
- Faster and easier assemblage by pressing in location hole.
 - For clamping of spray nozzle no additional thread boring with screw is necessary.
 - Mounting arrangement on smallest space.
 - Sealing of the spray nozzle by srew plug.

FRANCAIS

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

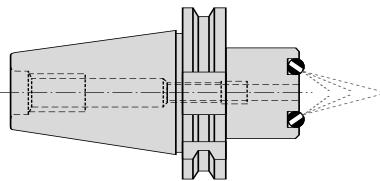
- Avantages:**
- Montage simple et rapide par pression dans la forure de réception.
 - Aucune forure de taraudage avec vis supplémentaire n'est nécessaire au serrage des gicleurs.
 - Possibilité de montage sur un espace restreint.
 - Verrouillage des gicleurs possible au moyen d'une vis de fermeture.

Spritzdüsen Spray nozzle Gicleurs	d	d ₁	l	M	a	Verschlussschraube Screw plug Vis de fermeture	M
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.						Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
05.032.900	6	3	5	2,5	30	–	–
05.032.901	8	5	6,5	3,5	30	05.032.701	3,5
05.032.902	10	5	8	4	30	05.032.702	4
05.032.903	12	7	9	5	40	05.032.703	5
05.032.904	14	9	11	6	40	05.032.704	6

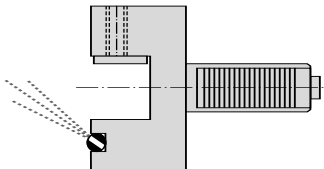


Anwendungsbeispiele für Spritzdüsen

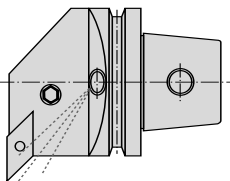
Examples for the use of spray nozzles — Example pour usage



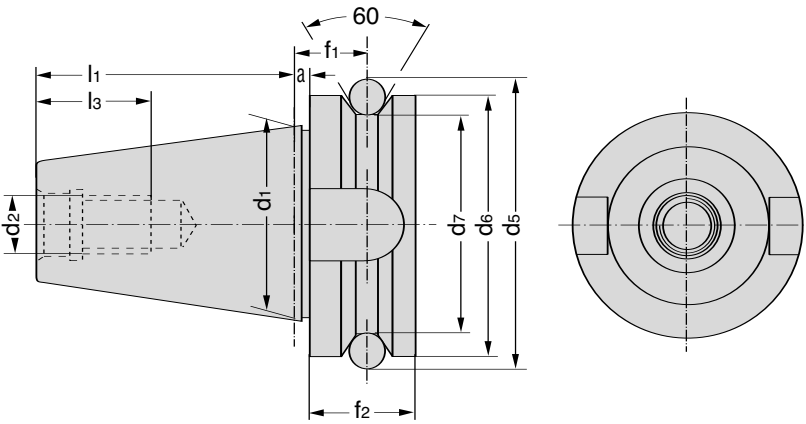
Spannfutter
Collet chuck
Plateau de serrage



VDI-Halter
VDI-holder
VDI-porte outil



Ausdreh-Einsatz
Boring-insert
Insertion



Tool shanks MAS / BT.
Design features and
mounting dimensions

Queues d'outils suivant MAS / BT.
Caractéristiques de construction
et cotes de raccordement

BT-Nr. BT No. No. de BT.	30	40	45	50
a ± 0,4	2	2	3	3
d ₁	31,75	44,45	57,15	69,85
d ₂	M 12	M 16	M 20	M 24
d ₅ h 8	56,14	75,68	100,22	119
d ₆ h 8	46	63	85	100
d ₇	38	53	73	85
f ₁ ± 0,1	13,6	16,6	21,2	23,2
f ₂	20	25	30	35
l ₁ ± 0,2	48,4	65,4	82,8	101,8
l ₃ min.	24	30	40	45

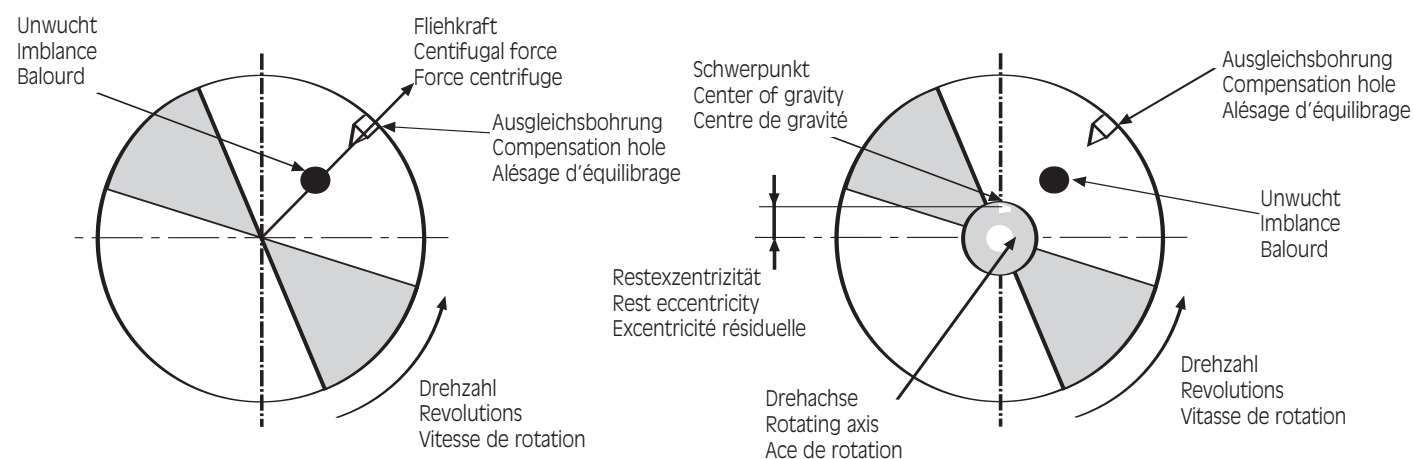
Wuchtungsgüten/Balancing/Préconisation

SK - 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

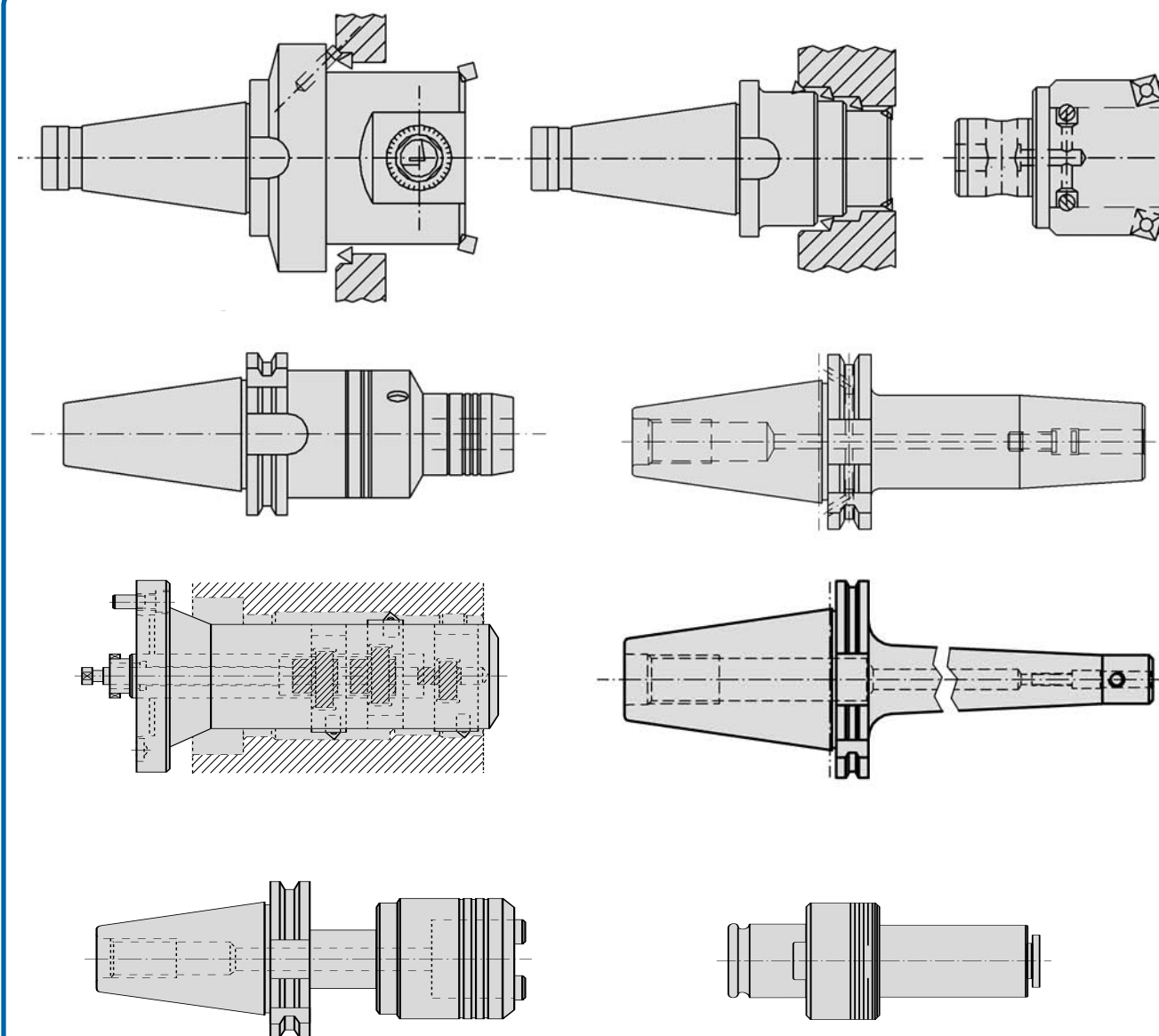


HM-Wuchtschraube zur Systemwuchtung

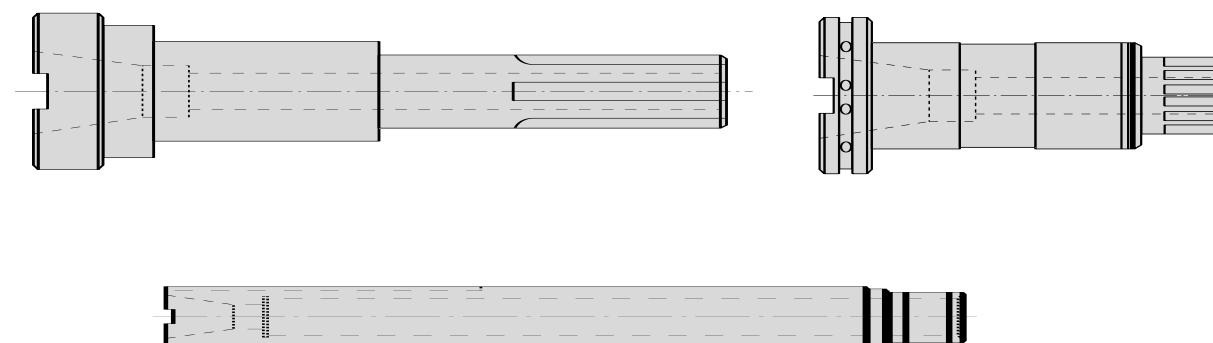
Bestellnummer:	Abm. x Länge
05.070.051	M 6 x 6
05.070.052	M 6 x 8
05.070.053	M 6 x 10
05.070.054	M 6 x 12



Spindeln/Sonderwerkzeuge



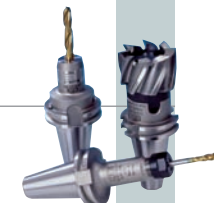
Spindeln



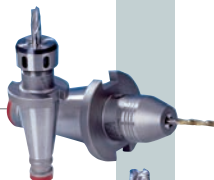
DIN 69893 HSK



DIN 69871



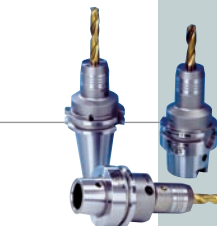
DIN 2080



MAS/BT



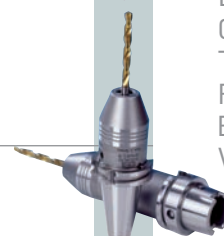
Hydrodehn-Spannfutter



Schrumpffutter/Geräte



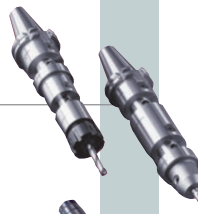
Kurzbohrfutter



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Werkzeugsysteme



Spindeln/Sonderwerkzeuge



GEWEFA
Fertigungs - Programm



MAS-BT

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