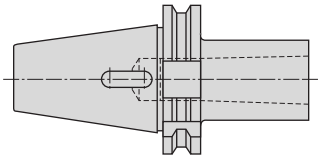
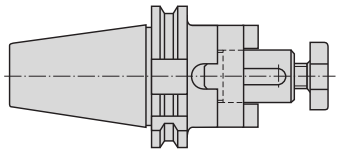
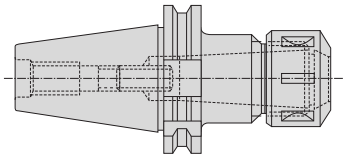
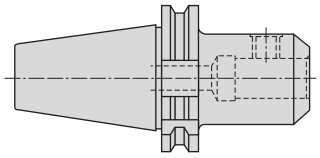
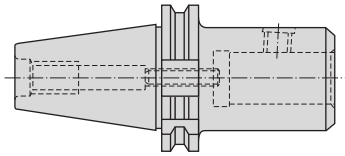
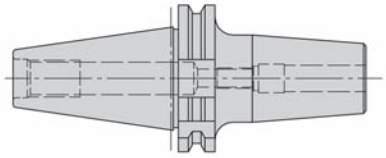
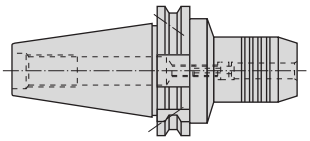
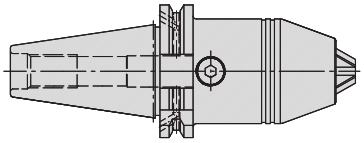
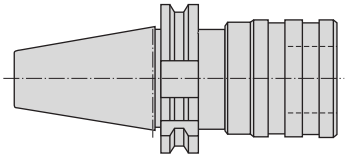
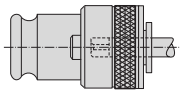
GEWEFA®
- SPANNWERKZEUGE -

DIN 69871

WERKZEUGAUFNAHMEN DIN 69871

DIN 69871 · 031013

Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

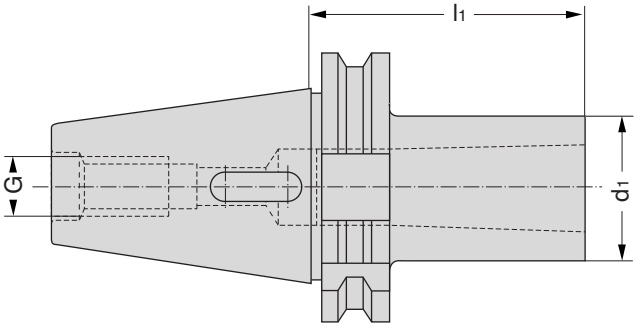
DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
Kurze Einsatzhülsen, Zwischenhülsen, Lange Einsatzhülsen Short taper sleeves, adaptor sleeves, long taper sleeves Douilles intermédiaires courtes, douilles intermédiaires, douilles intermédiaires longues	5 – 10	
Kombi-Aufsteckfräsdorne, Aufsteckfräsdorne, Aufnahmedorne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

Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiers

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

Kurze Einsatzhülsen

DIN 69 871 Teil 1 Form A



Short taper sleeves DIN 69 871 Part 1 Form A

Douilles intermédiaires courtes suivant DIN 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreiblappen.

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

ENGLISH

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

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

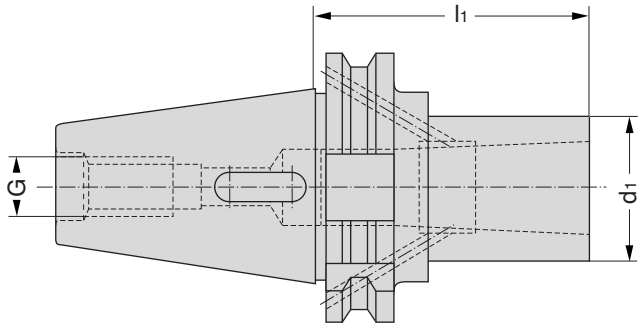
FRANCAIS

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

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

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

Kurze Einsatzhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form B



Short taper sleeves
DIN 69 871 Part 1 Form B

Douilles intermédiaires courtes
suivant 69 871 section 1 forme B

DEUTSCH

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

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

ENGLISH

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

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

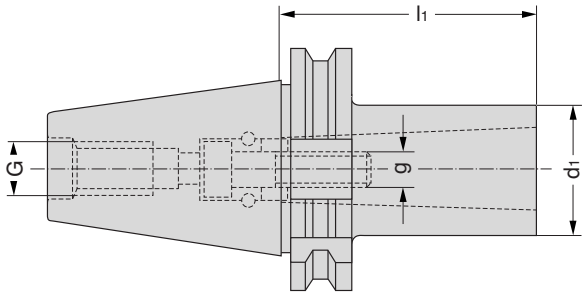
FRANCAIS

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

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

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

Zwischenhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form AD



Adaptor sleeves DIN 69 871 Part 1 Form AD

Douilles intermédiaires suivant DIN 69 871 section 1 forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Anzugsgewinde.

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

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

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

ENGLISH

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

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

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

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

FRANCAIS

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

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

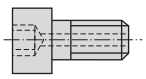
Remarque: La vis à tete à six pans creux intégrée, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté.

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

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

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannschraube
Retaining screw
Vis de serrage



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

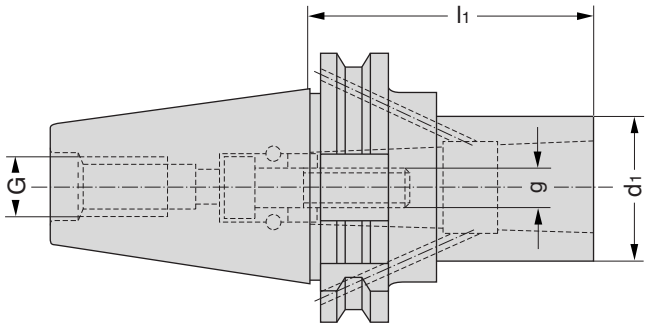
Gewindering
Threaded ring
Bague filetée

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

Kugelring
Ball-ring
Bague à billes

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

Zwischenhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form B



Adaptor sleeves DIN 69 871 Part 1 Form B

Douilles intermédiaires suivant DIN 69 871 section 1 forme B

DEUTSCH

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

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

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

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

ENGLISH

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

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

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

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

FRANCAIS

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

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

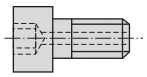
Remarque: La vis à tete à six pans creux intégrée, suivant DIN 912, sert à la fixation et à l'enlèvement de l'outil monté.

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

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

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannschraube
Retaining screw
Vis de serrage



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

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

Gewindering
Threaded ring
Bague filetée

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

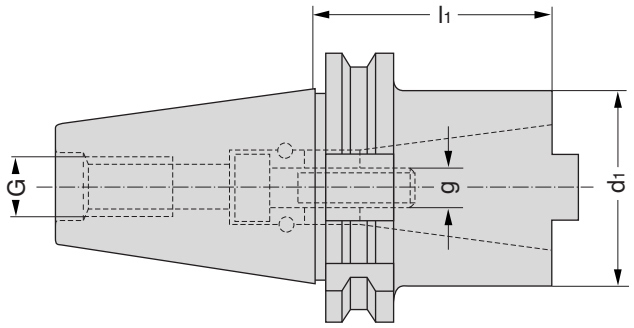
01.032.201	MK 1 x SK 30
01.032.202	MK 1 x SK 40
01.032.203	MK 1 x SK 45
01.032.204	MK 1 x SK 50
–	MK 2 x SK 30
01.032.206	MK 2 x SK 40
01.032.207	MK 2 x SK 45
01.032.208	MK 2 x SK 50
–	MK 3 x SK 30/40/45/50
01.032.209	MK 4 x SK 40
–	MK 4 x SK 45
01.032.210	MK 4 x SK 50
–	MK 5 x SK 50

Kugelring
Ball-ring
Bague à billes

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

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

Zwischenhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form AD



Adaptor sleeves DIN 69 871 Part 1 Form AD

Douilles intermédiaires suivant DIN 69 871 section 1 forme AD

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Steilkegel.

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

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

ENGLISH

Application: For holding tools with 7/24 shank.

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

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

FRANCAIS

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

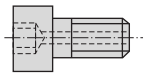
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,008 mm.

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

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

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

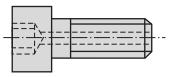
Spannschraube für DIN 2080
Retaining screw for DIN 2080
Vis de serrage pour DIN 2080



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

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

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



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

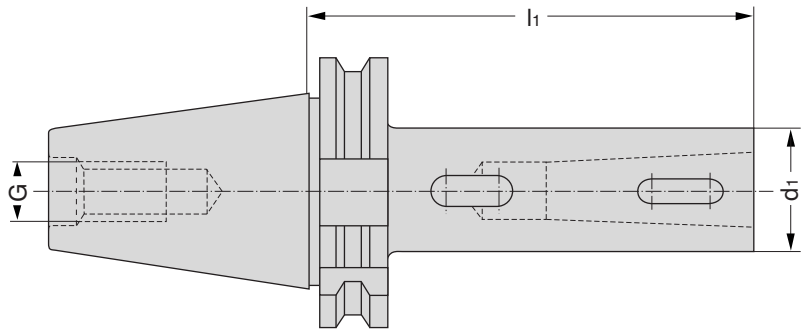
01.032.303 SK 30
01.032.304 SK 40
01.032.305 SK 45
01.032.306 SK 50

Kugelring
Ball-ring
Bague à billes

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

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

Lange Einsatzhülsen
DIN 69 871 Teil 1 Form A



Long taper sleeves
DIN 69 871 Part 1 Form A

Douilles intermédiaires longues
suivant 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegel mit Austreiblappen.

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

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

ENGLISH

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

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

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

FRANCAIS

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

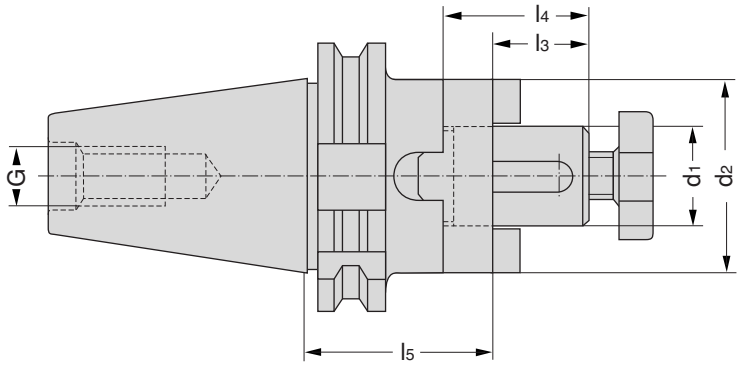
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,01 mm.

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

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

Kombi-Aufsteckfräsdorne

DIN 69 871 Teil 1 Form A



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

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

DEUTSCH

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

Lieferumfang: Form A mit Fräseranzugsschraube Paßfeder und Mitnehmerring.

ENGLISH

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

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

FRANCAIS

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

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

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

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Mitnehmerring
Clutch drive rings
Blague d'entraînement

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

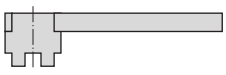
Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de bloçage de la fraise

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

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

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

Schlüssel
Wrenches
Clé de serrage



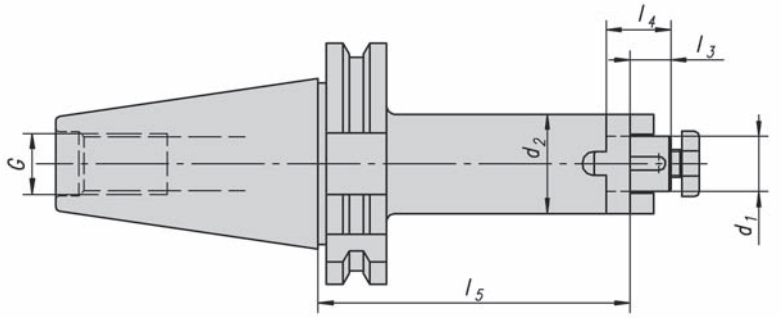
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
02.048.001	13
02.048.002	16
02.048.003	22
02.048.004	27
02.048.005	32
02.048.006	40
02.048.007	50
02.048.008	60

Paßfeder
Feather
Clavette

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

Kombi-Aufsteckfräsdorne

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



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

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

DEUTSCH

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

Lieferumfang: Form A mit Fräseranzugsschraube Paßfeder und Mitnehmerring.

ENGLISH

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

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

FRANCAIS

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

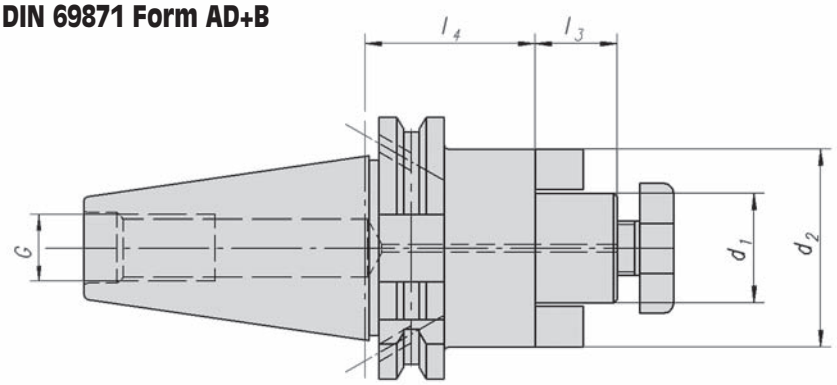
Etendue de la fourniture: Forme A avec vis de blocage des fraises, clavette à vis d'extraction et bague d'entraînement.

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

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

Hydrodehn Aufsteckfräsdorne AD + B
DIN 69871

DIN 69871 Form AD+B



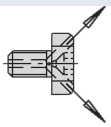
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel	d_1	d_2	l_3	l_4
28.02.040.005	SK-40	16	40	17	35
28.02.040.006		22	50	19	35
28.02.040.007		27	60	21	35
28.02.040.008		32	78	24	50
30.02.040.011	SK-50	16	40	17	35
30.02.040.012		22	50	19	35
30.02.040.013		27	60	21	35
30.02.040.014		32	78	24	35
30.02.040.015		40	89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

Drehdorne zum Fräsen, wieso, weshalb, warum?

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

Ergebnis: Kostensenkung

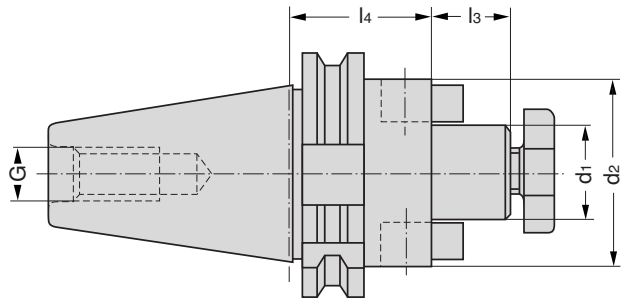
Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer		Mitnehmer-Schraube		Fräseranzugsschraube		Fräseranzugsschraube mit Innensechskant		Fräseranzugsschraube mit Kühlmittel 4x90°		Schlüssel	
											
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	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
04.016.200	16	04.016.300	16	02.047.002	16	02.049.002	16	02.049.202	16	02.048.002	16
04.016.201	22	04.016.301	22	02.047.003	22	02.049.003	22	02.049.203	22	02.048.003	22
04.016.202	27	04.016.302	27	02.047.004	27	02.049.004	27	02.049.204	27	02.048.004	27
04.016.203	32	04.016.303	32	02.047.005	32	02.049.005	32	02.049.205	32	02.048.005	32
04.016.204	40	04.016.303	40	02.047.006	40	02.049.006	40	02.049.206	40	02.048.006	40

Aufsteckfräsdorne

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

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

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

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

Symbole: ⑤ = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

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

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

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

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

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

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

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

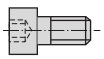
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_3**	**l_4**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.02.045.005	SK 30	16	40	17	35	M 12	0,5
64.02.045.002		22	50	19	50		0,9
64.02.045.007		22	50	19	70		1,1
64.02.045.003		27	60	21	50		1,0
64.02.045.004		32	50	24	50		1,2
28.02.045.005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

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer Drive key Entraineur

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

Mitnehmer-Schraube Drive screw Entraineur vis



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

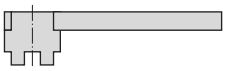
Fräseranzugsschraube Cutter retaining screws Vis de bloçage de la fraise

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

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

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

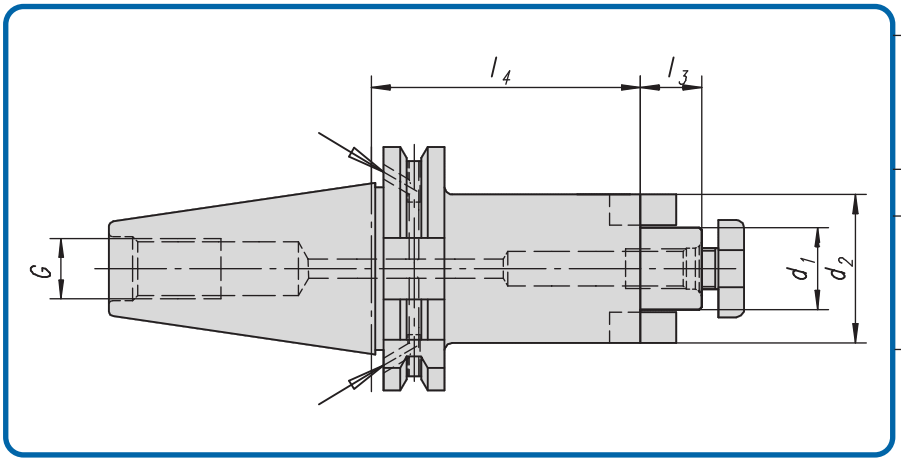
Schlüssel Wrenches Clé



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

Aufsteckfräsdorne lang

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



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

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

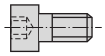
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	l_3	l_4	G
28.02.045.120	SK 40	16	40	17	130	M 16
30.02.045.312	SK 50	16	40	17	100	M 24
30.02.045.313		22	48	19	100	
30.02.045.314		27	60	21	100	
30.02.045.315		32	78	24	100	
30.02.045.316		40	89	27	100	
30.02.045.325		40	89	27	130	
30.02.045.412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

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Mitnehmer
Drive key
Entraîneur

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

Mitnehmer-Schraube
Drive screw
Entraîneur vis



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

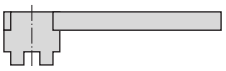
Fräseranzugsschraube
Cutter retaining screws
Vis de bloçage de la fraise

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

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

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

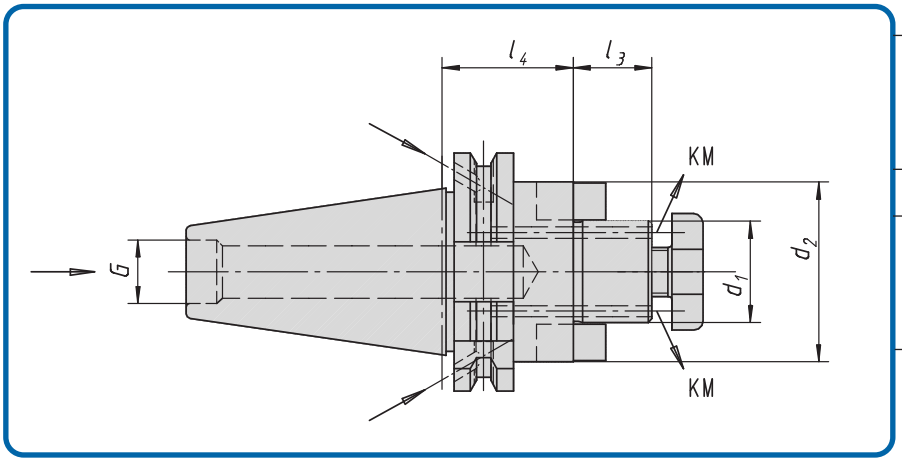
Schlüssel
Wrenches
Clé



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

Aufsteckfräsdorne mit Kühlschmierstoff-Zufuhr

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Fräsern mit Quernut.

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

Lieferumfang: Mit Mitnehmer und Fräseranzugsschraube.

Symbole: ◎ = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

Application: For mounting clutch-drive milling cutters.

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

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

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

FRANCAIS

Application: Pour la fixation de fraises à rainure transversale.

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

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

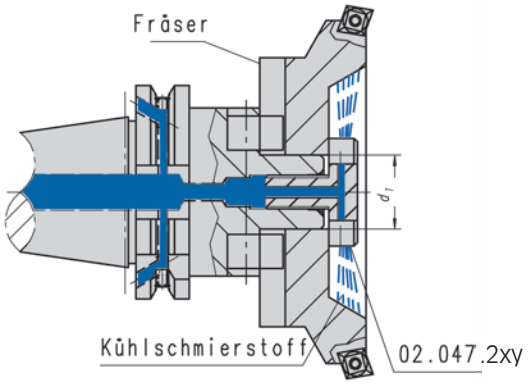
Symboles: ◎ = ont en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

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

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

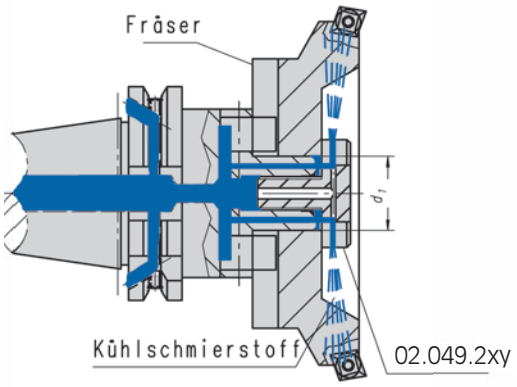
Aufsteckfräsdorne mit Kühlmittel + Zubehör
mit Fräseranzugsschrauben und Kühlschmierstoffbohrungen

Beispiel 1



ab Lager

Beispiel 2



ab Lager

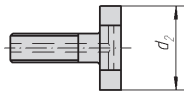
Vorteile 4 x 90° Kühlung:

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

Fräseranzugsschrauben mit KM-Zufuhr

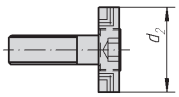
Zubehör / Accessories / Accessoires

Beispiel - 1



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

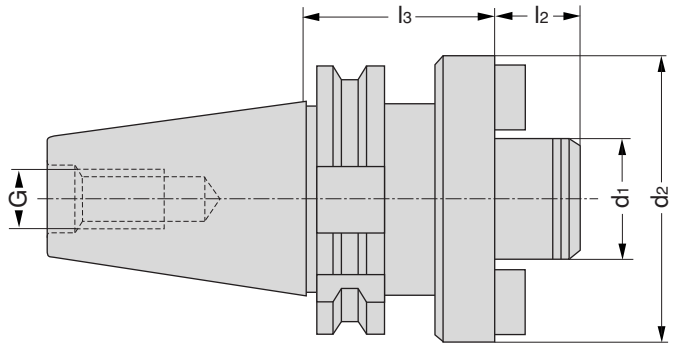
Beispiel - 2



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

Aufnahmedorne

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen.

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

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

ENGLISH

Application: For mounting milling cutters.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour la fixation des tetes pour lames.

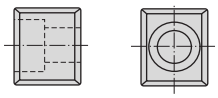
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au tourillon d_1 = 0,01 mm.

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

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

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

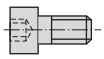
Mitnehmersteine
Inserts
Coulisseaux d'entraînement



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

04.016.001	ISO 30
04.016.002	ISO 40
04.016.003	ISO 50

Schraube
Screw
Vis

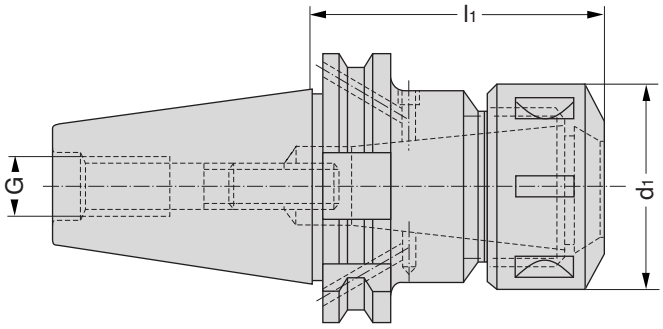


Bestell-Nr.
Order no.
No. de cde.

04.016.101	ISO 30
04.016.101	ISO 40
04.016.112	ISO 50

Spannzangenfutter OZ

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



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

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

DEUTSCH

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

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

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

ENGLISH

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

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

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

FRANCAIS

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

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

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

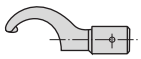
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**l_1**	**d_1**	**G**
64.05.006.201	SK 30	2 – 16	70	43	M 12
64.05.006.202		2 – 25	80	60	
28.05.006.201	SK 40	2 – 16	70	43	M 16
28.05.006.202		2 – 25	70	60	
28.05.006.203		3 – 32	90	72	
28.05.006.204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

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannmutter
Tightening nuts
Ecrou de serrage

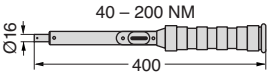
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.029.001	2 – 16
05.029.002	2 – 25
05.029.003	3 – 32
05.029.004	6 – 40
05.029.005	8 – 50

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



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

Drehmomentschlüssel
Dynamometric key
Clef dynamométrique

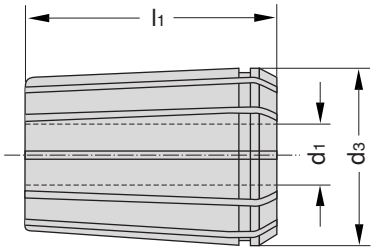


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.
05.029.701

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage

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

DIN 6388 Form B



Collets double slotted DIN 6388 form B

Pinces de serrage à entaillage double DIN 6388 forme B

DEUTSCH

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

Hinweis: Spannzangen in vulkanisierter Ausführung lieferbar.

ENGLISH

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

Note: Collets are available in vulcanized execution.

FRANCAIS

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

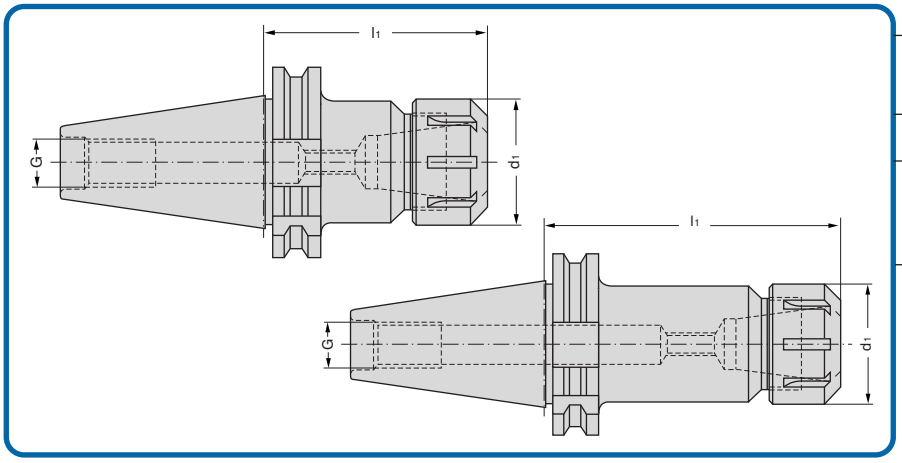
Observation: Pinces de serrage disponibles en execution vulcanisée.

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

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

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

Spannzangenfutter ER
DIN 69 871 Teil 1 Form AD



collet chucks
ER DIN 69 871 Part 1 Form AD

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

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

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.027.

Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

Application: For mounting straight–shank tools in collets.

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

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

Scope of supply: With tightening nut.

FRANCAIS

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

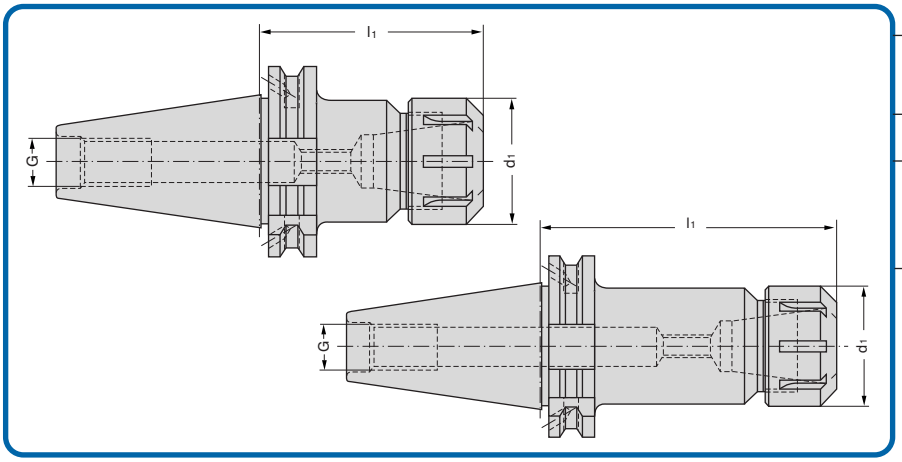
Exécution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport au cône intérieur = 0,003 mm

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

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

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

Spannzangenfutter ER
DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B



collet chucks
ER DIN 69 871 Part 1 Form B

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen.

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

Hinweis: Spannzangen nach Art.-Nr. 05.027.

Lieferumfang: Mit Spannmutter.

ENGLISH

Application: For mounting straight-shank tools in collets.

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

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

Scope of supply: With tightening nut.

FRANCAIS

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

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

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

Etendue de la fourniture: Avec écrou de serrage.

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

Spannzangenverlängerung OZ, ER

GEWEFA - SPANNWERKZEUGE -

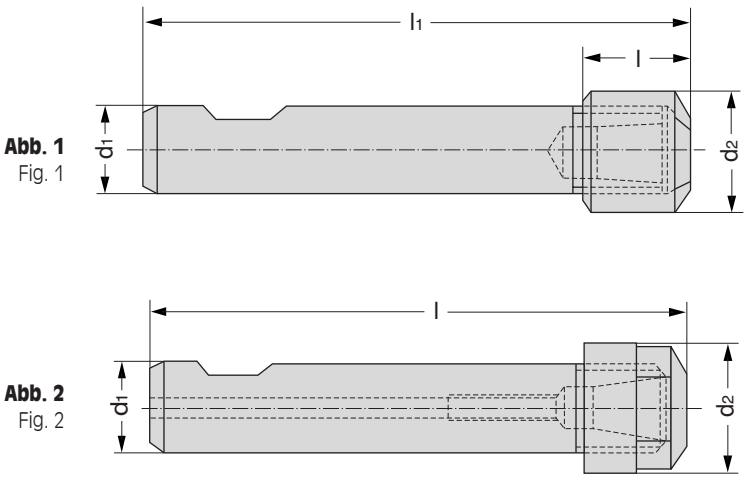


Abb. 1
Fig. 1

Abb. 2
Fig. 2

Collet chuck extension pieces OZ, ER

Allonge pour mandrins de serrage OZ, ER

DEUTSCH

Verwendung: Zur Bearbeitung bei tieferen Aussparungen.

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

ENGLISH

Application: For machining deep recesses.

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

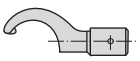
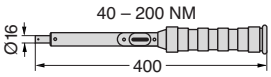
FRANCAIS

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

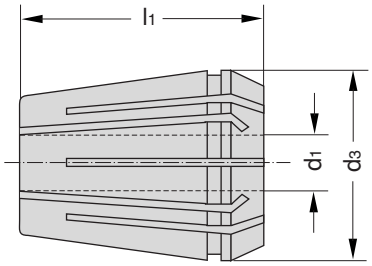
Observation: Pince de serrage suivant l'article No. 05.021/05.027.

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

Ersatzteile/Spare parts/Pièces de rechange

Spannmutter Tightening nuts Ecrou de serrage	**Schlüsseleinsatz** Key insert Insertion de clef	**Drehmomentschlüssel** Dynamometric key Clef dynamométrique	**Spannmutter ER** Tightening nuts Ecrou de serrage	**Schlüsseleinsatz** Key insert Insertion de clef	**Verstellschraube** Adjusting screws Vis de réglage
					
Bestell-Nr. d_1 Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** d_1 Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** d_1 Code No. No. de cde.	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.
05.029.006 1 – 6 05.029.007 1 – 10	05.029.249 1 – 6 05.029.250 1 – 10	05.029.701	05.029.406 ER 11 05.029.400 ER 16	05.029.349 ER 11 (1- 6) 05.029.350 ER 16 (1-10)	05.032.801 ER 11/DA 300 05.032.803 ER 16/DA 200

DIN 6499



Collets ER

Pinces de serrage ER

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind mit unseren Fräserspannfutter ER aufnehmbar.

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank tools.

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

FRANCAIS

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

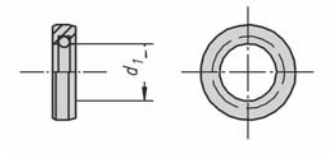
Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

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

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

ER 50 auf Anfrage/on request/sur demande

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



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

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

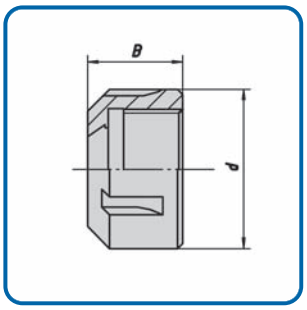
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d_1
05.029.950	ER 50	10,0
05.029.951		10,5
05.029.952		11,0
05.029.953		11,5
05.029.954		12,0
05.029.955		12,5
05.029.956		13,0
05.029.957		13,5
05.029.958		14,0
05.029.959		14,5
05.029.960		15,0
05.029.961		15,5
05.029.962		16,0
05.029.963		16,5
05.029.964		17,0
05.029.965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

Spannmuttern ER

Tightening nuts ER / Ecrou de serrages ER

Nm

Standard UM-ER



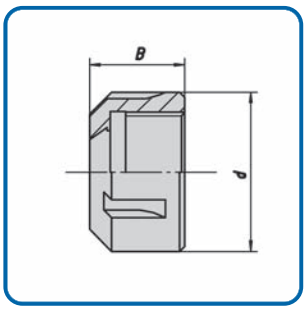
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.406	11	19	11,3	15 Nm
05.029.400	16	28	17,5	40 Nm
05.029.405	20	34	19	60 Nm
05.029.401	25	42	20	80 Nm
05.029.402	32	50	22,5	110 Nm
05.029.403	40	63	22,5	150 Nm
05.029.404	50	78	35,3	200 Nm

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

(for clamping force up to 15.000 rpm)

(pour vitesse de rotation ou 15.000 homdres de tours)

Standard HU-ER



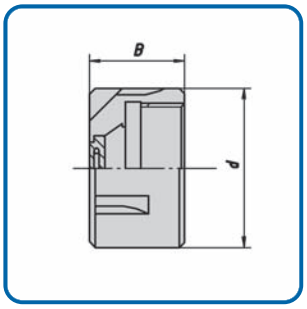
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Anzugsmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.
05.029.430	11	19	11,5	15 Nm
05.029.431	16	32	17,5	40 Nm
05.029.432	20	35	19	60 Nm
05.029.433	25	42	20	80 Nm
05.029.434	32	50	22,5	150 Nm
05.029.435	40	63	25,5	180 Nm

Spannmutter für hohe Drehzahlen (über 15.000 U/min)

Tightening nuts for high speed

Ecrou de serrage pour superior vitesse de rotation

Standard KM-ER



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

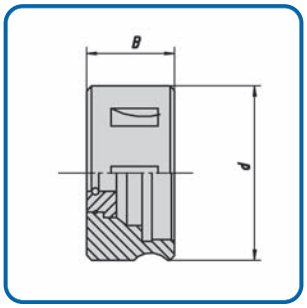
Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff-zuführung

Tightenning nuts with sealing for internal coolant through

Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide

Dichtringe siehe Seite 28, 29

Standard OZ-6388



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

Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff-zuführung

Tightenning nuts with sealing for internal coolant through

Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide

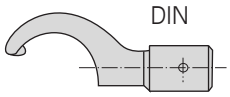
Dichtringe siehe Seite 28, 29

Drehmomente für Spannzangen

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

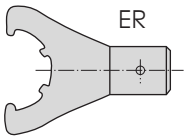
Zubehör / Accessories / Accessoires

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



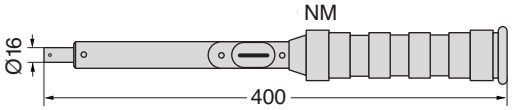
Bestell-Nr.	**d_1**
05.029.249	1 – 6
05.029.250	1 – 10
05.029.251	2 – 16
05.029.252	2 – 25
05.029.253	3 – 32
05.029.254	6 – 40

Schlüsseleinsatz
Key insert
Insertion de clef



Bestell-Nr.	**d_1**
05.029.350	ER 16 (1 – 10)
05.029.351	ER 25 (1 – 16)
05.029.352	ER 32 (2 – 20)
05.029.353	ER 40 (3 – 36)
05.029.354	ER 50 (10 – 34)

Drehmomentschlüssel
Dynamomentric key
Clef dynamométrique



Bestell-Nr.	**d_1**
05.029.700	10 – 100 Nm
05.029.701	40 – 200 Nm
05.029.702	75 – 400 Nm

Zubehör / Accessories / Accessoires

Hakenschlüssel
Hook wrenches
Chef à ergots

Bestell-Nr.	**d_1**
05.029.206	1 – 6
05.029.207	1 – 10
05.029.201	2 – 16
05.029.202	2 – 25
05.029.203	3 – 32
05.029.204	6 – 40
05.029.205	8 – 50

Verstellschraube
Adjusting srews
Vis de réglage

Bestell-Nr.	**d_1**
05.032.805	2 – 16
05.032.805	2 – 25
05.032.805	3 – 32
05.032.806	6 – 40
05.032.806	8 – 50

Spannschlüssel
Wruncles
clef de serrage

Gabelschlüssel

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

Spannschlüssel
Wruncles
clef de serrage

Nutenschlüssel

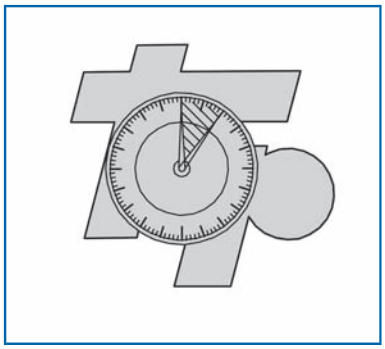
Bestell-Nr.
05.029.315 ER 11 Mini
05.029.312 ER 16 Mini
05.029.313 ER 20 Mini
05.029.314 ER 25 Mini

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage

Bestell-Nr.	
05.032.803	ER 16
05.032.803	ER 25
05.032.805	ER 32
05.032.805	ER 40
05.032.806	ER 50

Die Vorteile beim Arbeiten mit dem Drehmomentschlüssel:

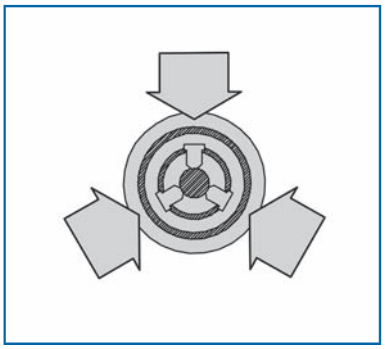
Advantage of working with dynamometric key / Les avantages de travailler avec le clé dynamométrique



D: Kurze Rüstzeiten durch definierte Drehmomente

GB: Short setup times by defined torque

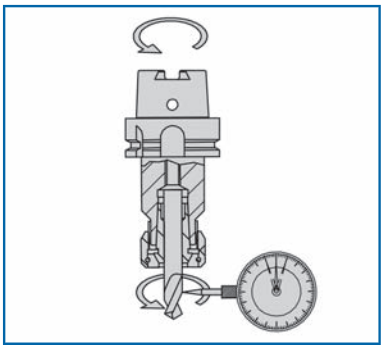
F: Temps de préparation courts grâce à des moments de torsion définis



D: Größere Spannkräfte ohne größere Anstrengung

GB: Larger elasticity without big effort

F: Grandes forces de serrage sans grand effort



D: Höhere Rundlaufgenauigkeit garantiert höchste Fertigungsqualität

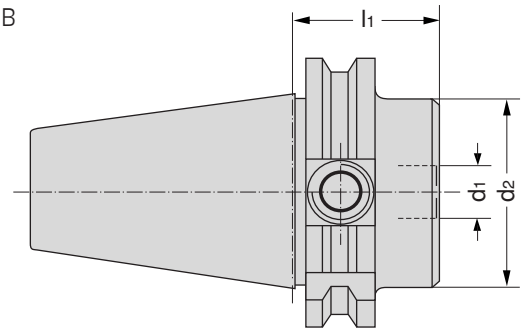
GB: Higher concentricity guarantees manufacturing quality.

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

Spannfutter kurz DIN 1835

DIN 69871 für Zyl.Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche

Abb. 1
DIN 1835-B



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

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

DEUTSCH

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

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

ENGLISH

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

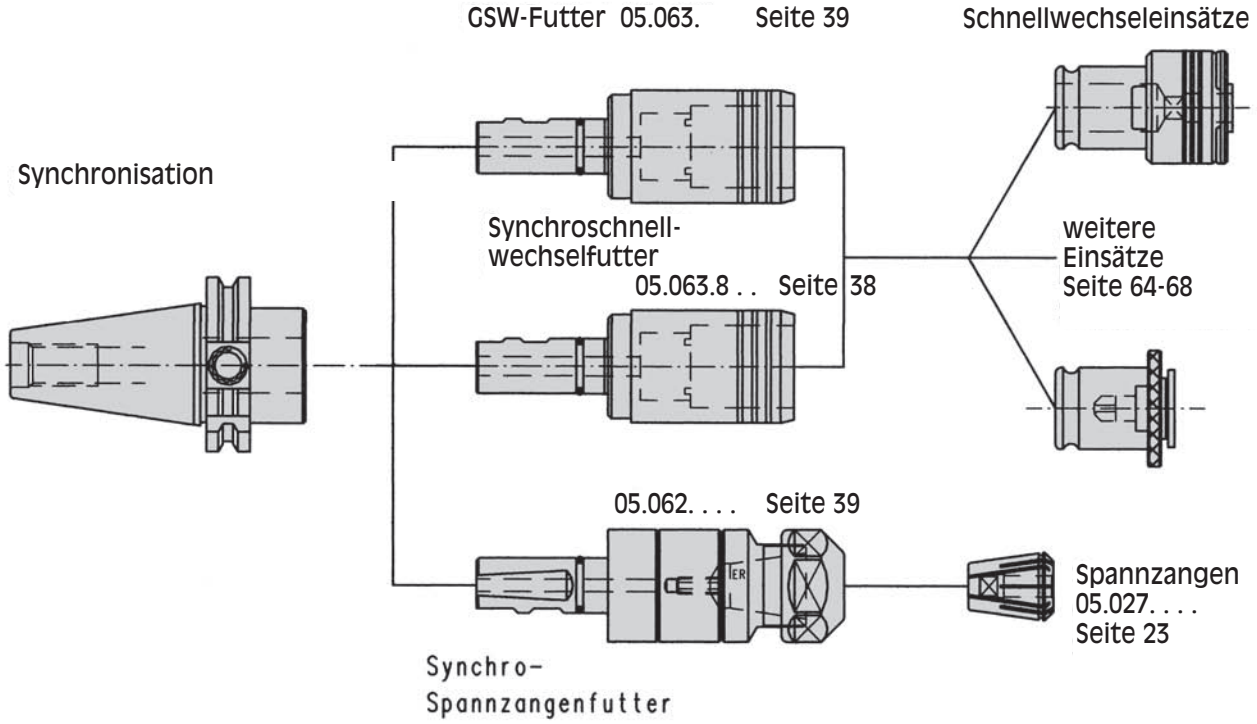
Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

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

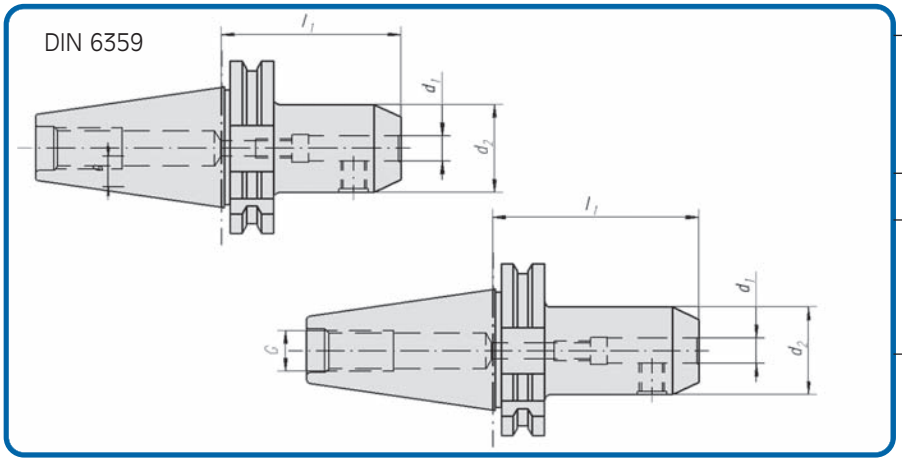
Execution: Admissible èxcentricitè de cône par alesage 0,003 mm.

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



Spannfutter

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



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

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

DEUTSCH

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

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

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

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

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

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

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

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

FRANCAIS

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

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

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

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

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

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

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage

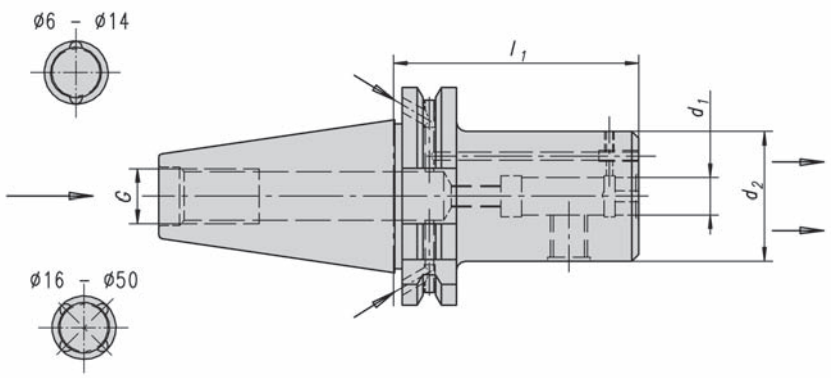
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6	05.031.805	18
05.031.802	8	05.031.806	20
05.031.803	10	05.031.807	25
05.031.804	12	05.031.808	32
05.031.804	14	05.031.809	40
05.031.805	16	05.031.810	50

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.801	6	05.032.805	18
05.032.802	8	05.032.806	20
05.032.803	10	05.032.806	25
05.032.804	12	05.032.806	32
05.032.804	14	05.032.806	40
05.032.805	16	05.032.806	50

Spannfutter

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



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

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

DEUTSCH

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

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

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

ENGLISH

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

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

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

FRANCAIS

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

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

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

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

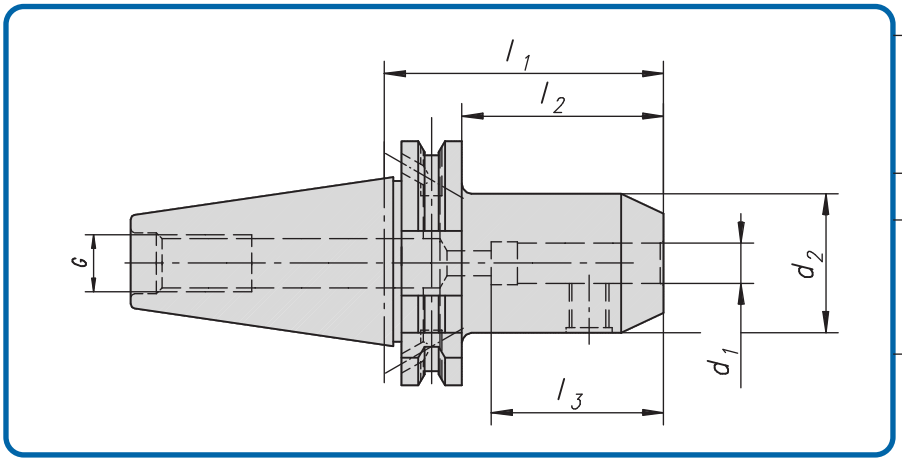
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
30.05.031.601	SK 50	6	27	100	M 24	+ 0,005
30.05.031.602		8	28	100		0
30.05.031.603		10	35	100		
30.05.031.604		12	42	100		
30.05.031.605		14	44	100		
30.05.031.606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

Vorteile der AD+BK-Futter:

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

Spannfutter DIN 1835 Form B

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



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

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à meplats latéraux

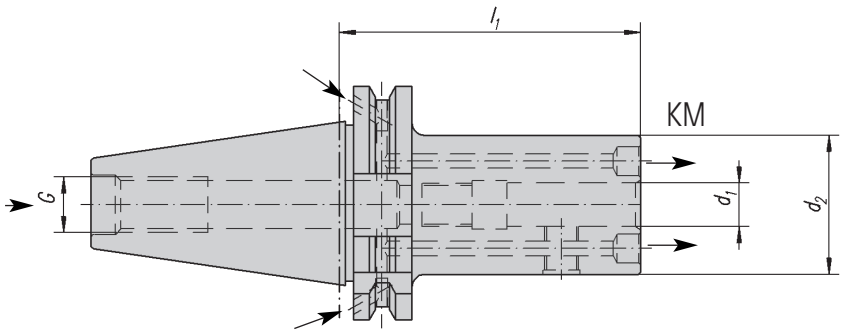
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
30.05.031.250	SK 50	6	25	63	80,9	40	M24	+ 0,005
30.05.031.251		8	28	63	80,9	40		0
30.05.031.252		10	35	63	80,9	44		
30.05.031.253		12	42	63	80,9	49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

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

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

für Zylinderschäfte, DIN 1835 B mit Kühlschmierstofflenkung durch Spritzdüsen

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -



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

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

DEUTSCH

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

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

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben

ENGLISH

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

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

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

FRANCAIS

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

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

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

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

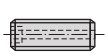
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d_1	d_2	l_1	G	Toleranz von d_1 Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
28.05.031.222	SK 40	20	52	100		+ 0,007
28.05.031.213		25	65	100		0
28.05.031.214		32	72	100		
28.05.031.215		40	80	125		
30.05.031.215	SK 50	6	27	63	M 24	+ 0,005
30.05.031.216		8	28	63	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

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage

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

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage



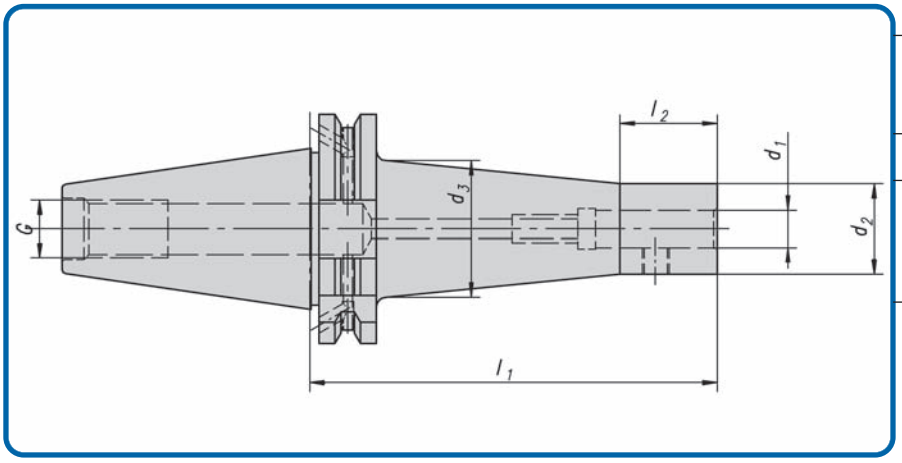
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.032.801	6	05.032.805	18
05.032.802	8	05.032.806	20
05.032.803	10	05.032.806	25
05.032.804	12	05.032.806	32
05.032.804	14	05.032.806	40
05.032.805	16	05.032.806	50

Spritzdüse
Spray nozzle
Buse d'arrosage

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

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

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -



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

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

DEUTSCH

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

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

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

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

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

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

FRANCAIS

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

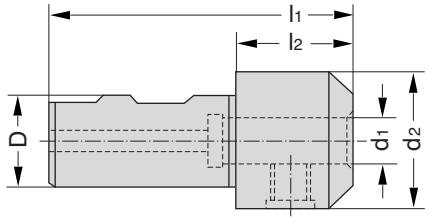
Remarque: Le degré d'ajustement par rapport à DIN 1835 est très serré pour obtenir des un usinage de très grande précision.

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

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

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

Reduziereinsätze DIN 1835 B



Reducing socket DIN 1835 B

Réducteurs DIN 1835 B

DEUTSCH

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

ENGLISH

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

FRANCAIS

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

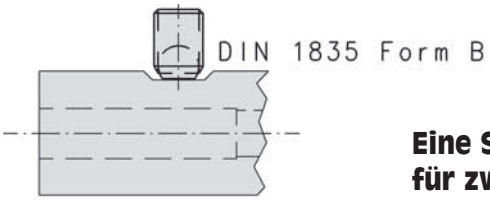
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
05.037.030	20	4	22	74	28	+ 0,005
05.037.031		5	22	74	28	0
05.037.001		6	25	80	30	
05.037.002		8	28	80	30	
05.037.003		10	35	80	30	
05.037.004		12	42	85	35	
05.037.032		14	44	85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

Ersatzteile/Spare parts/ Pièces de rechange

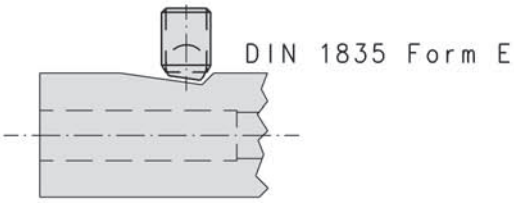
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage

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

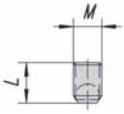
Kugeldruck-Spannschrauben mit Doppelfunktion für DIN 1835 Form B und/oder DIN 1835 Form E



Eine Spannschraube für zwei Spannflächen



Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage



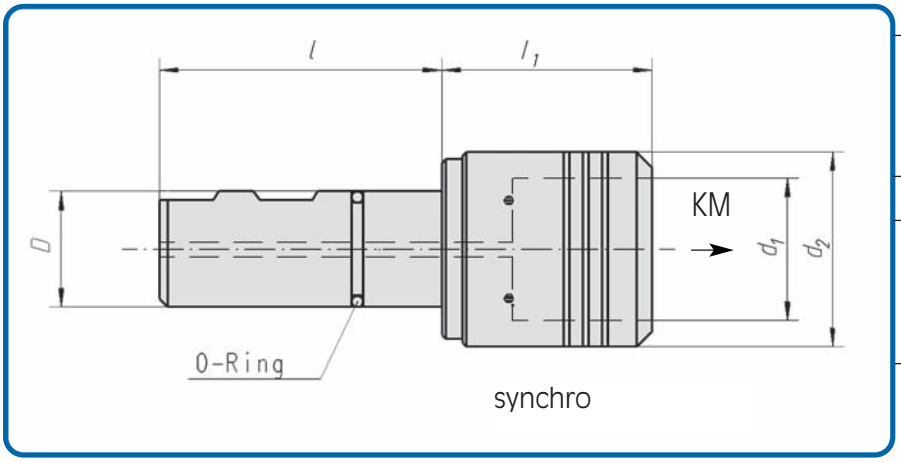
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M x L**
05.031.851	6 x 10
05.031.852	8 x 10
05.031.853	10 x 12
05.031.854	12 x 16
05.031.855	14 x 16

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage

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

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

Aufnahme nach DIN 1835 B, mit Kühlschmierstoffzuführung



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

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

DEUTSCH

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

ENGLISH

Remark: For Machines with Spindle synchronisation.

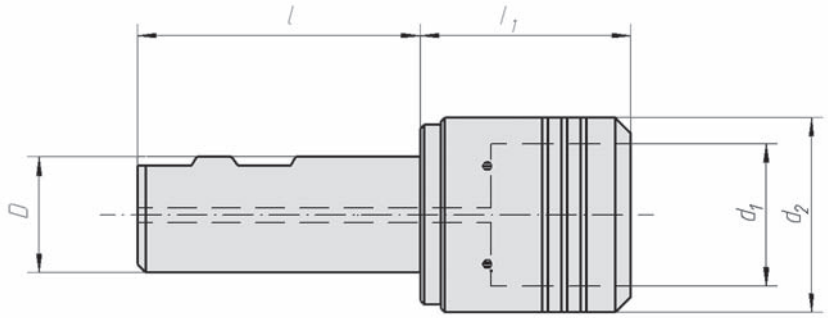
FRANCAIS

Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

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

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Aufnahme nach DIN 1835 B

mit Längenausgleich auf Druck und Zug



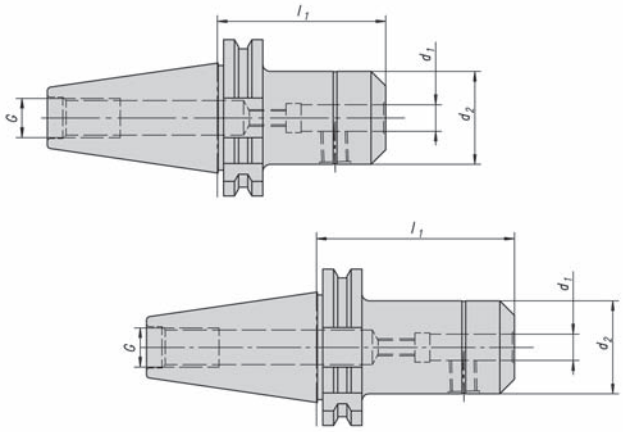
Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 1835 B

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

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

Spannfutter

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



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

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

DEUTSCH

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

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

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

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

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

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

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

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

FRANCAIS

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

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

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

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

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

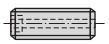
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**G**	**Toleranz von d_1** Tolerance of d_1 Tolérance de d_1
30.05.032.015	SK 50	6	25	63	M 24	+ 0,005
30.05.032.016		8	28	63		0
30.05.032.017		10	35	63		
30.05.032.018		12	42	63		
30.05.032.030		14	44	63		
30.05.032.019		16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

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage

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

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage

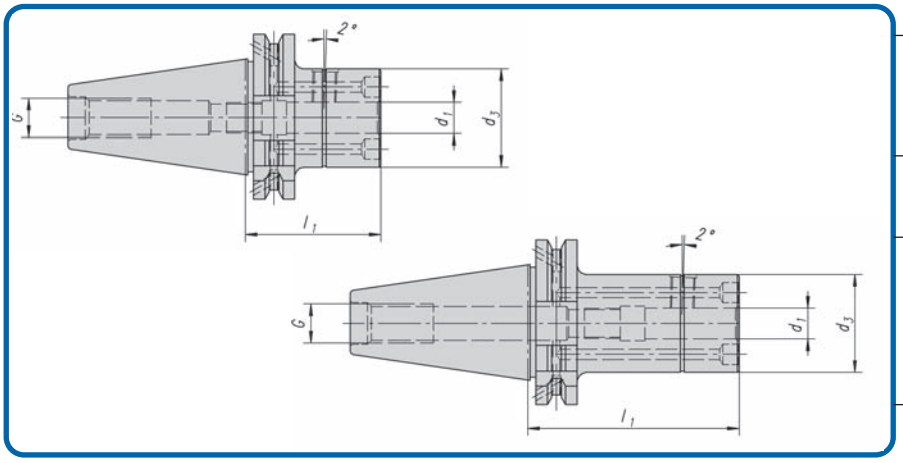


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d_1**
05.032.801	6	05.032.805	18
05.032.802	8	05.032.806	20
05.032.803	10	05.032.806	25
05.032.804	12	05.032.806	32
05.032.804	14	05.032.806	40
05.032.805	16	05.032.806	50

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

für Zylinderschäfte nach DIN 1835 E mit Kühlschmierstoffzuführung durch Spritzdüsen

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -



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

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

DEUTSCH

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

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

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

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

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

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

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

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

FRANCAIS

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

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

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

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

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

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

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Spannschraube Tightening screw Vis de serrage

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

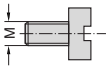
Verstellschraube Adjusting screw Vis de réglage

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

Spritzdüse Spray nozzle Buse d'arrosage

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

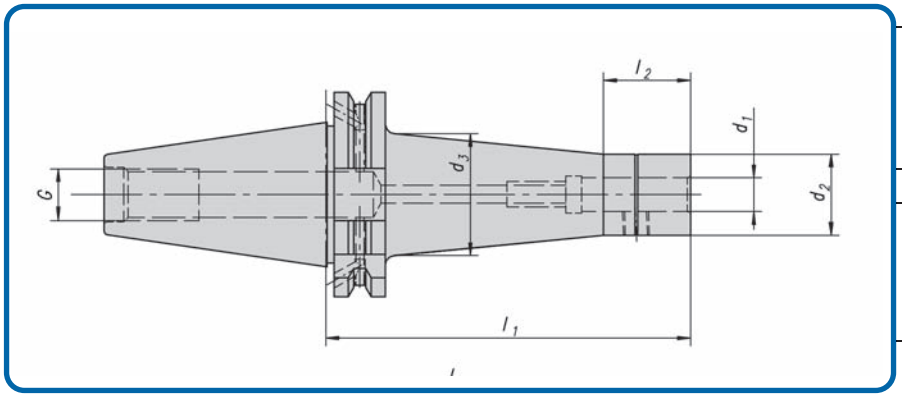
Verschluß-Schraube Locking screw Vis de formeture



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

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

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -



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

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

DEUTSCH

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

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

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

Hinweis: ab d_1 = 25 zwei Spannschrauben.

ENGLISH

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

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

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

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

FRANCAIS

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

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

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

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

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

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

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

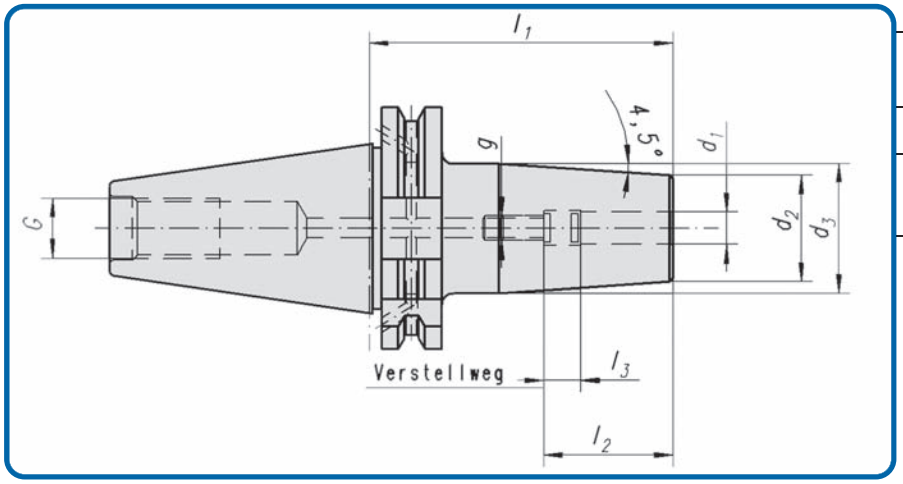
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.031.814	6	05.031.835	18
05.031.832	8	05.031.836	20
05.031.833	10	05.031.837	25
05.031.834	12	05.031.838	32
05.031.834	14		
05.031.835	16		

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de réglage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
05.032.801	6	05.032.805	18
05.032.802	8	05.032.806	20
05.032.803	10	05.032.806	25
05.032.804	12	05.032.806	32
05.032.804	14	05.032.806	40
05.032.805	16	05.032.806	50

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



Shrink chuck InduTerm®
DIN 69 871 Form AD+B

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

DEUTSCH

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

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

ENGLISH

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

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

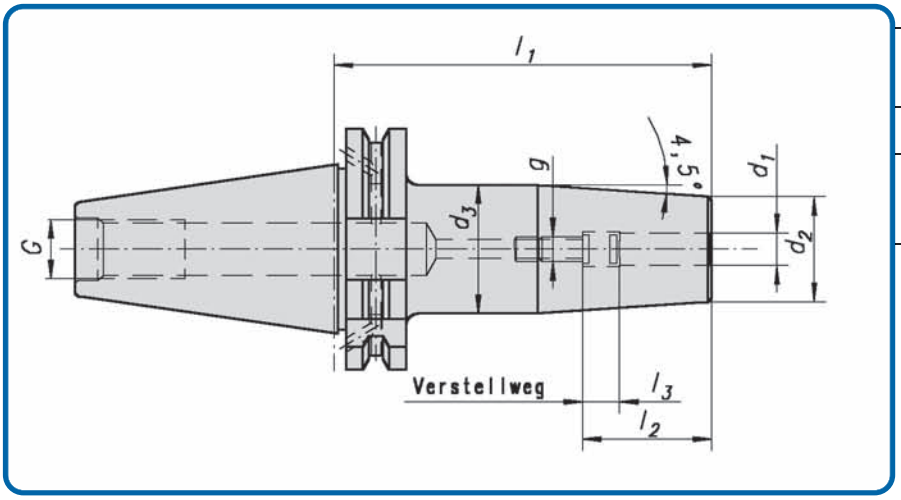
FRANCAIS

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

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

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

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



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

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

DEUTSCH

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

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

ENGLISH

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

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

FRANCAIS

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

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

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

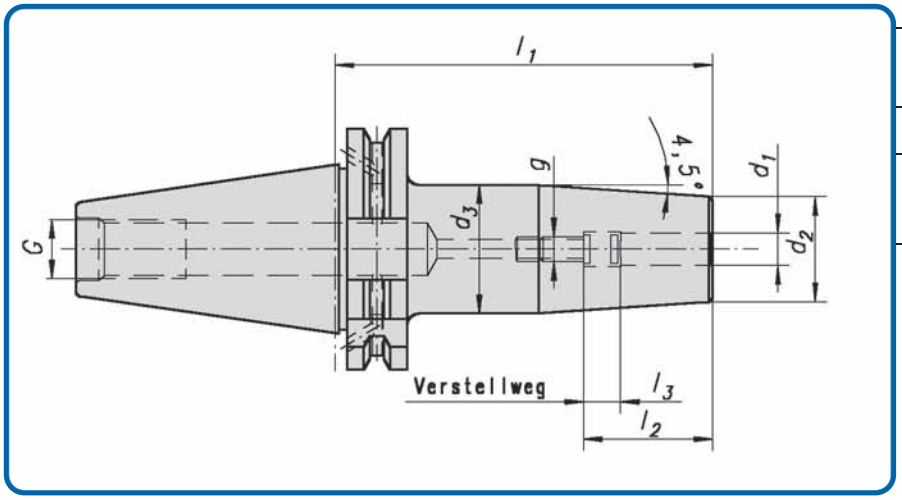
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

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

Schrumpffutter InduTerm®

DIN 69 871 Form AD + B lange Ausführung



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

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

DEUTSCH

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

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

ENGLISH

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

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

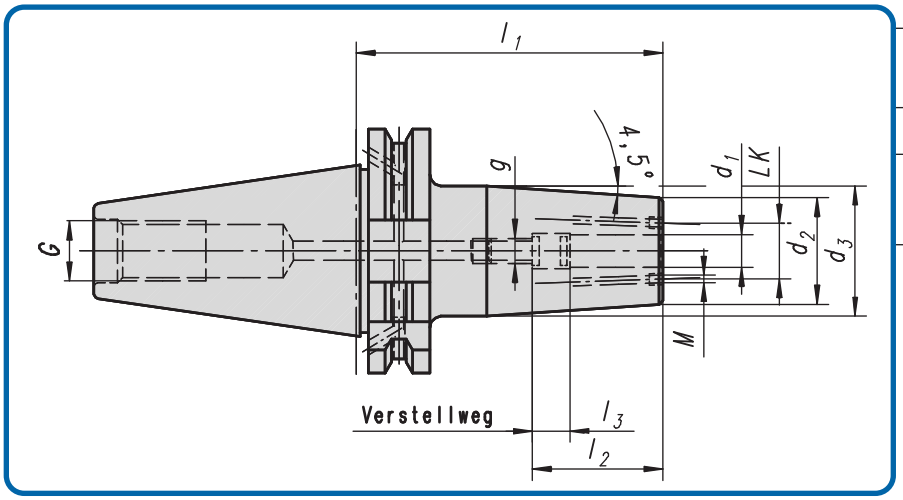
FRANCAIS

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

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

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

Schrumpffutter InduTerm® H²O
DIN 69 871 Form AD + B



Shrink chuck
DIN 69 871 Form AD+B

Mandrin de retrecissement
DIN 69 871 forme AD+B

DEUTSCH

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

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

Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.

Lieferumfang: mit eingebauter Verstellschraube.

ENGLISH

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

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

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

Scope of suppley: With installed adjusting screw.

FRANCAIS

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

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

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

Etendue de la fourniture: Avec vis de reglage installée.

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

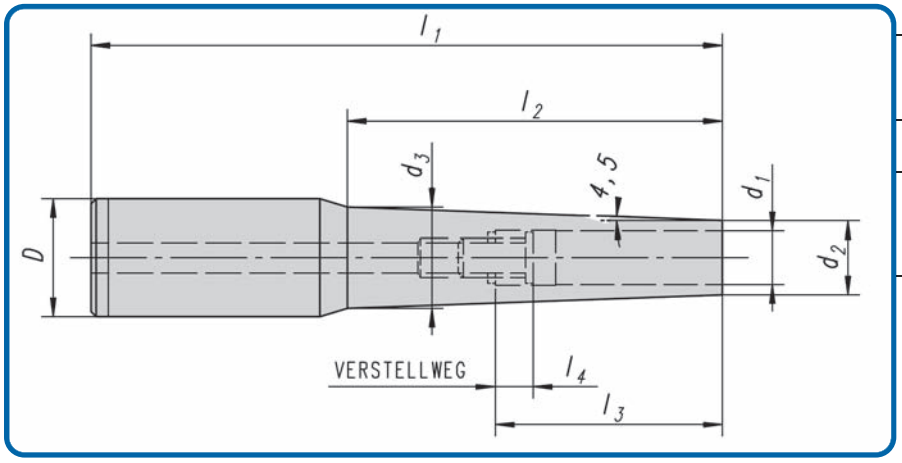
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

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

Schrumpffutter InduTerm®

Verlängerung lang + schlank DIN 1835 Form A



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

Mandrin de retrecissement InduTerm® long + effile 1835 Form A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	g
05.071.099	20	3	9	15	100	50	15	5	--
05.071.100	20	4	9	15	100	50	20	5	M 3
05.071.101	20	5	9	15	100	50	20	5	M 4
05.071.102	20	6	15	20	100	50	36	10	M 5
05.071.103	20	8	15	20	100	50	36	10	M 6
05.071.104	20	10	20	20	100	50	42	10	M 8x1
05.071.105	20	12	20	20	100	50	47	10	M 10x1
05.071.110	25	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.111	25	10	20	25	110	50	42	10	M 8x1
05.071.112	25	12	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.113	25	14	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.114	25	16	22	25	110	50	50	10	M 12x1
05.071.115	25	18	22	25	110	50	50	10	M 12x1
05.071.120	32	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.121	32	10	20	25	110	50	42	10	M 8x1
05.071.122	32	12	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.123	32	14	20	25	110	50	47	10	M 10x1
05.071.124	32	16	22	32	110	50	50	10	M 12x1
05.071.125	32	16	27	32	110	50	52	10	M 12x1
05.071.149	20	3	9	15	150	100	15	5	--
05.071.150	20	4	9	15	150	100	20	5	M 3
05.071.151	20	5	9	15	150	100	20	5	M 4
05.071.152	20	6	15	20	150	100	36	10	M 5
05.071.153	20	8	15	20	150	100	36	10	M 6
05.071.154	20	10	20	20	150	100	42	10	M 8x1
05.071.155	20	12	20	20	150	100	47	10	M 10x1
05.071.160	25	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.161	25	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.162	25	12	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.163	25	14	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.164	25	16	22	32	160	100	50	10	M 12x1
05.071.170	32	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.171	32	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.172	32	12	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.173	32	14	20	25	160	100	47	10	M 10x1
05.071.174	32	16	22	32	160	100	50	10	M 12x1
05.071.175	32	20	27	32	160	100	52	10	M 16x1

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

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

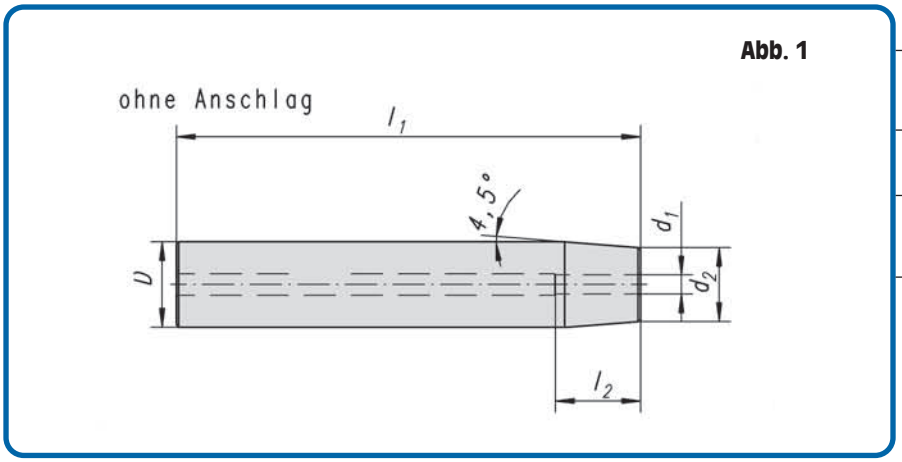


Abb. 1

shrink chuck InduTerm® long DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement InduTerm® 1835 Form A

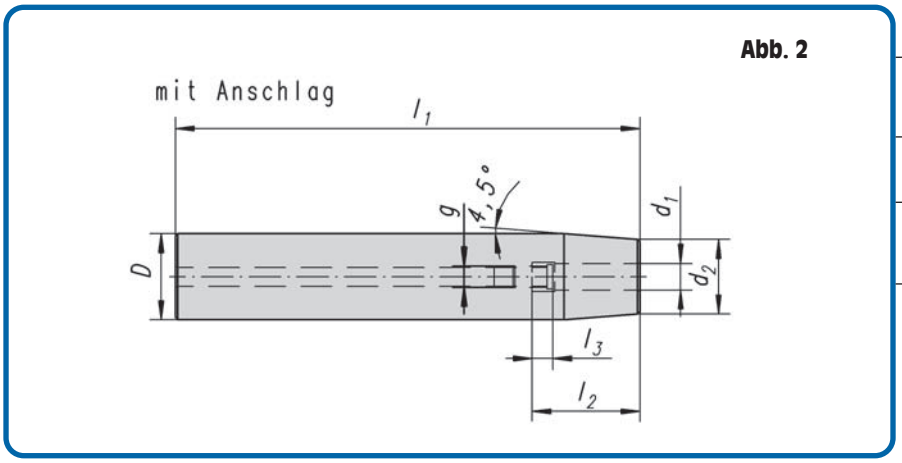


Abb. 2

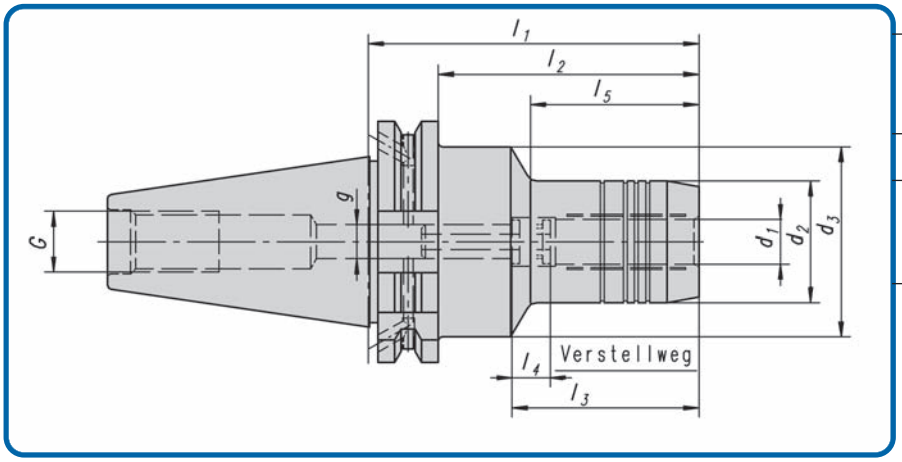
shrink chuck InduTerm® long DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement InduTerm® 1835 Form A

Bestell-Nr. Abb. 1 Code No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**
05.071.087	10	3	8	100	10
05.071.090	12	3	8	100	10
05.071.050	12	3	8	160	10
05.071.051	12	4	8	160	12
05.071.046	12	6	8	160	12
05.071.035	16	6	10	100	28
05.071.052	16	3	10	160	9
05.071.053	16	4	10	160	12
05.071.054	16	5	10	160	15
05.071.055	16	6	10	160	28
05.071.056	20	5	14	160	15
05.071.057	20	6	14	160	28
05.071.058	20	8	14	160	34
05.071.059	25	8	19	160	34
05.071.060	25	10	20	160	42
05.071.061	25	12	20	160	47
05.071.062	25	14	20	160	47
05.071.063	25	16	22	160	50
05.071.047	32	6	14	160	28
05.071.048	32	8	19	160	34
05.071.064	32	10	27	160	42
05.071.065	32	12	27	160	47
05.071.066	32	14	27	160	47
05.071.067	32	16	27	160	50
05.071.068	32	20	27	160	52

Bestell-Nr. Abb. 2 No. No. de cde.	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**g**
05.071.070	16	6	10	160	28	10	M 5
05.071.071	20	6	14	160	28	10	M 5
05.071.072	20	8	14	160	34	10	M 6
05.071.073	25	8	19	160	34	10	M 6
05.071.074	25	10	20	160	42	10	M 8x1
05.071.075	25	12	20	160	47	10	M 10x1
05.071.076	25	14	20	160	47	10	M 10x1
05.071.077	25	16	22	160	50	10	M 12x1
05.071.078	32	10	27	160	42	10	M 8x1
05.071.079	32	12	27	160	47	10	M 10x1
05.071.080	32	14	27	160	47	10	M 10x1
05.071.081	32	16	27	160	50	10	M 12x1
05.071.082	32	20	27	160	52	10	M 12x1
05.071.083	32	18	27	160	50	10	M 12x1
05.071.084	32	25	27	160	58	10	M 12x1

Hydro-Dehnspannfutter DIN 69871 Form AD+B
mit Kühlschmierstoffzuführung

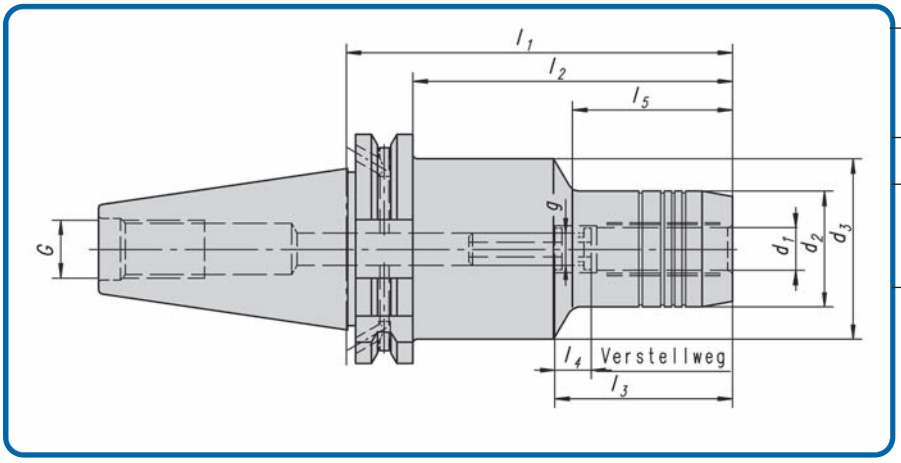


Hydraulic chuck with coolant feed

Mandrin expansible avec d'alimentation en liquide

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	G
64.05.043.201	SK 30	6	26	45	60	41	37	10	25	M 5	M 12
64.05.043.202		8	28	45	64	45	37	10	29	M 6	
64.05.043.203		10	30	45	64	45	42	10	35	M 8 x 1	
64.05.043.204		12	32	45	72	53	47	10	43	M10 x 1	
64.05.043.205		14	34	45	72	53	47	10	42	M10 x 1	
64.05.043.206		16	38	45	72	53	52	10	43	M12 x 1	
64.05.043.207		18	40	45	72	53	52	10	43	M12 x 1	
64.05.043.208		20	42	42	90	71	52	10	71	M12 x 1	
28.05.043.201	SK 40	6	26	50	68	49	37	10	33	M 5	M 16
28.05.043.202		8	28	50	68	49	37	10	33	M 6	
28.05.043.203		10	30	50	72	53	42	10	37	M 8 x 1	
28.05.043.204		12	32	50	77	58	47	10	42	M10 x 1	
28.05.043.205		14	34	50	77	58	47	10	42	M10 x 1	
28.05.043.206		16	38	50	80	61	52	10	43	M12 x 1	
28.05.043.207		18	40	50	80	61	52	10	43	M12 x 1	
28.05.043.208		20	42	50	82	63	52	10	47	M12 x 1	
28.05.043.209		25	50	63	117	98	58	10	51	M16 x 1	
28.05.043.210		32	60	63	117	98	62	10	56	M16 x 1	
30.05.043.201	SK 50	6	26	80	68	49	37	10	33	M 5	M 24
30.05.043.202		8	28	80	68	49	37	10	33	M 6	
30.05.043.203		10	30	80	72	53	42	10	37	M 8 x 1	
30.05.043.204		12	32	80	77	58	47	10	42	M10 x 1	
30.05.043.205		14	34	80	77	58	47	10	42	M10 x 1	
30.05.043.206		16	38	80	80	61	52	10	45	M12 x 1	
30.05.043.207		18	40	80	80	61	52	10	45	M12 x 1	
30.05.043.208		20	42	80	82	63	52	10	47	M16 x 1	
30.05.043.209		25	50	80	87	68	58	10	52	M16 x 1	
30.05.043.210		32	60	80	91	72	62	10	56	M16 x 1	
30.05.043.211		40	70	70	120	101	74	10	101	M16 x 1	
30.05.043.212		50	78	78	120	101	82	10	101	M20 X 1	

Hydro-Dehnspannfutter
verlängerte Ausführung, mit Kühlschmierstoffzuführung



Hydraulic chuck prolonged execution, with coolant feed

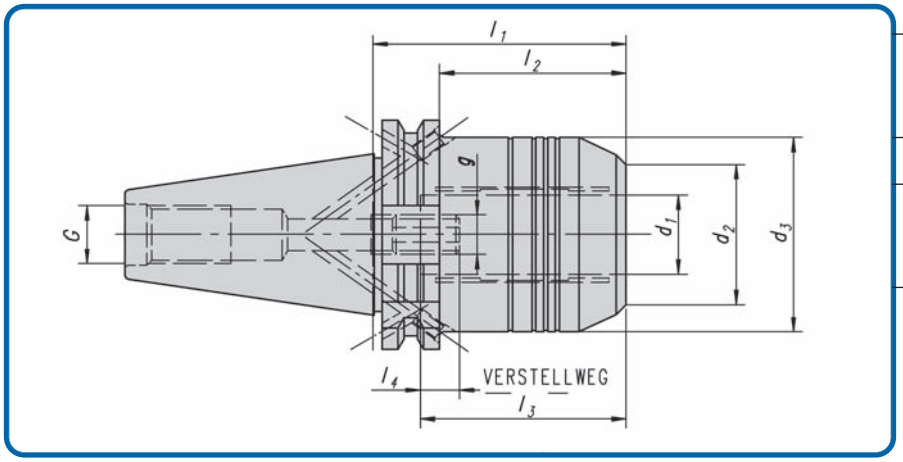
Mandrin expansible execution alonger, avec d'alimentation en liquide

DIN 69 871, Form AD + B

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	g	G
28.05.043.301	SK 40	6	26	50	110	91	37	10	33	M 5	M 16
28.05.043.302		8	28	50	110	91	37	10	33	M 6	
28.05.043.303		10	30	50	110	91	42	10	37	M 8 x 1	
28.05.043.304		12	32	50	110	91	47	10	42	M10 x 1	
28.05.043.305		14	34	50	110	91	47	10	42	M10 x 1	
28.05.043.306		16	38	50	110	91	52	10	42	M12 x 1	
28.05.043.307		18	40	50	110	91	52	10	47	M12 x 1	
28.05.043.308		20	42	50	110	91	52	10	47	M16 x 1	
28.05.043.312	SK 40	6	26	50	150	91	37	10	110	M 5	M 16
28.05.043.313		8	28	50	150	91	37	10	110	M 6	
28.05.043.314		10	30	50	150	91	42	10	110	M 8 x 1	
28.05.043.315		12	32	50	150	91	42	10	115	M10 x 1	
28.05.043.316		14	34	50	150	91	47	10	115	M10 x 1	
28.05.043.317		16	38	50	150	91	52	10	115	M12 x 1	
28.05.043.318		18	40	50	150	91	52	10	115	M12 x 1	
28.05.043.319		20	42	50	150	91	52	10	115	M12 x 1	
28.05.043.320		25	50	50	150	91	52	10	115	M12 x 1	
30.05.043.301	SK 50	6	26	50	110	91	37	10	33	M 5	M 24
30.05.043.302		8	28	50	110	91	37	10	33	M 6	
30.05.043.303		10	30	50	110	91	42	10	37	M 8 x 1	
30.05.043.304		12	32	50	110	91	42	10	42	M10 x 1	
30.05.043.305		14	34	50	110	91	47	10	42	M10 x 1	
30.05.043.306		16	38	50	110	91	52	10	42	M12 x 1	
30.05.043.307		18	40	50	110	91	52	10	47	M12 x 1	
30.05.043.308		20	42	50	110	91	52	10	47	M16 x 1	
30.05.043.309		25	50	80	110	91	58	10	47	M16 x 1	
30.05.043.310		32	60	80	110	91	62	10	75	M16 x 1	
30.05.043.401	SK 50	6	26	50	150	130,9	37	10	115	M 5	M 24
30.05.043.402		8	28	50	150	130,9	37	10	115	M 6	
30.05.043.403		10	30	50	150	130,9	42	10	115	M 8 x 1	
30.05.043.404		12	32	50	150	130,9	42	10	115	M10 x 1	
30.05.043.405		14	34	50	150	130,9	47	10	115	M10 x 1	
30.05.043.406		16	38	50	150	130,9	52	10	115	M12 x 1	
30.05.043.407		18	40	50	150	130,9	52	10	115	M12 x 1	
30.05.043.408		20	42	50	150	130,9	52	10	115	M16 x 1	
30.05.043.409		25	50	50	150	130,9	58	10	130,9	M16 x 1	
30.05.043.410		32	60	60	150	130,9	62	10	130,9	M16 x 1	
30.05.043.411		40	70	70	150	130,9	72	10	130,9	M16 x 1	
30.05.043.428	SK 50	20	42	50	160	141	52	10	97,5	M12 x 1	M 24
30.05.043.429		25	50	50	160	141	58	10	140,9	M16 x 1	
30.05.043.412	SK 50	6	26	50	200	181	37	10	165	M 5	M 24
30.05.043.413		8	28	50	200	181	37	10	165	M 6	
30.05.043.414		10	30	50	200	181	42	10	165	M 8 x 1	
30.05.043.415		12	32	50	200	181	42	10	165	M10 x 1	
30.05.043.416		14	34	50	200	181	47	10	165	M10 x 1	
30.05.043.417		16	38	50	200	181	52	10	165	M12 x 1	
30.05.043.418		18	40	50	200	181	52	10	165	M12 x 1	
30.05.043.419		20	42	50	200	181	52	10	165	M12 x 1	
30.05.043.420		25	50	50	200	181	52	10	181	M12 x 1	
30.05.043.421		32	60	60	200	181	62	10	181	M12 x 1	

Hydro-Dehnspannfutter

kurze, schwere Ausführung, mit Kühlschmierstoffzuführung



Hydraulic chuck short, heavy design, with coolant feed

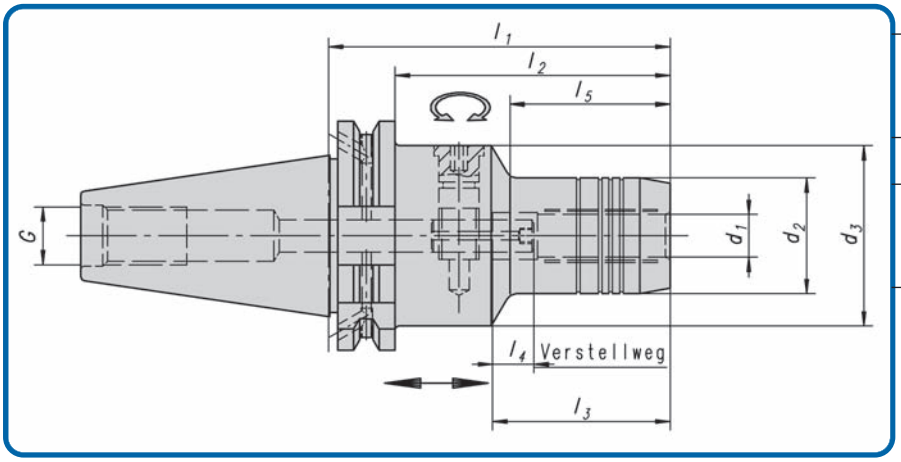
Mandrin expansible court et rebuste, avec d'alimentation en liquide

DIN 69 871, Form AD + B

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	g	G
28.05.043.199	SK 40	20	49	49,5	30	10,9	52	-	-	M 16
28.05.043.200		20	40	49,5	64,5	45	52	10	M10 x 1	
28.05.043.211	SK 40	6	26	49,5	80,5	61,4	37	10	M 5	M 16
28.05.043.212		8	28	49,5	80,5	61,4	37	10	M 6	
28.05.043.213		10	30	49,5	80,5	61,4	44	10	M 8 x 1	
28.05.043.214		12	32	49,5	80,5	61,4	47	10	M10 x 1	
28.05.043.219		14	34	49,5	80,5	61,4	52	10	M12 x 1	
28.05.043.215		16	38	49,5	80,5	61,4	52	10	M16 x 1	
28.05.043.231		18	40	50	92	62,9	52	10	M12 x 1	
28.05.043.216		20	42	49,5	80,5	61,4	52	10	M16 x 1	
28.05.043.217		25	55	66	80,5	61,4	58	10	M12 x 1	
28.05.043.218		32	63	80	80,5	61,4	62	10	M12 x 1	
30.05.043.200	SK 50	32	56	72	81	62	62	10	M16 x 1	M 24
30.05.043.199		32	56	80	25	5,9	62	10		

RadAx Hydro-Dehnspannfutter

mit Kühlschmierstoffzuführung, DIN 69871 Form AD+B



RadAx Hydraulic chuck with coolant feed

RadAx Mandrin expansible avec d'alimentation en liquide

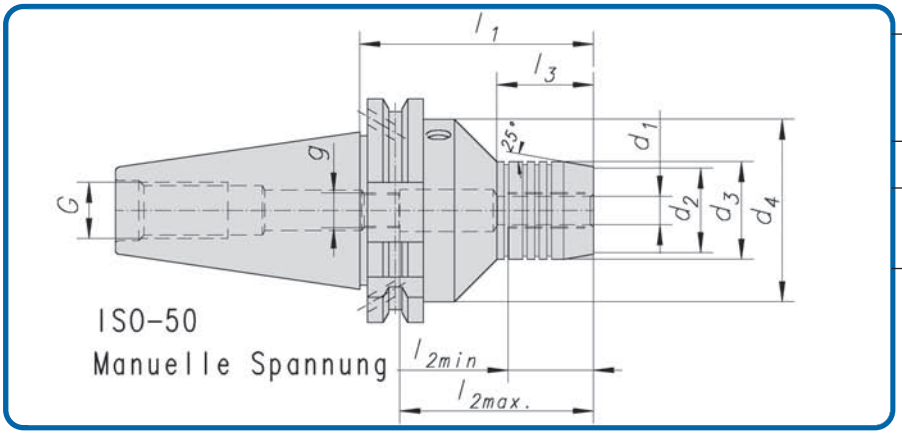
RadAx Hydro-Dehnspannfutter mit radialer Längenverstellung.

RadAx Hydraulic chuck with radial length adjustment.

RadAx Mandrin expansible avec réglage de longueur radial de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	G
28.05.044.201	SK 40	6	26	50	68	49	37	10	33	M 16
28.05.044.202		8	28	50	68	49	37	10	33	
28.05.044.203		10	30	50	72	53	42	10	37	
28.05.044.204		12	32	50	77	58	47	10	42	
28.05.044.205		14	34	50	77	58	47	10	42	
28.05.044.206		16	38	50	80	61	52	10	43	
28.05.044.207		18	40	50	80	61	52	10	43	
28.05.044.208		20	42	50	82	63	52	10	47	
28.05.044.209		25	50	63	117	98	58	10	51	
28.05.044.210		32	60	63	117	98	62	10	56	
30.05.044.201	SK 50	6	26	80	68	49	37	10	33	M 24
30.05.044.202		8	28	80	68	49	37	10	33	
30.05.044.203		10	30	80	72	53	42	10	37	
30.05.044.204		12	32	80	77	58	47	10	42	
30.05.044.205		14	34	80	77	58	47	10	42	
30.05.044.206		16	38	80	80	61	52	10	45	
30.05.044.207		18	40	80	80	61	52	10	45	
30.05.044.208		20	42	80	82	63	52	10	47	
30.05.044.209		25	50	80	87	68	58	10	52	
30.05.044.210		32	60	80	91	72	62	10	56	

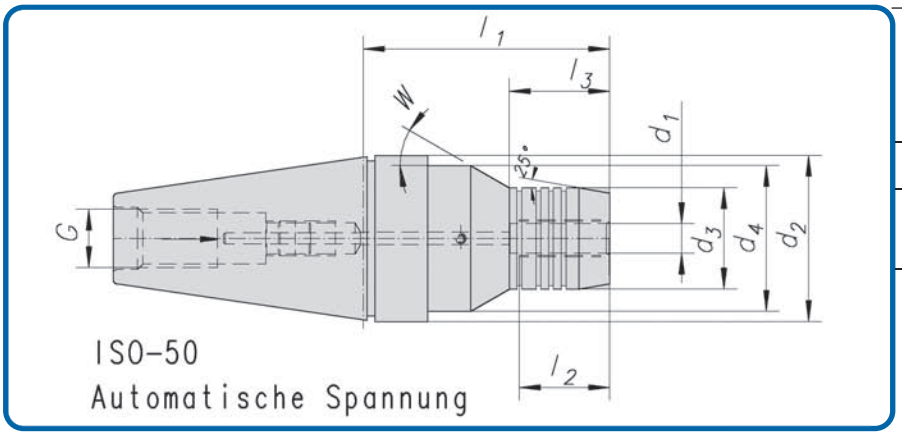
Hydro-Dehnspannfutter WZS
für Werkzeugschärf- und Schleifmaschinen



Hydraulic chuck for tool-sharpening and grinding machines WZS

Mandrin expansible pour l'affûtage d'outils WZS

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2 max.	l_2 min.	l_3	g	G
28.05.043.901*	SK 40	20	28	42	50	110	95	50	41	M10 x 1	M 16
28.05.043.902		25	35	54	60	110	95	50	56	M12 x 1	
28.05.043.903		32	41	54	70	100	95	50	56	M16 x 1	
30.05.043.925	SK 50	6	15	36	60	110	43	29	55	M5	M 24
30.05.043.926		8	17	38	60	110	43	29	55	M6	
30.05.043.927		10	19	40	60	110	43	29	55	M8 x 1	
30.05.043.928*		12	21,5	36,5	60	110	50	28	55	M10 x 1	
30.05.043.929		14	23,5	44	60	110	50	31	60	M10 x 1	
30.05.043.900		16	25,5	46,5	60	110	53	33	60	M12 x 1	
30.05.043.930		18	27,5	48,5	60	110	53	33	60	M12 x 1	
30.05.043.901*		20	28	42	70	110	95	30	41	M16 x 1	
30.05.043.903*		22	30	44	70	110	95	32	43	M16 x 1	
30.05.043.902*		32	40	54	70	110	95	45	56	M16 x 1	
30.05.043.904*		40	52	70	70	130	115	73	110,9	M16 x 1	
30.05.043.905*		50	62	78	78	130	82	82	110,9	M16 x 1	



Hydraulic chuck for tool-sharpening and grinding machines WZS

Mandrin expansible pour l'affûtage d'outils WZS

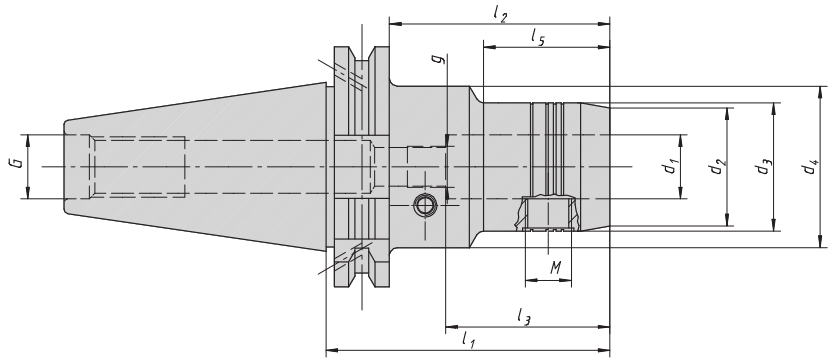
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	l_2	l_3	W	G
30.05.043.907	SK 50	6	69	26	54	140	37	72	30°	M 24
30.05.043.908		8	69	28	54	140	37	72	30°	
30.05.043.909		10	69	30	54	140	42	72	30°	
30.05.043.910		12	69	32	54	140	47	72	30°	
30.05.043.914		14	69	34	54	140	47	72	30°	
30.05.043.911		20	69	42	54	140	52	80	30°	
30.05.043.913		22	69	42	54	140	59,5	80	30°	
30.05.043.912		32	69	54	54	140	62	120	--	
30.05.043.923	SK 50	22	69	42	--	110	59,5	90	30°	M 24
30.05.043.970	SK 50	6	69	26	54	95	37	27	30°	M 24
30.05.043.971		8	69	28	54	95	37	27	30°	
30.05.043.972		10	69	30	54	95	42	27	30°	
30.05.043.973		12	69	32	54	95	47	27	30°	
30.05.043.974		14	69	34	54	95	47	27	30°	
30.05.043.975		20	69	42	54	90	52	30	30°	
30.05.043.976		22	69	42	54	90	59,5	30	30°	
30.05.043.977		32	69	54	54	90	62	30	30°	

SECURLOK® DIN 69 871 SK40 / SK50

Weldon-Hydro-Dehnspannfutter für Werkzeugschäfte nach DIN 1835-B+E

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -

DIN 69871 Form AD+B



Hydraulic-Sidelock chucks with DIN 1835-B clamping screw and central coolant supply by means of adjusting screw

Mandrin expansible avec DIN 1835-B vis de serrage et alimentation centraisee én liquide d'arrosage par vis de règlage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**d_1**	**d_2**	**d_3**	**d_4**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**l_5**	**G**	**g**	**M**
28.35.143.211	SK40	6	23	26	50	68	48,9	37	33	M16	M 5	M 6
28.35.143.212		8	25	28	50	68	48,9	37	33	M16	M 6	M 8
28.35.143.213		10	27	30	50	72	52,9	42	37	M16	M 8 x 1	M10
28.35.143.214		12	29	32	50	77	57,9	47	42	M16	M10 x 1	M12
28.35.143.215		14	30	34	50	77	57,9	47	42	M16	M10 x 1	M12
28.35.143.216		16	34	38	50	80	60,9	52	45	M16	M12 x 1	M14
28.35.143.217		18	36	40	50	80	60,9	52	43	M16	M12 x 1	M14
28.35.143.218		20	38	42	50	82	62,9	52	47	M16	M12 x 1	M16
28.35.143.219		25	46	50	50	117	97,9	58	-	M16	M16 x 1	M18 x 2
28.35.143.220		32	56	60	63	117	97,9	62	56	M16	M16 x 1	M20 x 2
30.35.143.201	SK50	6	23	26	80	68	48,9	37	33	M24	M 5	M 6
30.35.143.202		8	25	28	80	68	48,9	37	33	M24	M 6	M 8
30.35.143.203		10	27	30	80	72	52,9	42	37	M24	M 8 x 1	M10
30.35.143.204		12	29	32	80	77	57,9	47	42	M24	M10 x 1	M12
30.35.143.205		14	30	34	80	77	57,9	47	42	M24	M10 x 1	M12
30.35.143.206		16	34	38	80	80	60,9	52	45	M24	M12 x 1	M14
30.35.143.207		18	36	40	80	80	60,9	52	45	M24	M12 x 1	M14
30.35.143.208		20	38	42	80	82	62,9	52	47	M24	M12 x 1	M16
30.35.143.209		25	46	50	80	117	97,9	58	52	M24	M16 x 1	M18 x 2
30.35.143.210		32	56	60	80	117	97,9	62	56	M24	M16 x 1	M20 x 2
30.35.143.221		40	70	66	-	105	85,9	72	-	M24	M16 x 1	M10 x 2

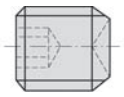
Zubehör / Accessoires / Accessoires

Verstellschraube
Adjusting screws
Vis de règlage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**SK40xd_1**
05.036.865	SK40xø 6
05.036.853	SK40xø 8
05.036.854	SK40xø10
05.036.855	SK40xø12
05.036.855	SK40xø14
05.036.863	SK40xø16
05.036.856	SK40xø18
05.036.856	SK40xø20
05.036.857	SK40xø25
05.036.856	SK40xø32

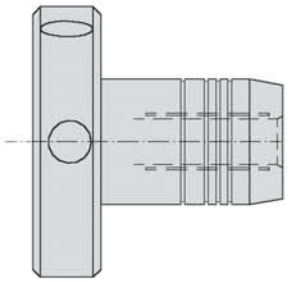
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**SK50xd_1**
05.036.852	SK50xø 6
05.036.853	SK50xø 8
05.036.854	SK50xø10
05.036.855	SK50xø12
05.036.855	SK50xø14
05.036.856	SK50xø16
05.036.856	SK50xø18
05.036.856	SK50xø20
05.036.857	SK50xø25
05.036.857	SK50xø32
05.036.857	SK50xø40

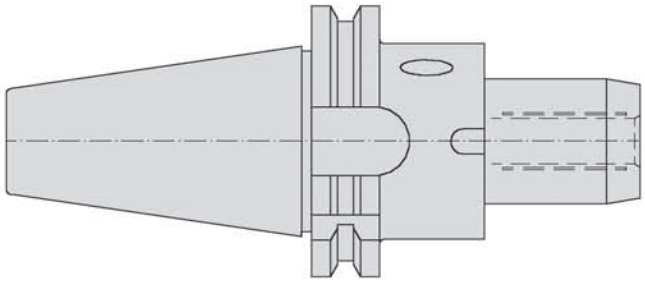
Spannschraube
Tightening screw
Vis de serrage

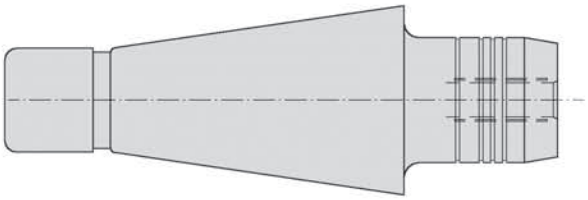


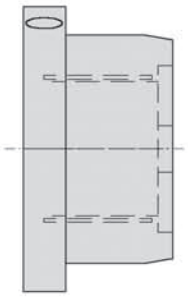
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.801	6
05.031.802	8
05.031.827	10
05.031.817	12
05.031.834	14
05.031.826	16

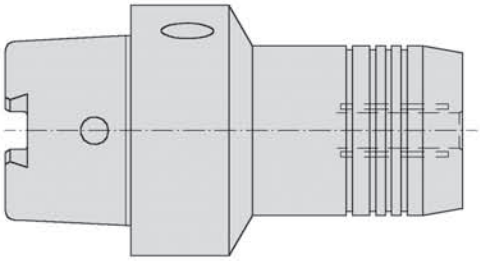
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
05.031.826	18
05.031.819	20
05.031.812	25
05.031.813	32
05.031.813	40

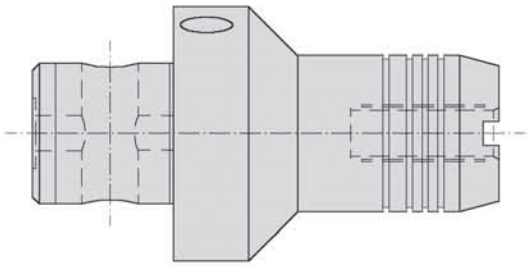


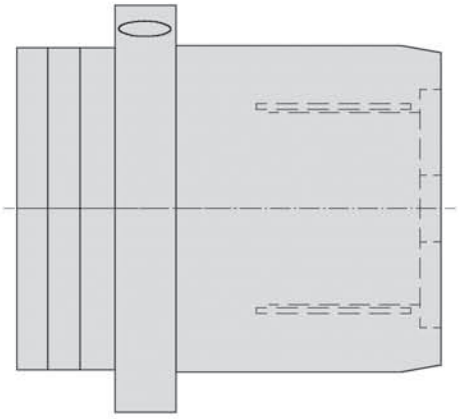


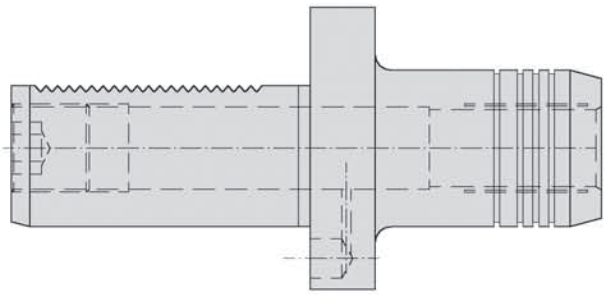


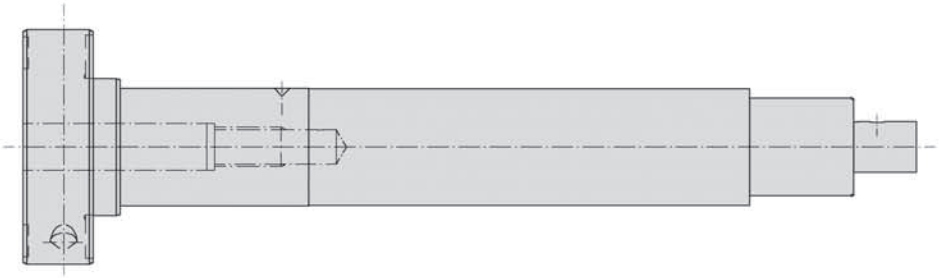




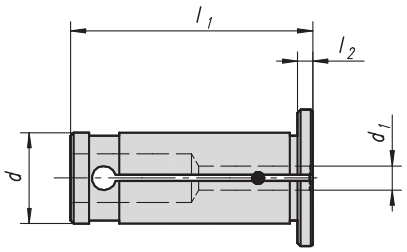








Reduzierstück, dichtend



Reducer coolant resistant

Réducteur étauche au liquide

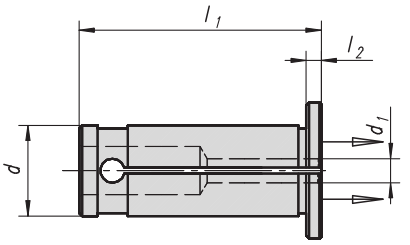
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.025	12	3	44	2
05.024.026		4		
05.024.027		5		
05.024.028		6		
05.024.029		8		
05.024.007	20	3	50	2,5
05.024.008		4		
05.024.009		5		
05.024.001		6		
05.024.002		8		
05.024.003		10		
05.024.004		12		
05.024.005		14		
05.024.006		16		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.038	25	5	57	2,5
05.024.030		6		
05.024.031		8		
05.024.032		10		
05.024.033		12		
05.024.034		14		
05.024.035		16		
05.024.036		18		
05.024.037		20		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.010	32	6	63	2,5
05.024.011		8		
05.024.012		10		
05.024.013		12		
05.024.014		14		
05.024.015		16		
05.024.016		18		
05.024.018		20		
05.024.020		25		

Reduzierstück KM

Kühlmittelzuführung am Schaft entlang



Reducer

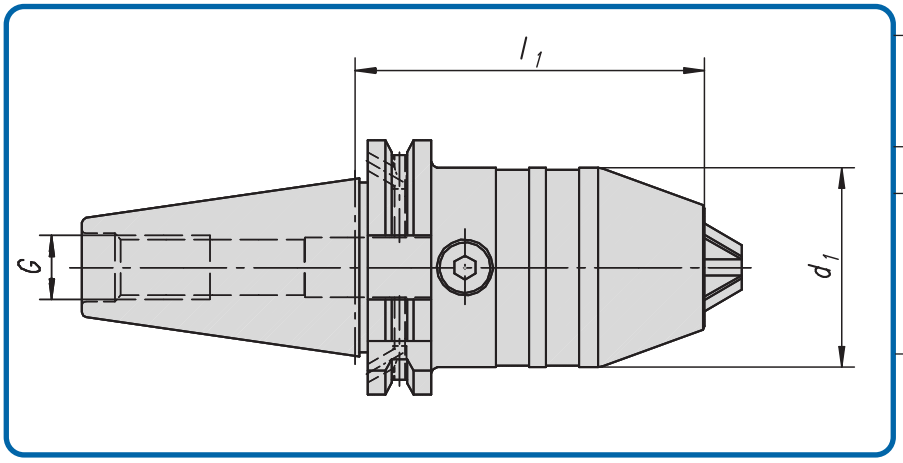
Réducteur

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.049	12	2	40	2
05.024.050		3		
05.024.051		4		
05.024.052		5		
05.024.053		6		
05.024.053		7		
05.024.054		8		
05.024.057		9		
05.024.059	20	2	53	2,5
05.024.060		3		
05.024.061		4		
05.024.062		5		
05.024.063		6		
05.024.064		7		
05.024.065		8		
05.024.066		9		
05.024.067		10		
05.024.068		11		
05.024.069		12		
05.024.070		13		
05.024.071		14		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.072	20	15	53	2,5
05.024.073		16		
05.024.074		17		
05.024.075		18		
05.024.076	22	3	53	2,5
05.024.077		4		
05.024.078		5		
05.024.040		6		
05.024.041		8		
05.024.042		10		
05.024.043		12		
05.024.044		14		
05.024.045		16		
05.024.046		18		
05.024.090	32	3	64,5	3
05.024.091		4		
05.024.092		5		
05.024.080		6		
05.024.093		7		
05.024.081		8		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	d_1	l_1	l_2
05.024.094	32	9	64,5	3
05.024.082		10		
05.024.095		11		
05.024.083		12		
05.024.096		13		
05.024.084		14		
05.024.097		15		
05.024.085		16		
05.024.098		17		
05.024.086		18		
05.024.099		19		
05.024.087		20		
05.024.089		22		
05.024.088		25		

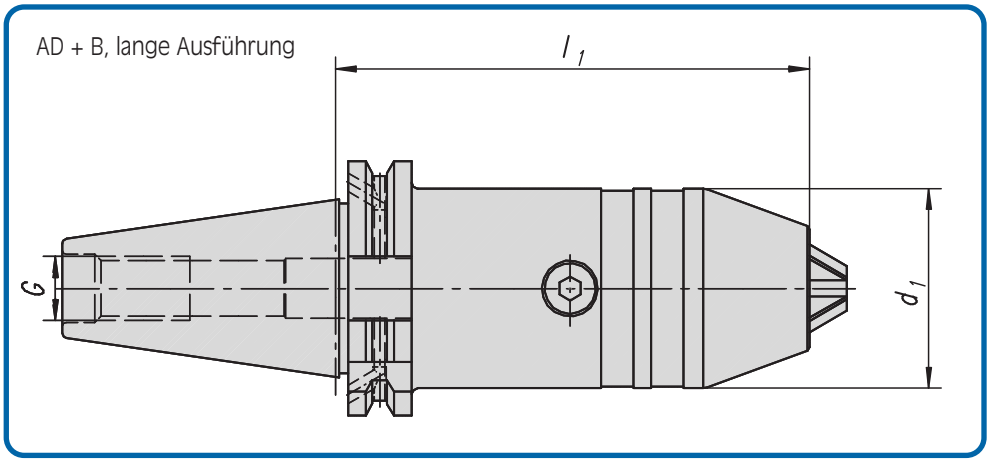
Kurzbohrfutter DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B, für Links- und Rechtslauf, mit Kühlschmierstoffzuführung



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

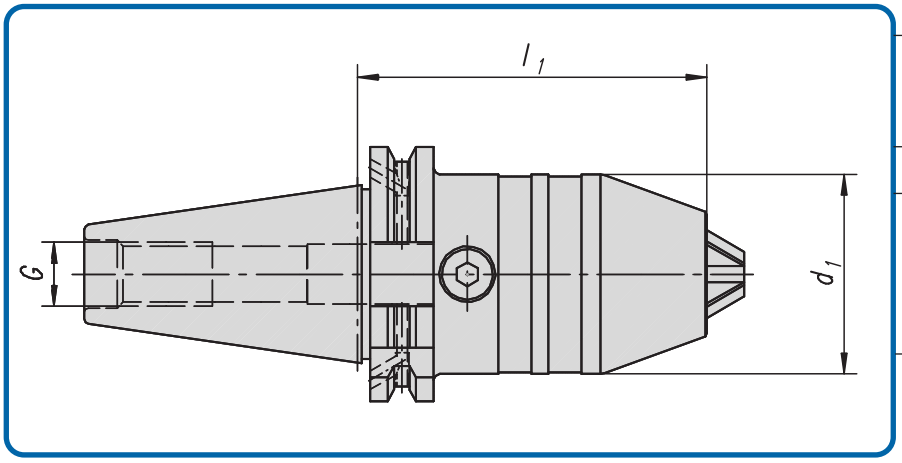
Mandrin de percage courts pour rotation sur la gauche ou sur la droite suivant DIN 69 871 section 1 forme AD + B avec d'alimentation en liquide.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
28.05.046.201	SK 40	1 – 13	50	103	M 16	1,5
28.05.046.202		2,5 – 16	50	108,5		1,7
30.05.046.201	SK 50	1 – 13	50	103	M 24	3,3
30.05.046.202		2,5 – 16	50	108,5		3,6



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
28.05.046.301	SK 40	1 – 13	50	130	M 16	1,5
28.05.046.302		1 – 13	50	160		2,5
28.05.046.303		2,5 – 16	50	165,5		2,5
28.05.046.305		1 – 13	50	180		2,8
28.05.046.306		2,5 – 16	50	185,5		3,0
28.05.046.307		1 – 13	50	220		3,5
28.05.046.308		2,5 – 16	50	225,5		3,7
30.05.046.301	SK 50	1 – 13	50	160	M 24	4,3
30.05.046.302		2,5 – 16	50	165,5		4,3
30.05.046.306		1 – 13	50	300		6,2
30.05.046.307		2,5 – 16	50	305,5		6,3

Kurzbohrfutter DIN 69 871 Teil 1 Form AD, für Links- und Rechtslauf

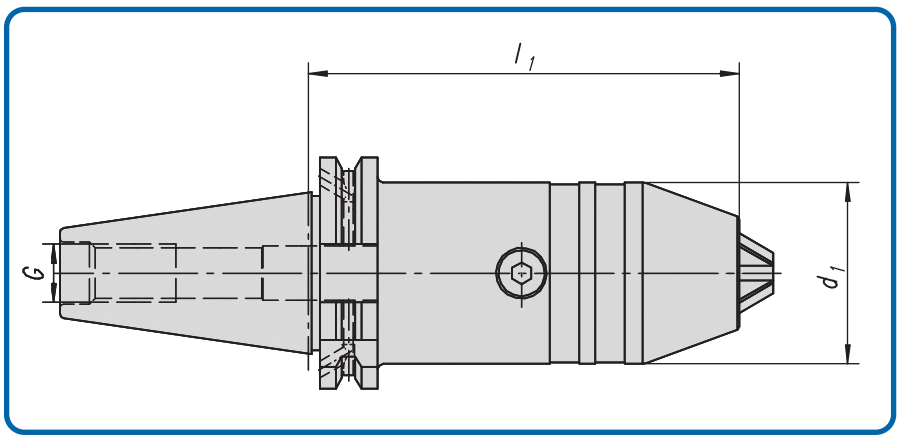


Short drill chucks

Mandrin de percage courts

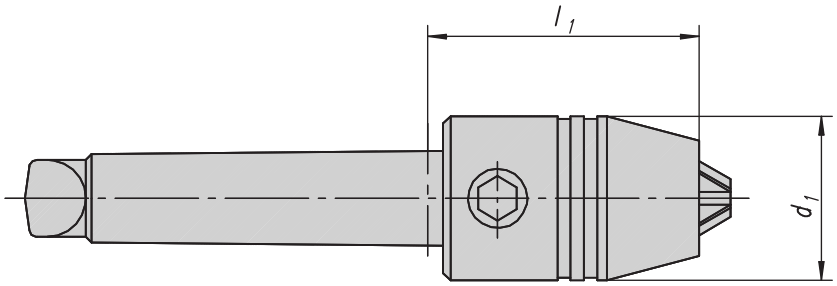
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.046.000	SK 30	0 – 8	36	78	M 12	0,7
64.05.046.001		1 – 13	50	103		1,2
64.05.046.002		2,5 – 16	50	108,5		1,3
28.05.046.000	SK 40	0 – 8	36	78	M 16	1,1
28.05.046.001		1 – 13	50	87,5		1,5
28.05.046.002		2,5 – 16	50	93		1,5
29.05.046.101	SK 45	1 – 13	50	87,5	M 20	2,3
29.05.046.102		2,5 – 16	50	93		2,4
30.05.046.000	SK 50	0 – 8	36	78	M 24	2,9
30.05.046.001		1 – 13	50	87,5		3,3
30.05.046.002		2,5 – 16	50	93		3,2

Kurzbohrfutter
DIN 69871 ohne Mitnehmernuten



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.046.051	SK 30	1 - 13	50	103	M 12	1,3
28.05.046.051	SK 40	1 - 13	50	87,5	M 16	1,6
28.05.046.052		2,5 - 16	50	93		1,7

MK-Kurzbohrfutter



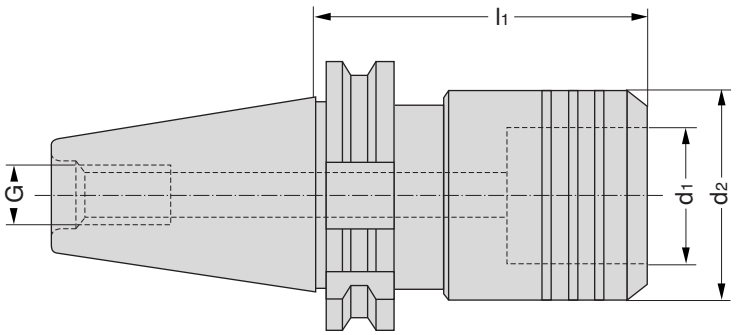
Drill chucks

Mandrin de percage courts

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**MK**	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d_1**	**l_1**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.036.101	MK-2	1 – 13	50	95	1,4
05.036.102	MK-3	1 – 13	50	95	1,3
05.036.103	MK-3	2,5 – 16	50	100,5	1,3
05.036.105	MK-4	1 – 13	50	85	1,4
05.036.106	MK-4	2,5 – 16	50	90,5	1,5
05.036.107	MK-5	1 – 13	50	90,5	1,6
05.036.108	MK-5	2,5 – 16	50	96	1,7

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

DIN 69 871 Teil 1 Form A, mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation in compression and tension DIN 69 871 Part 1 Form A

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec compensation longitudinale de la pression et de la traction suivant DIN 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

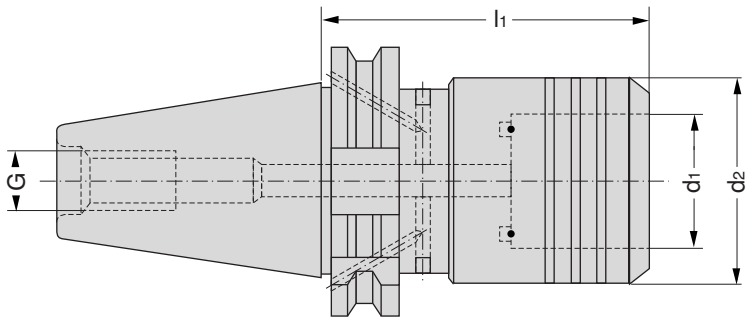
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage .

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055 et 05.056.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** for tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Inserts approprié Größe / Size /Taille	**Längenausgleich Druck** Length compensation compression	**Zug** Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.051.001	SK 30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	63,5	M 12	0,5
64.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	98,5		1,0
28.05.051.001	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	59	M 16	1,1
28.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	97		1,5
28.05.051.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	149		3,3
28.05.051.004		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	40	90	166		4,6
30.05.051.005	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	59	M 24	3,0
30.05.051.006		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	83		3,3
30.05.051.007		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	138		5,2
30.05.051.008		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	152		6,5
30.05.051.009		M 33 – M 68	5	22,5	22,5	60	96	220		8,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter-Synchronisation

DIN 69 871 Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



"synchro"

Quick change tapping chuck, for synchronisation, with coolant feed

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindel synchronisation.

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

FRANCAIS

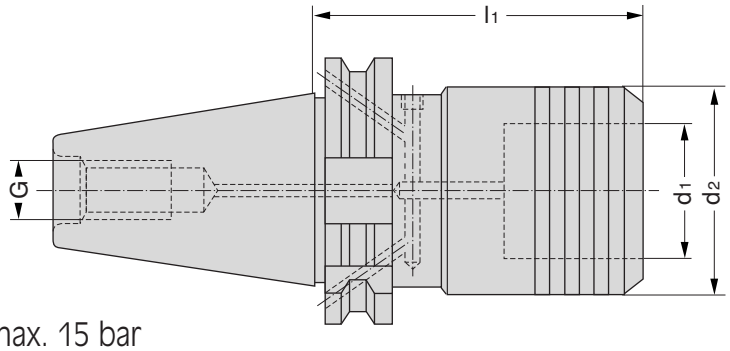
Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Observation: Pièces intercalaires suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.065, 05.066, 05.067.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.051.801	SK 30	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 12	0,5
64.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	89		1,0
								1,1
28.05.051.801	SK 40	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 16	1,5
28.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	79		3,3
28.05.051.803		M 14 – M 36	3	48	78	115		
30.05.051.805	SK 50	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 24	3,0
30.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	79		3,3
30.05.051.807		M 14 – M 36	3	48	78	115		5,2
30.05.051.808		M 22 – M 48	4	60	96	170		6,5

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B,
mit Längenausgleich auf Druck und Zug und Kühlschmierstoffzuführung



max. 15 bar

Quick-change tapping chucks with length compensation in compression and tension with coolant feed, DIN 69 871 Part 1 Form AD + B

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec compensation longitudinale de la pression et de la traction avec alimentation DIN 69 871 section 1 forme AD + B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

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

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.057 und 05.058.

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

Remark: Length compensation in compression and tension is provided to allow for any deviation between the rate of feed and the thread pitch.

Note: For use with inserts as Code No. 05.057. and 05.058.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

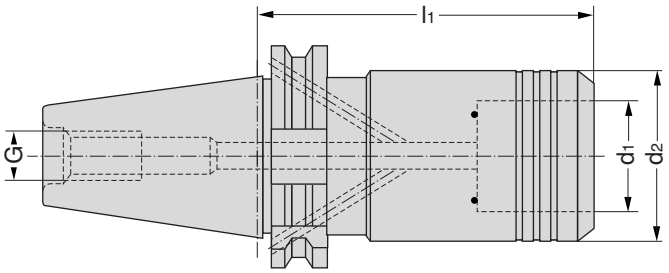
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.057 et 05.058.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Gewindebohrer** tap sizes tarauds	**Einsatz** inserts Inserts approprié Größe/Size/Taille	**Längenausgleich Druck** Length compensation compression Compensation longitudinale de la pression	**Zug** Tension de la traction	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.051.201	SK 30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	63,5	M 12	
64.05.051.202		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	98,5		
28.05.051.201	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	79	M 16	1,1
28.05.051.202		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	105		1,5
28.05.051.203		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	164		3,3
30.05.051.205	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	79	M 24	3,0
30.05.051.206		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	105		3,3
30.05.051.207		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	142		5,2
30.05.051.208		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	172		6,5
30.05.051.209		M 33 – M 48	5	22,5	22,5	60	96	240		6,5

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 871 Form AD + B,
mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlschmierstoffzuführung

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -



max. 50 bar

Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, with coolant feed.

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Kühlmittel-Hochdruckaggregat.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.067.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with high pressure coolant pump.

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

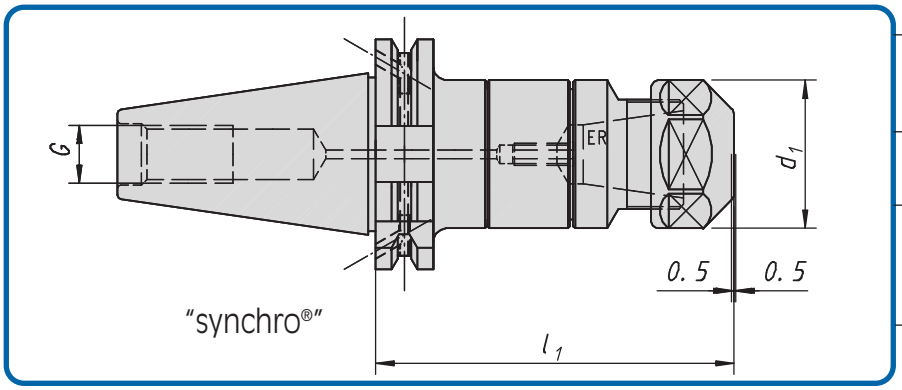
Remarque: Pour machines avec dispositif de lubrification à haute pression.

Observation: Pièces intercalaires suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.067.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction	**Zug**	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
28.05.052.001	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	99	M 16	1,4
28.05.052.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	137		1,9
28.05.052.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	215		3,8
30.05.052.001	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	99	M 24	3,8
30.05.052.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	137		5,8
30.05.052.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	193		7,0
31.05.052.003	SK 60	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	117	M 30	12,5
31.05.052.013		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	139		13,1
31.05.052.004		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	97	130		12,4

Gewindeschneidfutter synchro® ER für Synchronisation

SK DIN 69 871 Form AD+B



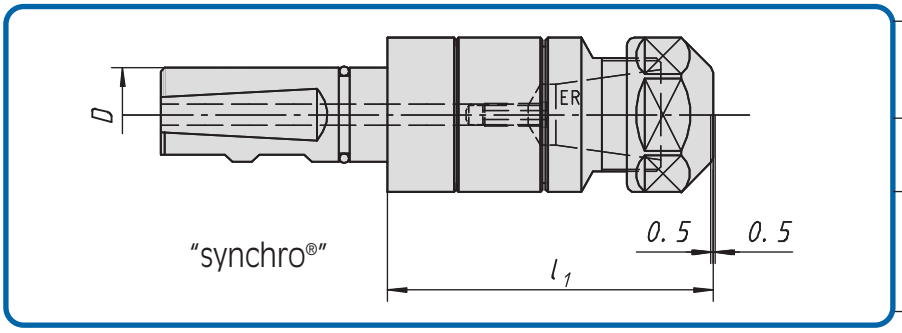
Tapping collet chuck ER, for synchronisation SK DIN 69 871 Form AD+B

Mandrin de serrage ER pour synchronisation, SK DIN 69 871 Form AD+B

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	**d_1**	**l_1**	
28.05.053.000	SK40	M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	79	
28.05.053.001		M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	79	
28.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	80	
28.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	84	
28.05.053.004		M 3 – M27	3,5 - 16	ER32	50	95	
28.05.053.005		M 3 – M33	7 - 20	ER40	63	105	
30.05.053.000	SK50	M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	79	
30.05.053.001		M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	79	
30.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	80	
30.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	84	
30.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	95	
30.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	110	
30.05.053.006		M 10 – M42	10 - 34	ER50	78	140	

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung



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

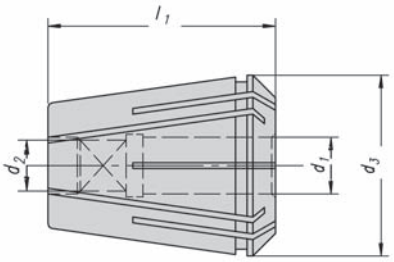
Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 1835 B+E

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße d**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	**d_1**	**l_1**	
05.062.021	ø 12	M 0,5 – M4	1 - 5	ER8	12	41	
05.062.000	ø 20	M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	58	
05.062.011		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	58	
05.062.001		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	58	
05.062.007		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	63	
05.062.003	ø 25	M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	60	
05.062.012		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	60	
05.062.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	61	
05.062.008		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	65	
05.062.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	69	
05.062.010		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	87	
05.062.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	108,5	
05.062.009	ø 32	M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	69	
05.062.006		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	108,5	
05.062.015		M 10 – M42	10 - 34	ER50	78	125	

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

ER-Spannzangen für Gewindebohrer-GB ø x ❑

dichtend



ER-Collets GB

ER-Pinces de serrage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind in unserem Spannzangenfutter ER aufnehmbar.

Spannzangen dichtend mit Dichtstopfen

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank tools.

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

Collets are verifiying with sealing plug

FRANCAIS

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

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

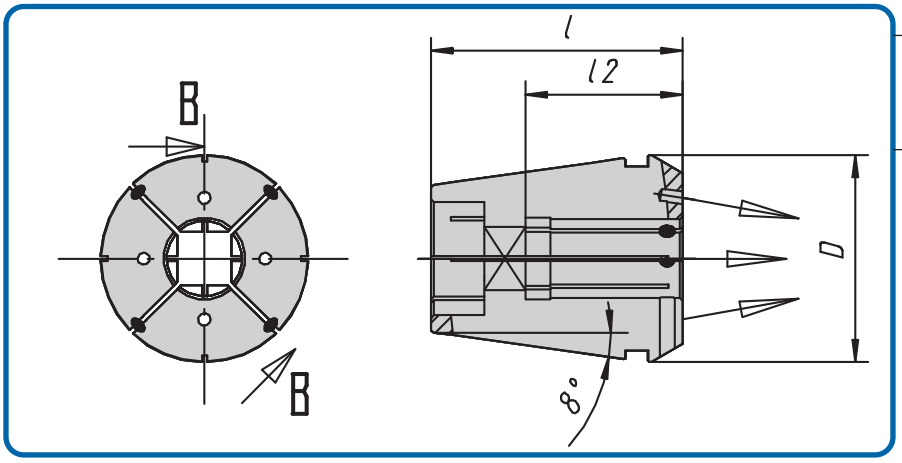
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 ø	d_2 ❑	d_3	l_1
05.027.800	ER 16–GB	4,5	3,4	16	27,5
05.027.801		5,5	4,3		
05.027.802		6,0	4,9		
05.027.803		7,0	5,5		
05.027.804		8,0	6,2		
05.027.805		9,0	7,0		
05.027.820	ER 20–GB	4,5	3,4	20	31,5
05.027.821		5,5	4,3		
05.027.822		6,0	4,9		
05.027.823		7,0	5,5		
05.027.824		8,0	6,2		
05.027.825		9,0	7,0		
05.027.826		10,0	8,0		
05.027.827		11,0	9,0		
05.027.828		12,0	9,0		
05.027.840	ER 25–GB	4,5	3,4	25	34,0
05.027.841		5,5	4,3		
05.027.842		6,0	4,9		
05.027.843		7,0	5,5		
05.027.844		8,0	6,2		
05.027.845		9,0	7,0		
05.027.846		10,0	8,0		
05.027.847		11,0	9,0		
05.027.848		12,0	9,0		
05.027.849		16,0	8,0		
05.027.850		14,0	10,0	32	40,0
05.027.851		15,0	11,0		
05.027.860	ER 32–GB	4,5	3,4		
05.027.861		5,5	4,3		
05.027.862		6,0	4,9		
05.027.863		7,0	5,5		
05.027.864		8,0	6,2		
05.027.865		9,0	7,0		
05.027.866		10,0	8,0		
05.027.867		11,0	9,0		
05.027.868		12,0	9,0		
05.027.869		14,0	11,0		
05.027.870		16,0	12,0		
05.027.871		18,0	14,5		
05.027.872		20,0	16,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 ø	d_2 ❑	d_3	l_1
05.027.890	ER 40–GB	7,0	5,5	40	46
05.027.891		8,0	6,2		
05.027.892		9,0	7,0		
05.027.893		10,0	8,0		
05.027.894		11,0	9,0		
05.027.895		12,0	9,0		
05.027.896		14,0	11,0		
05.027.897		16,0	12,0		
05.027.898		18,0	14,5		
05.027.899		20,0	16,0		
05.027.900		22,0	18,0		
05.027.901	ER 50–GB	20,0	16,0	51	64
05.027.902		25,0	20,0		
05.027.903		28,0	22,0		
05.027.904		32,0	24,0		

Beispiel: M 10 DIN 371, ER 32-GB: ø 10 x ▭ 8 = 05.027.866

Gewindebohrerzange mit Kühlmittelbohrung

abgedichtet für Innen- und Aussenkühlung 30° zur Schneide



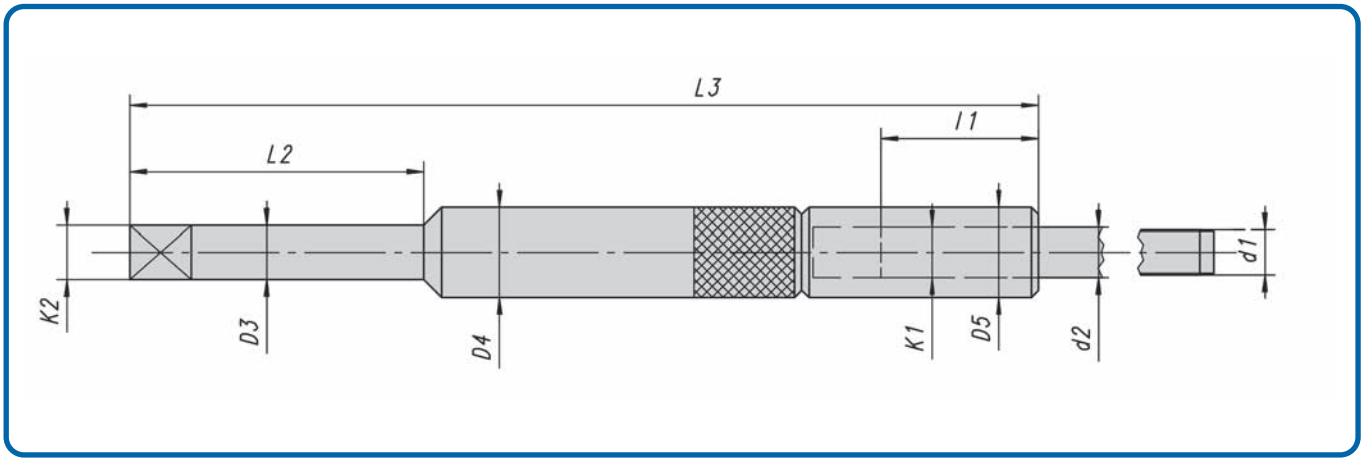
Kühlmittelaustritt am Gewindebohrer und Kühlmittelbohrungen unter 30°

Bestell-Nr. Code No. No. de cde	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**d**	**l**	**l_2**	**Schaft Ø.**	**Vierkant**	**Rundlaufgenauigkeit**	
05.027.720	ER-20	20,7	31,5	18	4,5	3,55	10µ	
05.027.721					6,0	5,0		
05.027.722					7,0	5,6		
05.027.723				22	8,0	6,3		
05.027.724					9,0	7,1		
05.027.725				25	10,0	8,0		
05.027.760	ER-32	32,7	40	18	4,5	3,55	10µ	
05.027.761					6,0	5,0		
05.027.762					7,0	5,6		
05.027.763				22	8,0	6,3		
05.027.764					9,0	7,1		
05.027.765				25	10,0	8,0		
05.027.766					11,0	9,0		
05.027.767					12,0	9,0		
05.027.768					14,0	11,2		
05.027.769					16,0	12,5		
05.027.770				30	18,0	14,5		

Vorteile: **zusätzliche Reinigung - Kühlung der Schneide und Spänneabfuhr**

Ergebnis: **Standzeiterhöhung**

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9

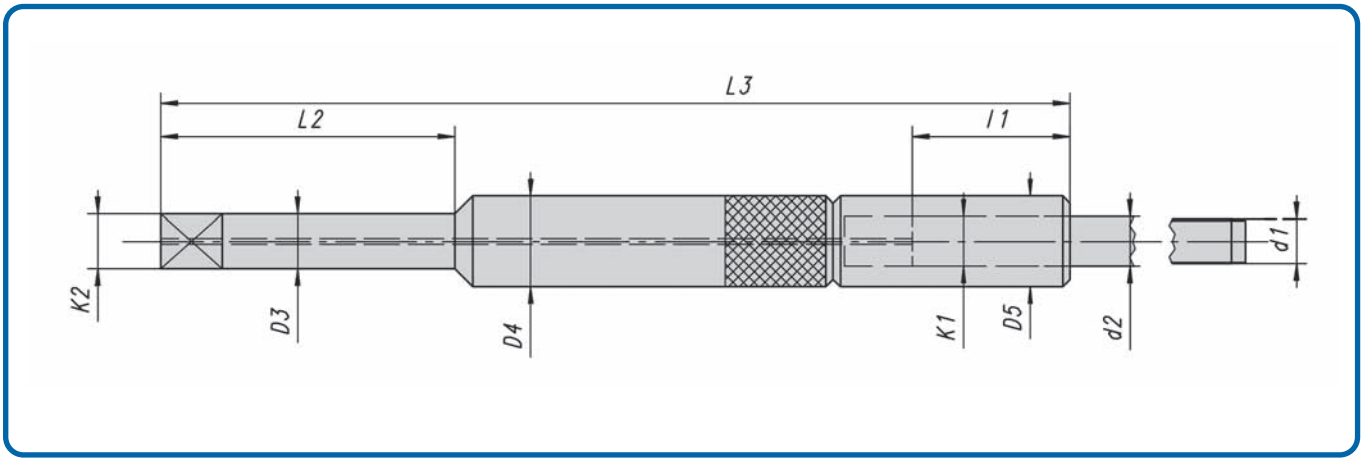


DEUTSCH

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

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**øD3 h9**	**K2**	**D4/D5 ø**	**L2**	**L3**	**DIN 371**	**DIN 374/376**	**d2 ø**	**K1**	**l1**
05.054.001	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.002	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.003	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.004	7	5,5	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.005	7	5,5	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.006	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.007	9	7	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.008	10	8	15	60	130	M10	-	10	8	33
05.054.009	11	9	18	90	130	-	M14	11	9	36
05.054.010	12	9	18	90	130	(M12)	M16	12	9	36
						-				
05.054.031	14	11	22	90	200		M18	14	11	39
05.054.032	16	12	24	90	200	-	M20	16	12	40
05.054.033	18	14,5	26	100	200	-	M22-M24	18	14,5	42
05.054.034	20	16	28	100	200	-	M27	20	16	44
05.054.035	22	18	30	100	200	-	M30	22	18	46
05.054.036	25	20	35	100	200	-	M32	25	20	49
05.054.011	6	4,9	6,1	70	230	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.012	6	4,9	7,5	70	230	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.013	6	4,9	8,4	70	230	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.014	7	5,5	12,1	70	230	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.015	7	5,5	12,1	70	230	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.016	8	6,2	13	80	230	M8	M11	8	6,2	30
05.054.017	9	7	15	80	230	M9	M12	9	7	31
05.054.018	10	8	15	80	230	M10	-	10	8	33
05.054.019	11	9	18	90	230	-	M14	11	9	36
05.054.020	12	9	18	90	230	(M12)	M16	12	9	36

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h6
mit innerer Kühlmittelzuführung

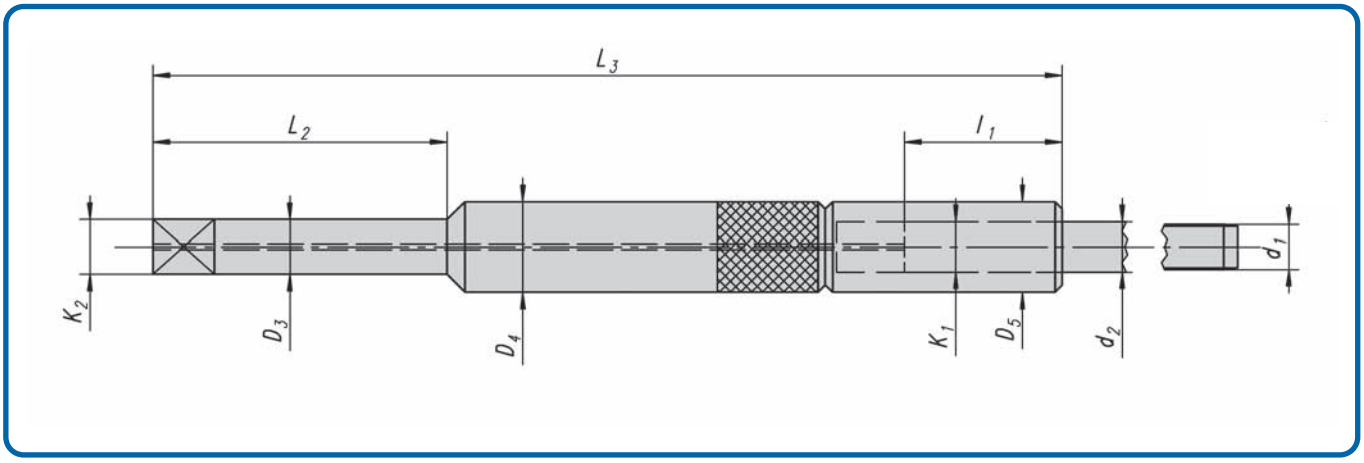


DEUTSCH

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

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D_3 h6**	**K_2**	**D_4/D_5 ø**	**L_2**	**L_3**	**DIN 371**	**DIN 374/376**	**d_2 ø**	**K_1**	**l_1**
05.054.101	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.102	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.103	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.104	8	6,2	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.105	8	6,2	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.106	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.107	10	8	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.108	10	8	15	60	130	M10		10	8	33
05.054.109	12	9	18	90	130		M14	11	9	36
05.054.110	12	9	18	90	130		M16	12	9	36

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9
mit innerer Kühlmittelzuführung



DEUTSCH

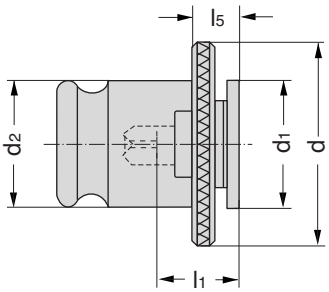
Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen oder durch die h6-Schäfte in Schrumpffuttern und Hydrodehn-Spannfutter gespannt.

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D_3 h9**	**K_2**	**D_4/D_5 ø**	**L_2**	**L_3**	**DIN 371**	**DIN 374/376**	**d_2 ø**	**K_1**	**l_1**
05.054.201	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.202	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.203	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.204	7	5,5	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.205	7	5,5	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.206	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.207	9	7	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.208	10	8	15	60	130	M10	-	10	8	33
05.054.209	11	9	18	90	130	-	M14	11	9	36
05.054.210	12	9	18	90	130	(M12)	M16	12	9	36
05.054.211	14	11	22	90	200	-	M18	14	11	39
05.054.212	16	12	24	90	200	-	M20	16	12	40
05.054.213	18	14,5	26	100	200	-	M22-M24	18	14,5	42
05.054.214	20	16	28	100	200	-	M27	20	16	44
05.054.215	22	18	30	100	200	-	M30	22	18	46
05.054.216	25	20	35	100	200	-	M33	25	20	49

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

Einsätze ohne Sicherheitskupplung DIN 05.055

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck.

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

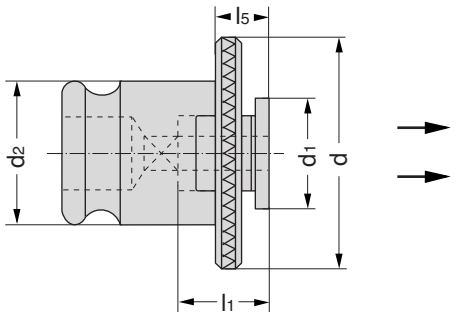
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x ❑	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.055.102	1	M 2	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.103	1	M 3	3,5 x 2,7						
05.055.104	1	M 4	4,5 x 3,4						
05.055.105	1	M 5	6 x 4,9						
05.055.106	1	M 6	6 x 4,9						
05.055.108	1	M 8	8 x 6,2						
05.055.110	1	M 10	10 x 8						
				48	30	31	30	11	0,25
05.055.209	2	M 8	8 x 6,2						
05.055.211	2	M 10	10 x 8						
		DIN 376							
05.055.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.115	1	M 5	3,5 x 2,7						
05.055.116	1	M 6	4,5 x 3,4						
05.055.118	1	M 8	6 x 4,9						
05.055.111	1	M 10	7 x 5,5						
05.055.112	1	M 12	9 x 7						
05.055.113	1	M 14	11 x 9						
05.055.208	2	M 8	6 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.055.210	2	M 10	7 x 5,5						
05.055.212	2	M 12	9 x 7						
05.055.214	2	M 14	11 x 9						
05.055.216	2	M 16	12 x 9						
05.055.218	2	M 18	14 x 11						
05.055.220	2	M 20	16 x 12						
05.055.314	3	M 14	11 x 9	69	48	48	44	14	0,8
05.055.316	3	M 16	12 x 9						
05.055.318	3	M 18	14 x 11						
05.055.320	3	M 20	16 x 12						
05.055.322	3	M 22	18 x 14,5						
05.055.324	3	M 24	18 x 14,5						
05.055.327	3	M 27	20 x 16						
05.055.330	3	M 30	22 x 18						
05.055.333	3	M 33	25 x 20						
05.055.336	3	M 36	28 x 22						
05.055.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	42	1,5
05.055.424	4	M 24	18 x 14,5						
05.055.427	4	M 27	20 x 16						
05.055.430	4	M 30	22 x 18						
05.055.433	4	M 33	25 x 20						
05.055.436	4	M 36	28 x 22						
05.055.442	4	M 42	32 x 24						
05.055.448	4	M 48	36 x 29						

Einsätze ohne Sicherheitskupplung 05.255

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck with coolant feed

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

DEUTSCH

Verwendung: Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung. Das Kühlmittel wird durch 3 Längsnuten in der Aufnahmebohrung entlang dem Schaft geführt.

ENGLISH

Application: For holding taps with provision of external coolant feed. For coolant is fed by way of 3 axial grooves in the mounting bore and along the shaft of the threading tap to its cutting edges.

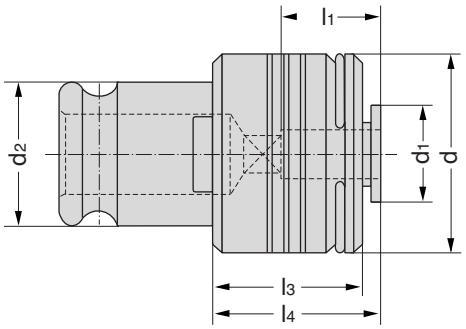
FRANCAIS

Application: Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage est conduit pour le taraud. Le liquid d'arrosage est conduit par 3 rainures longitudinales dans le trou de longement, le long de la tige de la partie coupante de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x ❑	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.255.103	1	M 3	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.119	1	M 3,5	4,0 x 3,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.104	1	M 4	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.255.105	1	M 5	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.106	1	M 6	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.108	1	M 8	8,0 x 6,2	30	19	19	17	7	0,06
05.255.110	1	M 10	10 x 8,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.207	2	M 6	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.209	2	M 8	8,0 x 6,2	48	30	31	30	11	0,25
05.255.226	2	M 10	10 x 8,0	48	30	31	30	11	0,25
		DIN 376							
05.255.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.255.115	1	M 5	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.116	1	M 6	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.255.118	1	M 8	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.111	1	M 10	7,0 x 5,5	30	19	19	17	7	0,06
05.255.112	1	M 12	9,0 x 7,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.113	1	M 14	11 x 9,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.208	2	M 8	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.210	2	M 10	7,0 x 5,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.212	2	M 12	9,0 x 7,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.214	2	M 14	11 x 9,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.216	2	M 16	12 x 9,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.218	2	M 18	14 x 11	48	30	31	30	11	0,25
05.255.220	2	M 20	16 x 12	48	30	31	30	11	0,25
05.255.222	2	M 22	18 x 14,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.224	2	M 24	18 x 14,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	14	1,7
05.255.316	3	M 16	12 x 9	72	48	48	44	14	1,7
05.255.318	3	M 18	14 x 11	72	48	48	44	14	1,7
05.255.320	3	M 20	16 x 12	72	48	48	44	14	1,7
05.255.322	3	M 22	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.255.324	3	M 24	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.255.327	3	M 27	20 x 16	72	48	48	44	14	1,7
05.255.330	3	M 30	22 x 18	69	48	48	44	14	1,7
05.255.333	3	M 33	25 x 20	69	48	48	44	14	1,7
05.255.336	3	M 36	28 x 22	69	48	48	44	14	1,7

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN 05.056

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck DIN

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

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

Application:
For the chucking of threading taps.

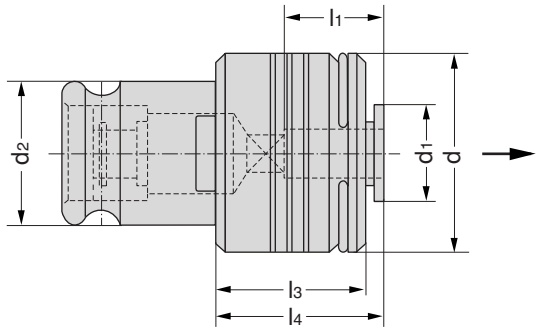
FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x ❑	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.056.102	1	M 2	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.103	1	M 3	3,5 x 2,7							
05.056.104	1	M 4	4,5 x 3,4							
05.056.105	1	M 5	6 x 4,9							
05.056.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.056.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.056.110	1	M 10	10 x 8							
05.056.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.056.114	1	M 4	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.056.115	1	M 5	3,5 x 2,7							
05.056.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.056.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.056.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.056.112	1	M 12	9 x 7							
05.056.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.056.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.056.212	2	M 12	9 x 7							
05.056.214	2	M 14	11 x 9							
05.056.216	2	M 16	12 x 9							
05.056.218	2	M 18	14 x 11							
05.056.220	2	M 20	16 x 12							
05.056.224	2	M 24	18 X 14,5							
05.056.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.056.316	3	M 16	12 x 9							
05.056.318	3	M 18	14 x 11							
05.056.320	3	M 20	16 x 12							
05.056.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.056.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.056.327	3	M 27	20 x 16							
05.056.330	3	M 30	22 x 18							
05.056.333	3	M 33	25 x 20							
05.056.336	3	M 36	28 x 22							
05.056.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.056.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.056.427	4	M 27	20 x 16							
05.056.430	4	M 30	22 x 18							
05.056.433	4	M 33	25 x 20							
05.056.436	4	M 36	28 x 22							
05.056.442	4	M 42	32 x 24							
05.056.448	4	M 48	36 x 29							

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN 05.057

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck with coolant feed, DIN

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

DEUTSCH

Verwendung:
Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung durch den Gewindebohrer.

ENGLISH

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

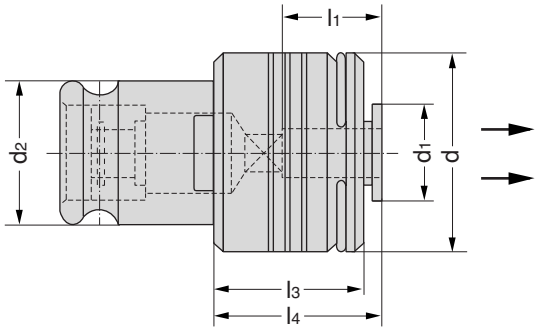
FRANCAIS

Application:
Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage par le taraud.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x ❑	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.057.105	1	M 5	6 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.057.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.057.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.057.110	1	M 10	10 x 8							
05.057.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.057.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.057.115	1	M 5	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.057.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.057.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.057.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.057.112	1	M 12	9 x 7							
05.057.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.057.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.057.212	2	M 12	9 x 7							
05.057.214	2	M 14	11 x 9							
05.057.216	2	M 16	12 x 9							
05.057.218	2	M 18	14 x 11							
05.057.220	2	M 20	16 x 12							
05.057.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.057.316	3	M 16	12 x 9							
05.057.318	3	M 18	14 x 11							
05.057.320	3	M 20	16 x 12							
05.057.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.057.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.057.327	3	M 27	20 x 16							
05.057.330	3	M 30	22 x 18							
05.057.333	3	M 33	25 x 20							
05.057.337	3	M 36	28 x 22							
05.057.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.057.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.057.427	4	M 27	20 x 16							
05.057.430	4	M 30	22 x 18							
05.057.433	4	M 33	25 x 20							
05.057.436	4	M 36	28 x 22							
05.057.442	4	M 42	32 x 24							
05.057.448	4	M 48	36 x 29							

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN 05.058

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck with coolant feed, DIN

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

DEUTSCH

Verwendung: Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung. Das Kühlmittel wird durch 3 Längsnuten in der Aufnahmebohrung entlang dem Schaft geführt.

ENGLISH

Application: For holding taps with provision of external coolant feed. For coolant is fed by way of 3 axial grooves in the mounting bore and along the shaft of the threading tap to its cutting edges.

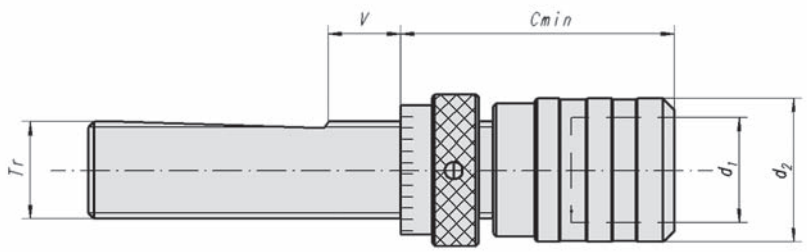
FRANCAIS

Application: Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage est conduit pour le taraud. Le liquid d'arrosage est conduit par 3 rainures longitudinales dans le trou de longement, le long de la tige de la partie coupante de l'outil.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x ❑	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.058.103	1	M 3	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.058.104	1	M 4	4,5 x 3,4							
05.058.105	1	M 5	6 x 4,9							
05.058.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.058.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.058.110	1	M 10	10 x 8							
05.058.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.058.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.058.114	1	M 4	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.058.115	1	M 5	3,5 x 2,7							
05.058.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.058.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.058.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.058.112	1	M 12	9 x 7							
05.058.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.058.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.058.212	2	M 12	9 x 7							
05.058.214	2	M 14	11 x 9							
05.058.216	2	M 16	12 x 9							
05.058.218	2	M 18	14 x 11							
05.058.220	2	M 20	16 x 12							
05.058.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.058.316	3	M 16	12 x 9							
05.058.318	3	M 18	14 x 11							
05.058.320	3	M 20	16 x 12							
05.058.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.058.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.058.327	3	M 27	20 x 16							
05.058.330	3	M 30	22 x 18							
05.058.333	3	M 33	25 x 20							
05.058.336	3	M 36	28 x 22							
05.058.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.058.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.058.427	4	M 27	20 x 16							
05.058.430	4	M 30	22 x 18							
05.058.433	4	M 33	25 x 20							
05.058.436	4	M 36	28 x 22							
05.058.442	4	M 42	32 x 24							
05.058.448	4	M 48	36 x 29							

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Stellhülsen

mit Längenausgleich auf Druck und Zug, axial verstellbar



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme** automotive holder Longment **TR**	**für Gewindebohrer** for tap sizes Pour tarauds	**Längenausgleich Druck Zug passender Einsatz** Matching inserts Inserts approprié Größe / Size /Taille	Length compensation compression Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction		**d_1**	**d_2**	**C_{min}**	**V**	**Gewicht kg** Weight Poids
08.061.011	Tr 16 x 1,5	M 1 – M 10	0	6,5	6,5	13	26	50	28	0,6
08.061.012	Tr 16 x 1,5	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	52	28	0,7
08.061.013	Tr 20 x 1,5	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	52	28	0,8
08.061.001	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	51	30	0,6
08.061.002	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	53	36	1,1
08.061.003	Tr 28 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	75	30	1,0
08.061.004	Tr 36 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77	36	1,5
08.061.005	Tr 28 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	108	30	2,2
08.061.006	Tr 36 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	110	36	2,8
08.061.007	Tr 48 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	114	47	3,8
08.061.008	Tr 36 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	121	36	4,1
08.061.009	Tr 48 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	125	47	5,1
08.061.010	Tr 48 x 2	M 33 – M 68	5	30	30	78	130	171	47	9,8

Zubehör / Accessories / Accessoires

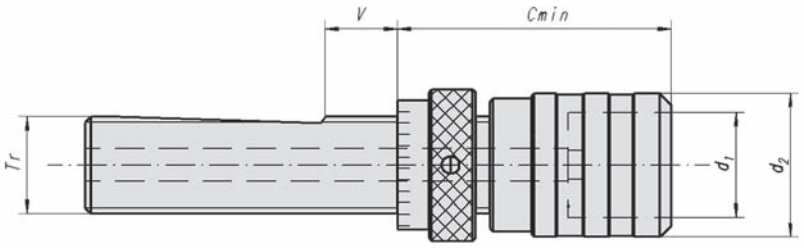
Klemmmutter

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

08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Stellhülsen

mit Längenausgleich auf Druck und Zug, mit Kühlmittelzuführung, axial verstellbar



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

Mandrin de serrage à changement rapide, douillesde correction, pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, avec alimentation en liquide d'arrosage réglables axialment

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.057, 05.058, 05.067.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

Note: Inserts in line with art. no. 05.057, 05.058, 05.067.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

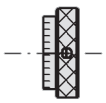
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage .

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme** automotive holder Longment **TR**	**für Gewindebohrer** for tap sizes Pour tarauds	**Längenausgleich Druck Zug passender Einsatz** Matching inserts Inserts approprié Größe / Size /Taille	Length compensation compression Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction		d_1	d_2	C_{min}	V	**Gewicht kg** Weight Poids
08.061.201	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	51	30	0,6
08.061.202	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	53	36	1,1
08.061.203	Tr 28 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	75	30	1,0
08.061.204	Tr 36 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77	36	1,5
08.061.205	Tr 28 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	108	30	2,2
08.061.206	Tr 36 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	110	36	2,8
08.061.207	Tr 48 x 2	M 14 – M 33	3	20	20	48	78	114	47	3,8
08.061.208	Tr 36 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	121	36	4,1
08.061.209	Tr 48 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	125	47	5,1

Zubehör / Accessories / Accessoires

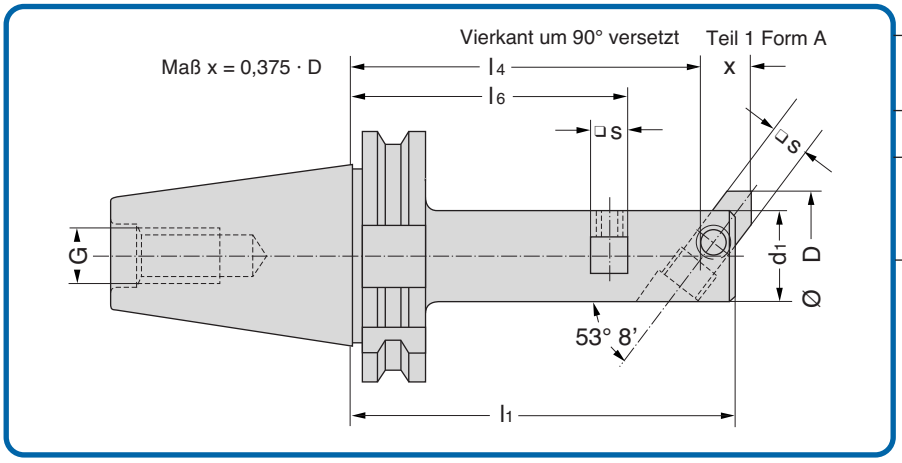
Klemmmutter



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

08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Kurze Bohrstangen
DIN 69 871 A Teil 1, Form C



Short boring bars Form C DIN 69871 Part 1 Form A

Barres d'alésage courtes forme C suivant DIN 69871 section 1 forme A

DEUTSCH

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

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

ENGLISH

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

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

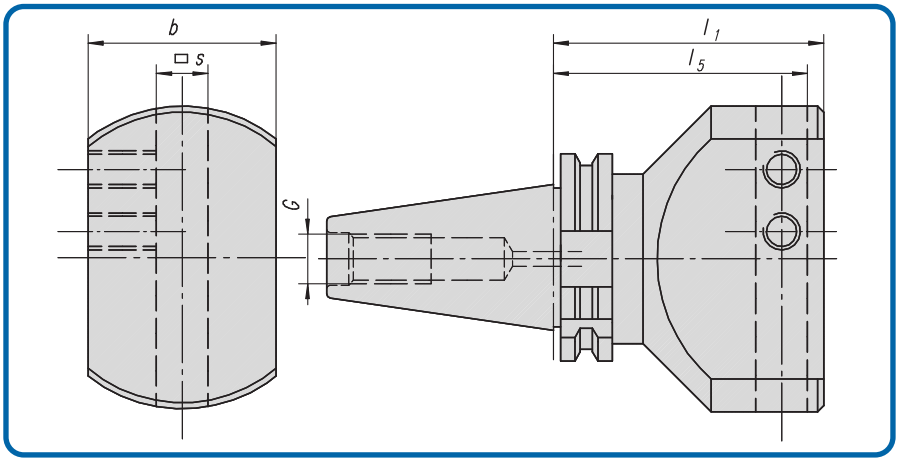
FRANCAIS

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Ausdrehbereich** Boring range Plage d'alésage **Kegel** Taper Cône	**gerade** straight droit	**schräge** inclined en biais	d_1	l_1	l_4	l_6	□s	G
28.07.026.001	SK 40	17 – 23	17 – 23	16	100	94	82,5	5	M 16
28.07.026.002		17 – 23	17 – 23	16	160	154	142,5	5	
28.07.026.003		23 – 27	23 – 33	20	100	92,5	66	8	
28.07.026.004		23 – 27	23 – 33	20	160	152,5	134	8	
28.07.026.005		23 – 27	23 – 33	25	100	90,62	72	8	
28.07.026.006		27 – 38	27 – 38	25	160	150,62	132	8	
28.07.026.008		34 – 50	34 – 48	32	100	88	65	10	
28.07.026.009		34 – 50	34 – 48	32	160	148	125	10	
28.07.026.010		34 – 50	34 – 48	32	250	238	215	10	
28.07.026.012		44 – 68	44 – 60	40	160	145	120	12	
28.07.026.013		44 – 68	44 – 60	40	250	235	210	12	
28.07.026.015		55 – 85	55 – 75	50	160	141,25	110	16	
28.07.026.016		55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16	
28.07.026.018		55 – 85	55 – 75	63	250	231,25	200	20	
28.07.026.020		55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16	
30.07.026.022	SK 50	17 – 23	17 – 23	16	160	154	142,5	5	M 24
30.07.026.023		23 – 27	25 – 33	20	100	91,5	74	8	
30.07.026.024		23 – 27	25 – 33	20	160	152,5	134	8	
30.07.026.025		27 – 38	27 – 38	25	250	241,5	224	8	
30.07.026.026		23 – 27	25 – 33	20	100	90,32	72	8	
30.07.026.027		27 – 38	27 – 38	25	160	150,62	132	8	
30.07.026.028		27 – 38	27 – 38	25	250	150,62	132	8	
30.07.026.029		34 – 50	34 – 48	32	100	240,62	222	8	
30.07.026.030		34 – 50	34 – 48	32	160	88	125	10	
30.07.026.031		34 – 50	34 – 48	32	250	238	215	10	
30.07.026.032		44 – 68	44 – 60	40	100	85	60	12	
30.07.026.033		44 – 68	44 – 60	40	160	145	120	12	
30.07.026.034		44 – 68	44 – 60	40	250	235	210	12	
30.07.026.035		55 – 85	55 – 75	50	100	81,5	50	16	
30.07.026.036		55 – 85	55 – 75	50	160	141,25	110	16	
30.07.026.037		55 – 85	55 – 75	50	250	231,25	200	16	
30.07.026.038		55 – 85	55 – 75	50	400	381,25	350	16	
30.07.026.039		69 – 105	69 – 95	63	160	136,35	110	20	
30.07.026.040		69 – 105	69 – 95	63	250	226,35	200	20	
30.07.026.042		87 – 130	87 – 120	80	160	130	94,5	25	
30.07.026.043		87 – 130	87 – 120	80	250	220	184,5	25	
30.07.026.044		87 – 130	87 – 120	80	400	370	334,5	25	
30.07.026.045		107 – 150	107 – 140	100	250	200	170	32	
30.07.026.046		107 – 150	107 – 140	100	400	350	170	32	

DIN 69 871 SK50 Bohrköpfe
aus Leichtmetall



DEUTSCH

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

Werkstoff: Werkzeugschaft Vergütungsstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von mindestens 800N/mm²
Bohrkörper aus Leichtmetall.

Ausführung: Zur Gewichtserleichterung ist der Kopfparallel zur Werkzeugaufnahme abgeflacht,
bzw. aus Leichtmetall/Alu.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**l_1**	**l_5**	**□s**	**b**	**G**
30.07.041.003	SK 50	125	160	150	32	100	M 24
30.07.041.004		160	160	150	32	100	
30.07.041.005		200	160	150	32	100	
30.07.041.006		250	160	150	32	100	
30.07.041.007		300	160	150	32	100	
30.07.041.008		400	160	150	32	100	
30.07.041.009		500	160	150	32	100	

Ausdrehmeißel 90/53°
für Hartmetall- Wendeschneidplatten

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -

Abb. 1 90°

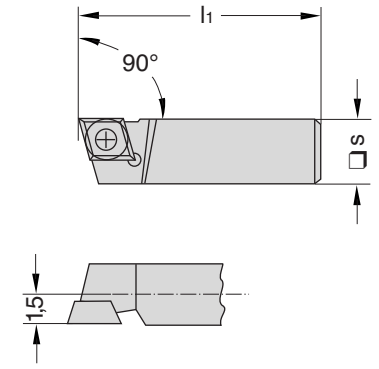
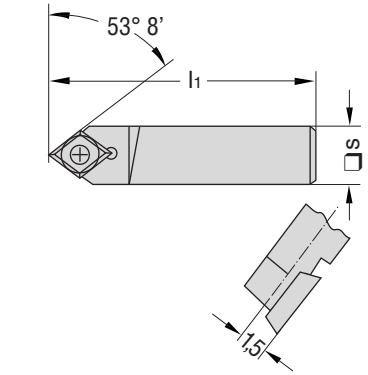


Abb. 2 53°



Boring tools 90/53° for indexable carbide tips 10.013

Alésoir à 90/53° pour plaquettes amovibles en métal dur 10.013

DEUTSCH

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

ENGLISH

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

FRANCAIS

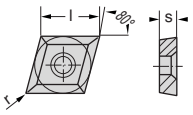
Application: Pour logements à serrage sur carré pour tous les outils de perçage destinés aux trous débouchants et aux trous à embase.

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

Abb. 2 52° Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde.	s ❑	l_1	passend in Bohrstangen Ø / to fit boring bars with boring head Ø / peut être monté sur barre d'alésage Ø	Ausdrehbereich / Boring range / Plage de serrage
10.017.050	8	18	20	23 – 33
10.017.051	8	22	25	27 – 38
10.017.052	10	28	32	34 – 48
10.017.053	12	40	40	44 – 60
10.017.054	16	50	50	55 – 75
10.017.055	20	56	63	69 – 95
10.017.056	25	85	80	87 – 120
10.017.057	32	105	100	110 – 160

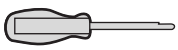
Zubehör / Accessories / Accessoires

Wendeschneidplatten
Indexable tips
Plaquettes amovibles



Schrauben
Screws
Vis

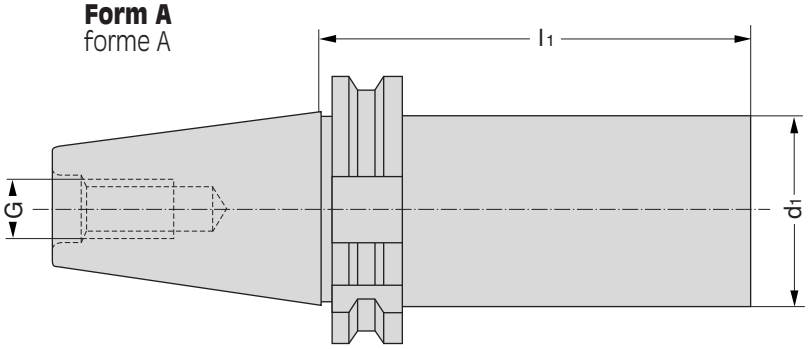
Schraubendreher
Screwdriver
Tournevis



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

Rohlinge
DIN 69 871 Teil 1 Form A / AD + B

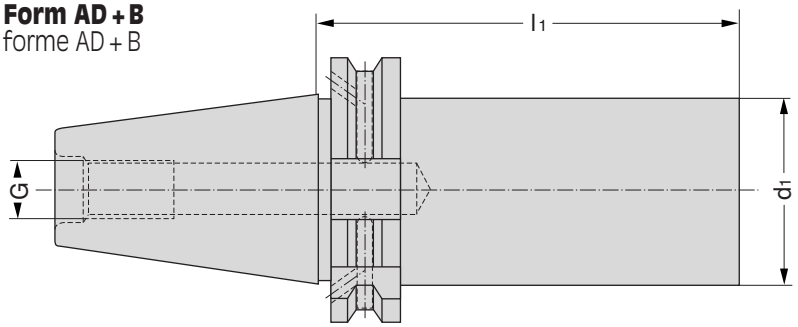
Form A
forme A



Tool blanks DIN 69 871 Part 1 Form A/AD + B

Ebauches suivant DIN 69 871 section 1 forme A/AD + B

Form AD + B
forme AD + B



mit Kühlschmierstoffzuführung / with coolant feed / avec alimentation

DEUTSCH

Verwendung: Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen.

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

ENGLISH

Application: For making special tools.

Execution: Taper and collar hardened and ground. Shank d_1 unhardend, turned for further machining.

FRANCAIS

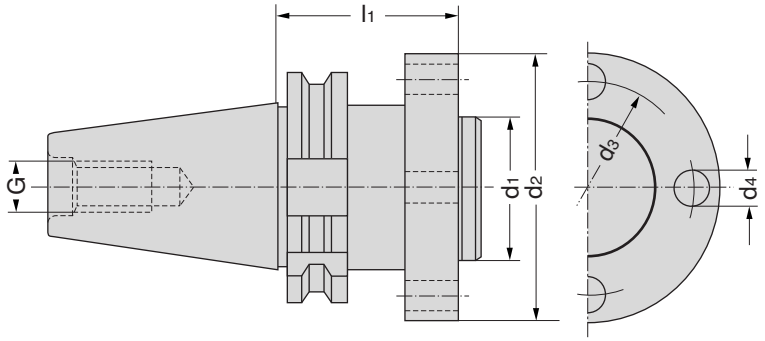
Application: Pour la fabrication d'outils spéciaux.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde. Form A forme A	**Bestell-Nr.** Code No. No. de cde. Form AD + B forme AD + B	**Kegel** Taper Cône	d_1	l_1	G	
SK geschliffen						
64.07.028.001	64.07.028.201	SK 30	40,5	160	M 12	
28.07.028.000	28.07.028.200	SK 40	40	310	M 16	
28.07.028.001	28.07.028.201	SK 40	64	250		
28.07.028.002	28.07.028.202	SK 40	63,6	160		
28.07.028.004	28.07.028.204	SK 40	80	200		
28.07.028.005	28.07.028.205	SK 40	80	220		
28.07.028.006	28.07.028.206	SK 40	63,6	320		
28.07.028.007	28.07.028.207	SK 40	80	310		
28.07.028.008		SK 40	40	30		
29.07.028.102	29.07.028.202	SK 45	63,6	250	M 20	
30.07.028.001	30.07.028.201	SK 50	63,6	200	M 24	
30.07.028.003	30.07.028.203	SK 50	63,6	315		
30.07.028.350	–	SK 50	63,6	350		
30.07.028.400		SK 50	63,6	400		
30.07.028.005	30.07.028.205	– SK 50	95,6	200		
30.07.028.006	30.07.028.206	– SK 50	103	200		
30.07.028.004	30.07.028.204	– SK 50	103	315		
30.07.028.401	–	SK 50	103	400		
30.07.028.010	–	SK 50	80	700		
	30.07.028.219	– SK 50	110	190		
30.07.028.020	–	SK 50	120	120		
	30.07.028.221	– SK 50	125	190		

Weitere Rohlinge auf Anfrage, siehe Rohlingsmappe/special blanks on request/ebauches spécial sur demande

Flanschaufnahmen
DIN 69 871 Teil 1 Form A



Flanged mounts DIN 69 871 Part 1 Form A

Porte-outils à bride suivant DIN 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

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

ENGLISH

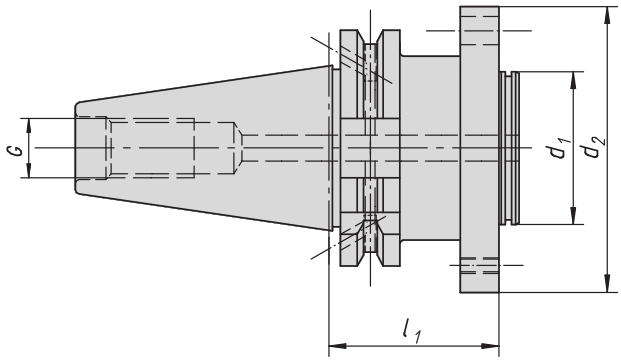
Application: For mounting tools that have been specially made.

FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	G
28.07.042.001	SK 40	40	90	74	9	50	M 16
30.07.042.003	SK 50	60	112	92	11	50	M 24
30.07.042.002	SK 50	60	112	92	11	70	M 24

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



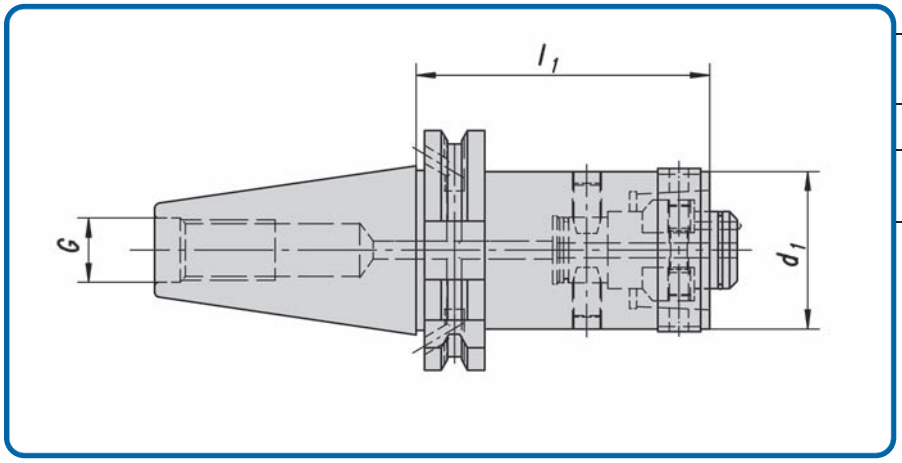
Flanged mounts DIN 69 871 Part 1 Form B with coolent feed

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	d_2	d_3	d_4	l_1	G
28.07.042.201	SK 40 Form AD+B	60	90	74	9	50	M 16
30.07.042.202	SK 50 Form AD+B	60	112	92	11	70	M 24
30.07.042.204	SK 50 Form AD+B	60	112	92	11	100	
30.07.042.205	SK 50 Form AD+B	60	112	92	11	120	
30.07.042.206	SK 50 Form AD+B	60	112	92	11	200	

Aufnahmeschäfte

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



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

Queues de fixation DIN 69 871 forme AD+B pour HSK-C manuel

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69 893-1, Form A und C

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

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

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69 893-1, form A and C

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

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

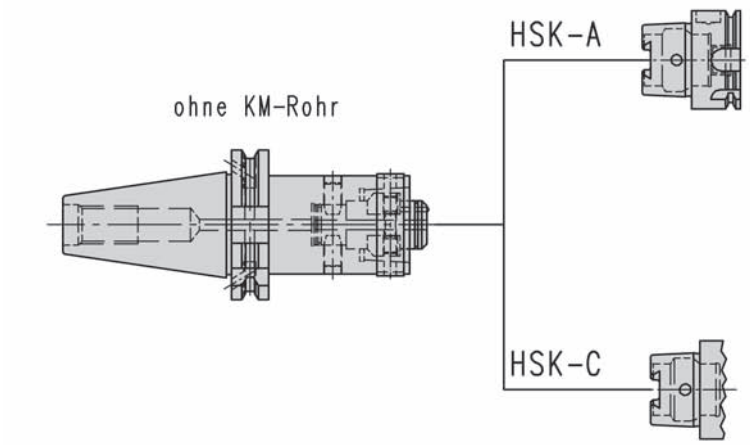
FRANCAIS

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

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

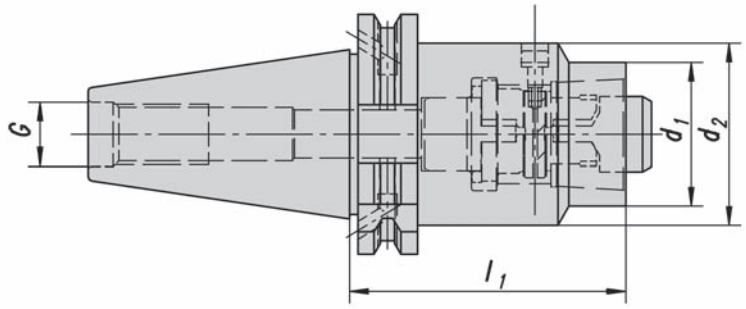
Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Kegel - d1** Taper Cône	**l_1**	**G**
64.07.066.001	SK 30	HSK C 32	55	M 12
64.07.066.002		HSK C 40	60	
64.07.066.003		HSK C 50	75	
28.07.066.000	SK 40	HSK C 25	55	M 16
28.07.066.001		HSK C 32	55	
28.07.066.002		HSK C 40	60	
28.07.066.003		HSK C 50	65	
28.07.066.004		HSK C 63	75	
28.07.066.005		HSK C 80	105	
28.07.066.006		HSK C 100	110	
30.07.066.008	SK 50	HSK C 25	50	M 24
30.07.066.000		HSK C 32	55	
30.07.066.001		HSK C 40	60	
30.07.066.002		HSK C 50	65	
30.07.066.003		HSK C 63	75	
30.07.066.013		HSK C 63	120	
30.07.066.015		HSK C 63	150	
30.07.066.019		HSK C 63	500	
30.07.066.004		HSK C 80	80	
30.07.066.005		HSK C 100	100	
30.07.066.006		HSK C 125	140	
30.07.066.007		HSK C 160	160	
31.07.066.005	SK 60	HSK C 100	100	M 30



Aufnahmeschäfte DIN 69 871

Form AD, für HSK-A, -C und -E mit montiertem KM-Rohr



Holder DIN 69 871 form AD+B for HSK-A with assembled coolant tube

Queues de fixation DIN 69 871 forme AD+B pour HSK-A tube du refrigérant assembler

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69 893-1, Form A, C und E

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

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

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69 893-1, form A, C and E

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

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

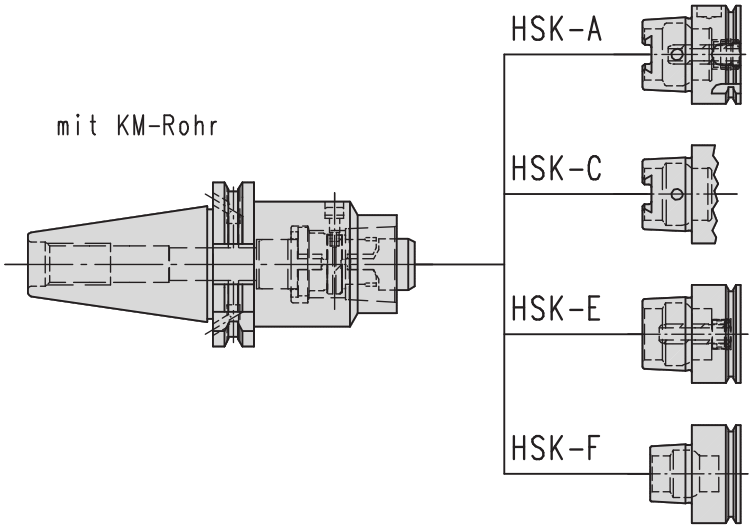
FRANCAIS

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

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

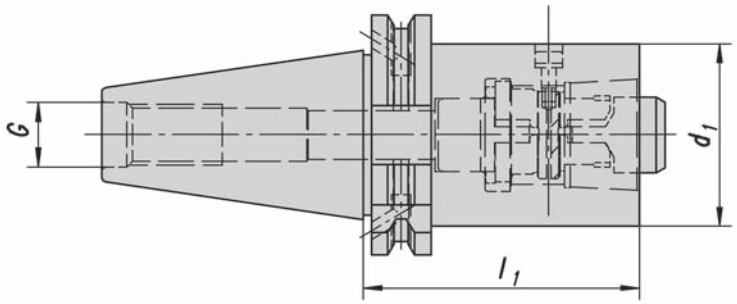
Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**HSK - d** d_1	d_2	l_1	G
28.07.066.049	SK 40	25	32	45	16
28.07.066.050		32	40	55	
28.07.066.051		40	50	75	
28.07.066.052		50	63	95	
28.07.066.053		63	80	110	
28.07.066.054	SK 40	80	100	150	16
28.07.066.055		100	120	150	
30.07.066.050	SK 50	32	40	75	24
30.07.066.051		40	50	75	
30.07.066.052		50	63	75	
30.07.066.053		63	80	75	
30.07.066.054		80	100	100	
30.07.066.055		100	125	150	
30.07.066.063*	SK 50	63	80	75	24
30.07.066.064*		80	100	100	



Aufnahmeschäfte DIN 69 871

Form AD+B, für HSK-F (optional HSK-A+C+E)



Holder DIN 69 871 form AD+B for HSK-F

Queues de fixation DIN 69 871 forme AD+B pour HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von HSK-Werkzeugen DIN 69 893-1, Form F

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

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

ENGLISH

Application: For mounting HSK-tools DIN 69 893-1, form F

Scope of delivery: With draw-in collet and covering ring.

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

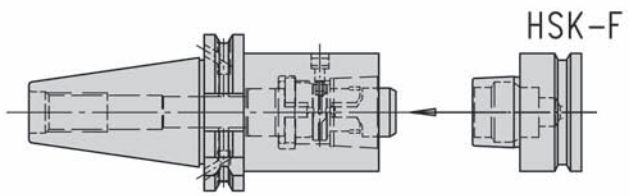
FRANCAIS

Application: Pour la fixation d'outils HSK, forme F.

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

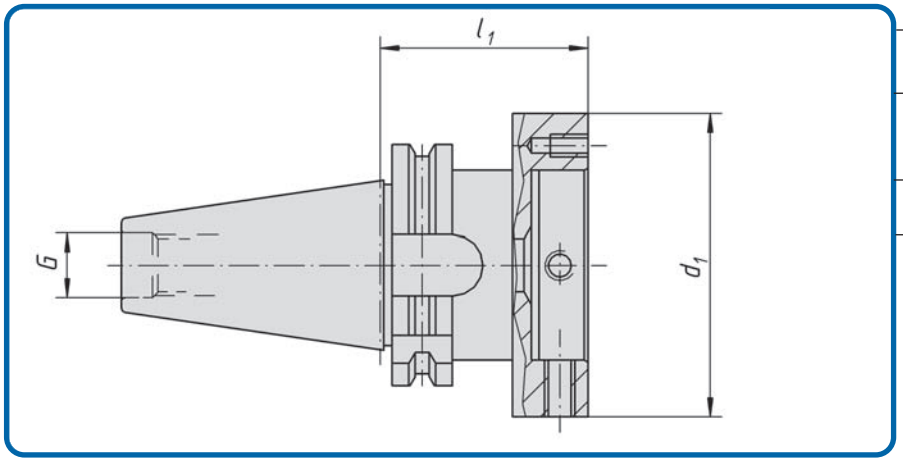
Execution: Faux-round admissible du cône extèrieur pas rapport du cône intèrieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**HSK - d** **d_1**	**l_1**	**G**
28.07.066.120	SK 40	40	60	M 16
28.07.066.121		50	60	
28.07.066.122		63	75	
28.07.066.123		80	110	
30.07.066.120	SK 50	40	60	M 24
30.07.066.121		50	60	
30.07.066.122		63	75	
30.07.066.123		80	75	



Aufnahmen-Radial einstellbar

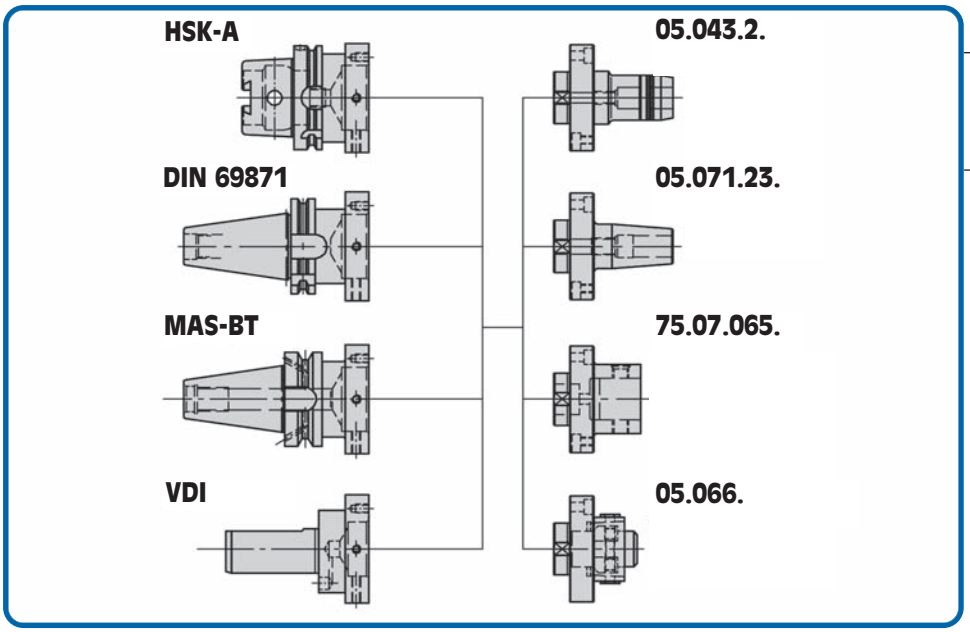
DIN 69 871 Teil 1 Form AD+B



Shanks radially adjustable

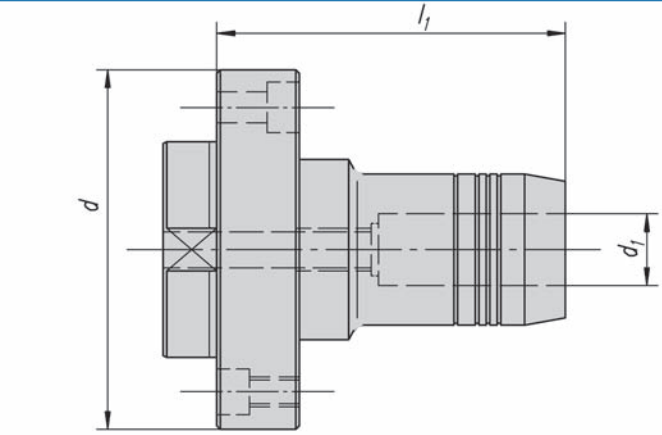
Logement réglage radial

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	l_1	G	
28.07.043.201	SK 40	60	50	M 16	
28.07.043.204		70	50		
28.07.043.202		80	55		
28.07.043.203		100	60		
28.07.043.205		140	60		
30.07.043.201	SK 50	60	50	M 24	
30.07.043.206		70	50		
30.07.043.202		80	50		
30.07.043.203		100	60		
30.07.043.204		117	60		
30.07.043.205		140	60		



Adapter auf Anfrage

Hydro-Dehnspannfutter
radial einstellbar mit Winkelausrichtung

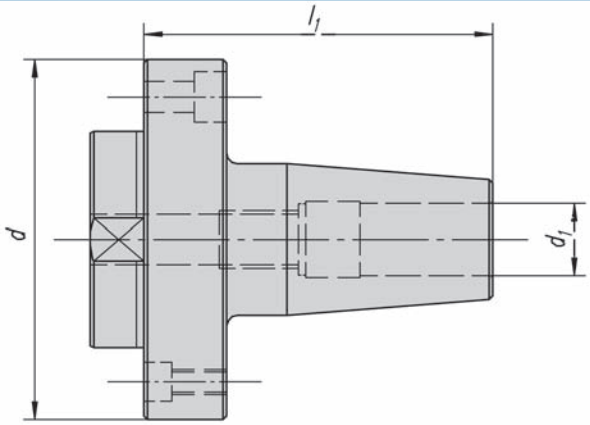


Hydraulic chuck radially adjustable

Mandrin expansible réglables radialement avec aligement d'angle

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	
05.043.253	70	16	50	
05.043.255	80	12	77,5	
05.043.256	80	16	82,5	
05.043.257	80	20	82,5	
05.043.258	80	25	90	
05.043.259	100	12	90	
05.043.260	100	25	100	
05.043.261	100	32	103	
05.043.265	117	32	103	
05.043.283	70	5/8"	50	
05.043.285	80	1/2"	77,5	
05.043.286	80	5/8"	82,5	
05.043.287	80	3/4"	82,5	
05.043.288	80	1"	90	
05.043.289	100	1/2"	90	
05.043.290	100	5/8"	90	
05.043.291	100	3/4"	90	
05.043.292	100	1"	100	
05.043.293	100	1 1/4"	103	
05.043.296	117	1 1/4*"	103	

InduTerm Schrumpffutter®
radial einstellbar mit Winkelausrichtung



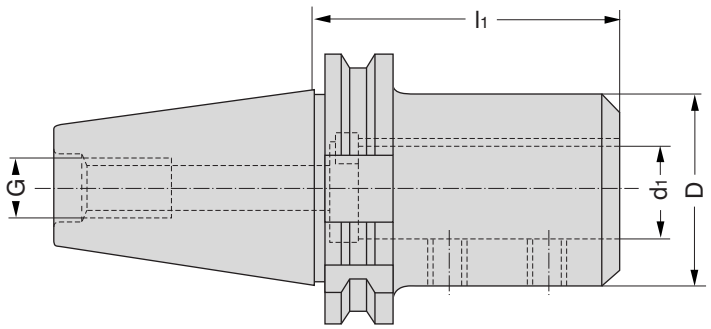
Shrink chuck InduTerm radially adjustable with angle adjustment

Mandrin de retrecissement InduTerm radialement avec aligement d'angle

Bestell-Nr. Code No No. de cde.	**d**	**d_1**	**l_1**	
05.071.235	60	6	70	
05.071.236	60	8	70	
05.071.237	60	10	70	
05.071.238	60	12	70	
05.071.240	70	14	75	
05.071.241	70	16	75	
05.071.244	80	6	70	
05.071.245	80	8	70	
05.071.246	80	10	70	
05.071.247	80	12	70	
05.071.248	80	14	75	
05.071.249	80	16	75	
05.071.250	80	18	80	
05.071.251	80	20	80	
05.071.252	80	25	80	
05.071.260	100	25	80	
05.071.261	100	32	80	

Zwischenhülsen (Master)

DIN 69 871 Teil 1 Form AD, für axial verstellbare Werkzeuge



Adjustable adaptors (Master) for axially adjustable tools DIN 69 871 Part 1 Form AD

Douilles intermédiaires (Master) pour outils réglables axialement suivant DIN 69 871 section 1 forme AD

DEUTSCH

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

ENGLISH

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

FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	D	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.08.001.001	SK 30	20	45	100	M 12	1,2
64.08.001.002		28	55	115		1,5
28.08.001.001	SK 40	28	55	70	M 16	1,3
28.08.001.011		28	55	85		1,5
28.08.001.002		36	63	120		1,2
30.08.001.002	SK 50	28	55	60	M 24	2,9
30.08.001.003		28	55	100		3,6
30.08.001.004		28	55	160		4,5
30.08.001.005		36	63	100		3,6
30.08.001.006		36	65	160		4,9
30.08.001.007		48	90	100		4,5
30.08.001.008		48	90	160		7,3

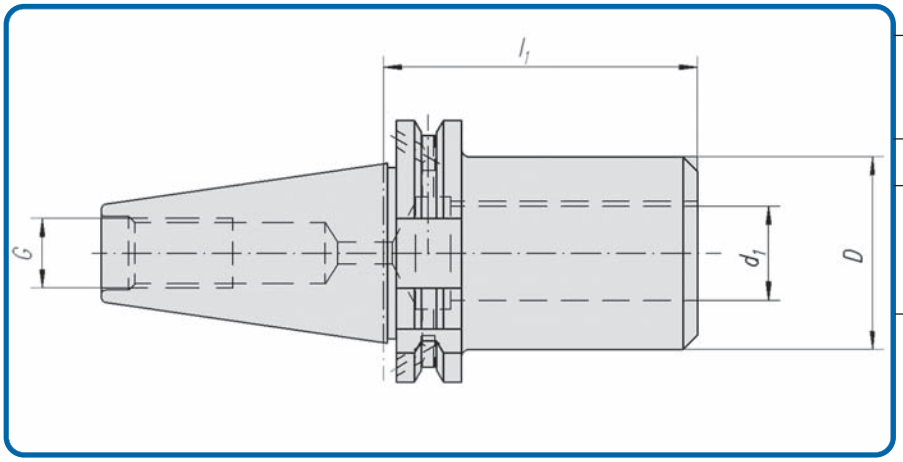
Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_1
08.018.003	20
08.018.004	28/36
08.018.006	48

Zwischenhülsen (Master)

DIN 69 871 Teil 1 Form AD + B, für axial verstellbare Werkzeuge



Adjustable adaptor (Master) for axially adjustable tools DIN 69 871 Part 1 Form B

Douilles intermédiaires (Master) pour outils réglables axialement suivant DIN 69 871 section 1 forme B

DEUTSCH

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

ENGLISH

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

FRANCAIS

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

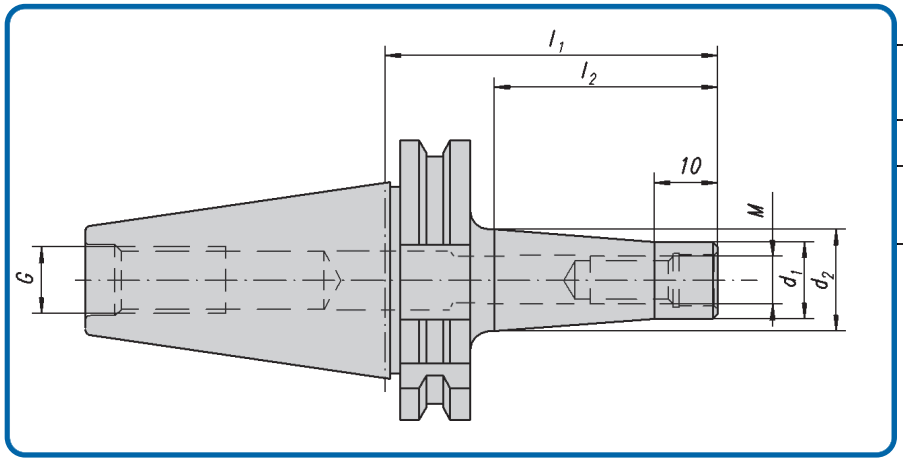
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**d_1**	**D**	**l_1**	**G**	**Gewicht kg** Weight Poids
64.08.001.201	SK 30	20	45	100	M 12	1,3
64.08.001.202		28	55	115		1,6
28.08.001.201	SK 40	28	55	70	M 16	1,2
28.08.001.211		28	55	85		1,5
28.08.001.202		36	63	120		1,2
30.08.001.202	SK 50	28	55	60	M 24	3,9
30.08.001.203		28	55	100		3,9
30.08.001.204		28	55	160		4,5
30.08.001.205		36	63	100		4,0
30.08.001.207		48	90	100		4,5

Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmschraube
Attachment screw
Vis de pression

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**d_1**
08.018.003	20
08.018.004	28/36
08.018.006	48

Aufnahme für Einschraubfräser

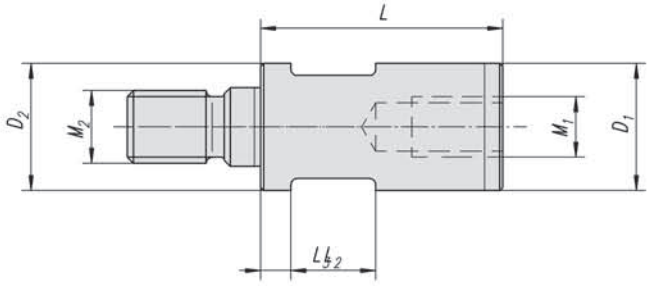


Holding fixture for screw in end mills

Empreinte pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**M**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**G**
28.05.072.001	SK 40	M 6	10	13	45	25	M 16
28.05.072.002		M 6	10	20	70	50	
28.05.072.003		M 6	10	23	95	75	
28.05.072.005	SK 40	M 8	13	15	45	25	
28.05.072.006		M 8	13	23	70	50	
28.05.072.007		M 8	13	25	95	75	
28.05.072.008		M 8	13	30	120	100	
28.05.072.009	SK 40	M 10	18	23	45	25	
28.05.072.010		M 10	18	25	70	50	
28.05.072.011		M 10	18	30	95	75	
28.05.072.012		M 10	18	35	120	100	
28.05.072.013	SK 40	M 12	21	24	45	25	
28.05.072.014		M 12	21	30	70	50	
28.05.072.015		M 12	21	35	95	75	
28.05.072.016		M 12	21	38	120	100	
28.05.072.017		M 12	21	44	145	125	
28.05.072.018	SK 40	M 16	29	29	45	25	
28.05.072.019		M 16	29	34	70	50	
28.05.072.020		M 16	29	35	95	75	
28.05.072.021		M 16	29	40	120	100	
30.05.072.002	SK 50	M 8	13	15	58	30	M 24
30.05.072.010		M 8	13	30	120	100	
30.05.072.018		M 8	13	35	220	200	
30.05.072.003	SK 50	M 10	18	25	78	50	
30.05.072.011		M 10	18	35	120	100	
30.05.072.019		M 10	18	40	170	150	
30.05.072.004	SK 50	M 12	21	25	78	50	
30.05.072.012		M 12	21	38	120	100	
30.05.072.020		M 12	21	52	170	150	
30.05.072.016		M 12	21	68	220	200	
30.05.072.017		M 12	21	68	270	250	
30.05.072.024		M 12	21	68	320	300	
30.05.072.007	SK 50	M 16	29	34	50	30	
30.05.072.005		M 16	29	34	70	50	
30.05.072.013		M 16	29	40	120	100	
30.05.072.021		M 16	29	48	170	150	
30.05.072.015		M 16	29	58	220	200	
30.05.072.022		M 16	29	62	270	250	
30.05.072.023		M 16	29	68	320	300	

Verlängerung für Einschraubfräser

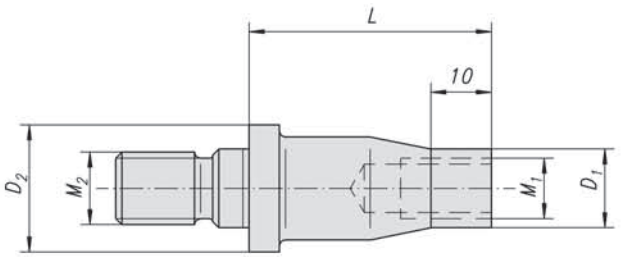


Extension for screw in end mills

Rallonges pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M_1**	**M_2**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	**l_3**	**SW**
05.072.101	M 6	M 6	10	10	25	5	3	8
05.072.102	M 8	M 8	13	13	30	6	4	10
05.072.103	M 10	M 10	18	18	35	8	4	15
05.072.104	M 12	M 12	21	21	40	8	4	17
05.072.105	M 16	M 16	29	29	40	10	4	19

Reduzierung für Einschraubfräser

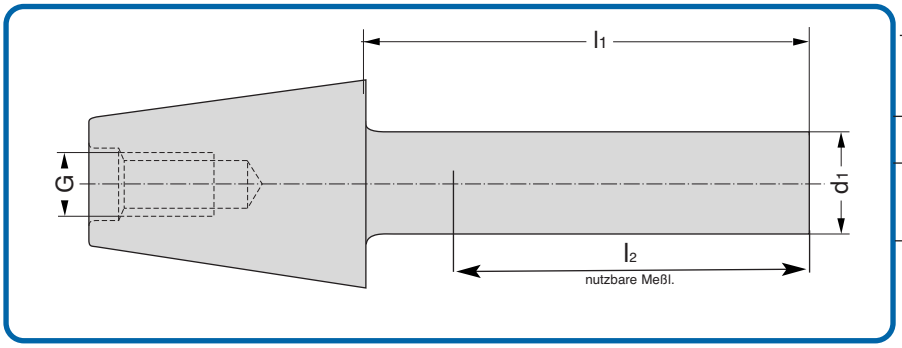


Reducers for screw in end mills

Pièces de reduction pour fraises filetée

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**M_1**	**M_2**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	
05.072.001	M 6	M 8	10	13	25	
05.072.002	M 8	M 10	13	18	30	
05.072.003	M 10	M 12	18	21	35	
05.072.004	M 12	M 16	21	29	40	
05.072.005	M 6	M 12	10	21	40	
05.072.009	M 8	M 12	13	21	60	
05.072.011	M 8	M 16	13	29	60	
05.072.013	M 10	M 16	18	29	60	

Kontrolldorne
DIN 69 871 Teil 1 Form A



Test arbors DIN 69 871 Part 1 Form A

Mandrins de controle suivant DIN 69 871 section 1 forme A

DEUTSCH

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

ENGLISH

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

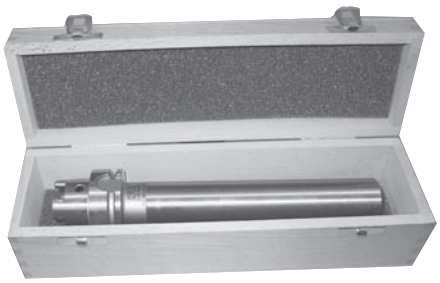
FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	d_1	l_1	l_2	G	**Toleranz** Tolerance Tolérance	**max. Rundlaufabweichung** max. concentricity deviation Faux-rond max.	
64.09.016.001	SK 30	32	300	275	M 12	0,003	0,003	
28.09.016.006	SK 40	30	176	150	M 16	0,003	0,003	
28.09.016.002		40	300	269	M 16	0,003	0,003	
28.09.016.005		40	300	255				mit Bund
28.09.016.003		40	400	369				
28.09.016.010		50	50	30,9				mit Bund
29.09.016.103	SK 45	40	300	274	M 20	0,003	0,003	
29.09.016.009		30	220	166	M 24	0,003	0,003	mit Bund
30.09.016.000	SK 50	40	150	124	M 24	0,003	0,003	
30.09.016.001		40	173	123				mit Bund
30.09.016.016		40	250	200				mit Bund
30.09.016.002		40	300	274				
30.09.016.013		40	400	374				
30.09.016.018	SK 50	50	100	80	M 24	0,003	0,003	
30.09.016.007		50	200	174				
30.09.016.004		50	250	205				mit Bund
30.09.016.008		50	300	255				mit Bund
30.09.016.003		50	300	267				
30.09.016.005		50	400	355				mit Bund
30.09.016.015		50	400	367				
30.09.016.006		50	500	469				
30.09.016.020		50	600	567				
30.09.016.019		60	400	350	M 24	0,003	0,003	mit Bund
30.09.016.017		60	700	650				mit Bund
30.09.016.010		30	150	86	M 24	0,003	0,003	mit Kugel
30.09.016.011		30	250	86				mit Kugel
31.09.016.001	SK 60	60	300	280	M 30	0,003	0,003	

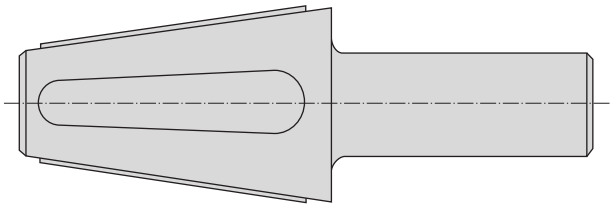
Zubehör Holzkassetten zur sachgerechten Lagerung

Accessoires wooden case for storage/Accessoires cassett en bois pour stockage



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Abmessung**	
09.016.010	460x130x115	für alle Kegelgrößen SK 30 / 40 / 45 /50

Konuswischer



Taper socket cleaner

Essuie-cône

DEUTSCH

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

ENGLISH

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

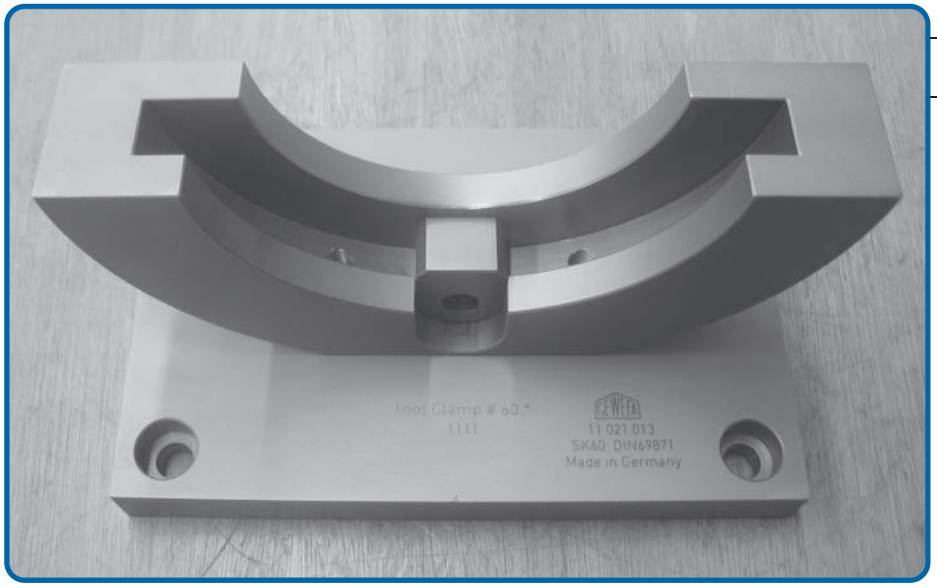
FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.016.002	MK/CM 2
11.016.003	MK/CM 3
11.016.004	MK/CM 4
11.016.005	MK/CM 5
11.016.010	SK 30
11.016.011	SK 40
11.016.012	SK 45
11.016.013	SK 50
11.016.014	SK 55
11.016.015	SK 60

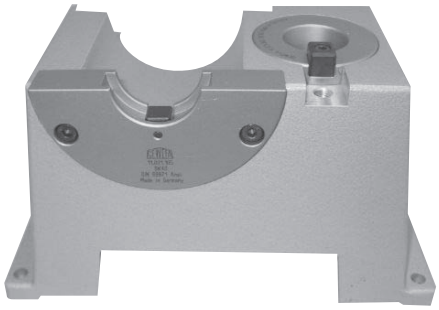
Montageblock SK60 DIN 69871

mit ebener Befestigungsplatte



Art.-Nr.: 11.021.013

Montagevorrichtungen



Mounting device

Dispositif de montage

DEUTSCH

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

ENGLISH

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

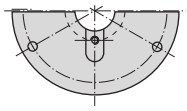
FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**Gewicht kg** Weight Poids
11.021.020	SK 30 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	7,0
11.021.005	SK 40 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	6,6
11.021.006	SK 45 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	6,0
11.021.007	SK 50 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	5,3
11.021.008	SK 50 – DIN 69871 Teil 2 Doppelbund	5,3

Zubehör / Accessories / Accessoires

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

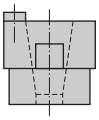


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.021.120	SK 30
11.021.105	SK 40
11.021.106	SK 45
11.021.107	SK 50

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

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

Kegelbuchse
Taper socket
Douille à cône



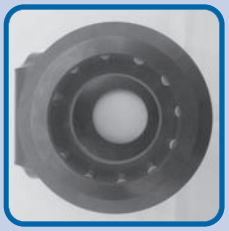
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône
11.021.301	SK 30
11.021.302	SK 40
11.021.303	SK 45
11.021.304	SK 50

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

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

Einer für Alle - Alle für Einen

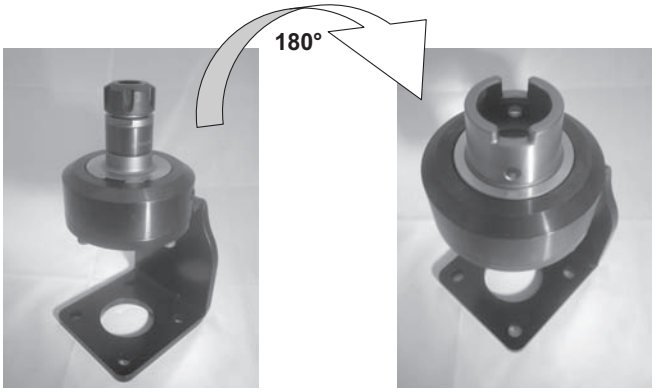
Art. Nr.: 11.021.030



MONTAGEBLOCK FÜR

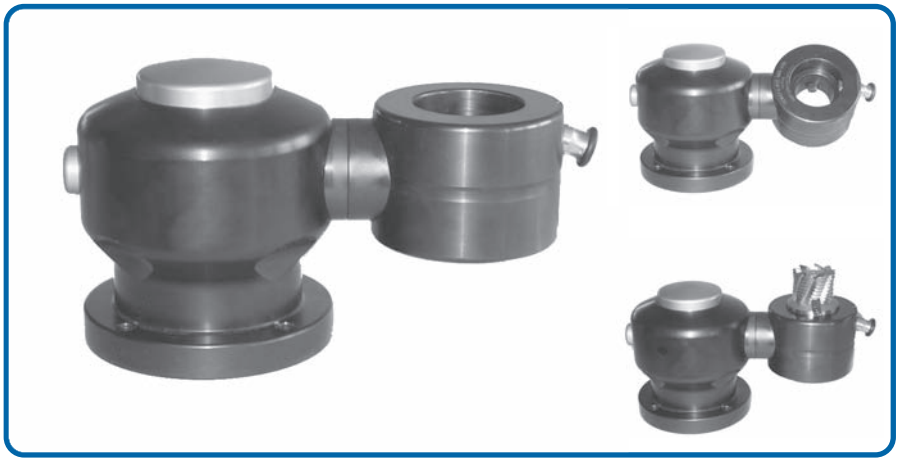
- **HSK- A+C+E+F 63**
- **DIN 69871 SK 40**
- **MAS-BT40**
- **ANSI Cat 40**
- **Capto C6**

Alle Maschinenkegel mit Bunddurchmesser ø63



Montageblock mit Rollen für ø63,
auch über Kopf nutzbar - Werkzeug 180° gedreht
z.B. zur Montage des Anzugsbolzen bzw. des Kühlmittelrohres

Montagevorrichtung Gewefa Flex



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

Drehadapter
Für die ideale Messerkopfplattenwechselposition kann die Aufnahme zusätzlich zum Schwenken auch gedreht werden. (Teilung 12 x 30°)
Standardversionen:
ISO 40 HSK 63
ISO 50 HSK 100

- Modulare Werkzeugmontageblöcke für sämtliche, gängige Werkzeugtypen
- Höchster Komfort
- einzigartige Spannautomatik
- Ideale Ergonomie durch 45° Adapterteilung mit automatischer Einrastung
- Min. Kraftaufwand bei höherenDrehmomenten
- Bester Schutz für Bediener und Werkzeug
- ein Muss für jeden modernen Rüstplatz

Werkzeugadapter:

Das Werkzeug wird beim Einsetzen in den Adapter automatisch gesichert.
Der Spannfinger kann für den jeweiligen Werkzeugtyp und für die optimale Funktion justiert werden. (MAS-BT/ANSI/DIN). Nur ein Rückzug des Bolzens gibt das Werkzeug frei.

Schwenkfunktion:

Das Werkzeug kann druch Drücken des Rasterbolzens in die ideale Rüstposition geschwenkt werden. Das Werkzeug kann achtmal 45° geteilt werden, Sondertypen auf Wunsch.

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

Adaptertypen:

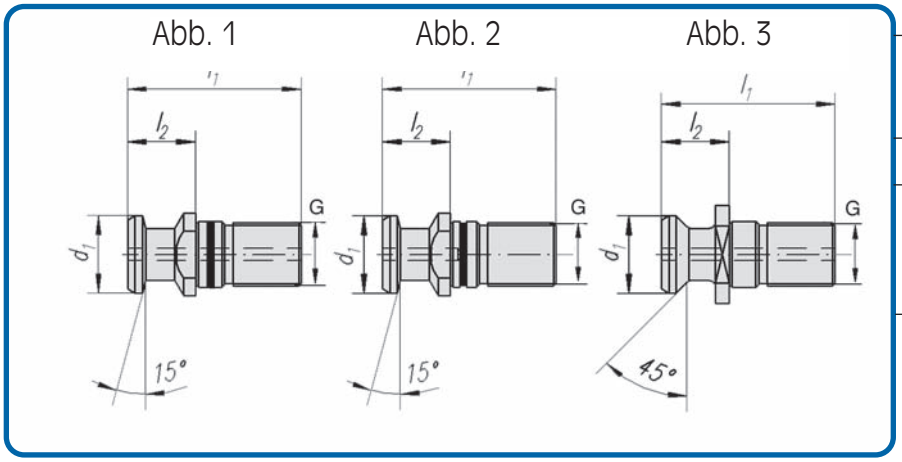
Folgende Adaptertypen werden als Standard angeboten:

GEWEFA-FLEX VARIO

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Beschreibung	Kegel
31 000	Basiskörper	
31 030	Adapter	SK 30
31 040	Adapter	SK 40
31 045	Adapter	SK 45
31 050	Adapter	SK 50
31 116	Adapter	VDI 16
31 120	Adapter	VDI 20
31 125	Adapter	VDI 25
31 130	Adapter	VDI 30
31 140	Adapter	VDI 40
31 150	Adapter	VDI 50
31 150	Adapter	VDI 60

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Beschreibung	Kegel
31 232	Adapter	HSK 32 Form A
31 240	Adapter	HSK 40 Form A
31 250	Adapter	HSK 50 Form A
31 263	Adapter	HSK 63 Form A
31 280	Adapter	HSK 80 Form A
31 210	Adapter	HSK 100 Form A
31 632	Adapter	HSK 32 Form E
31 640	Adapter	HSK 40 Form E
31 650	Adapter	HSK 50 Form E
31 663	Adapter	HSK 63 Form E

Anzugsbolzen
für Werkzeugschäfte DIN 69 871 Teil 1 und Teil 2 DIN 69 872/ISO 7388



Draw-in rods for tool shanks DIN 69 871 Part 1 and Part 2 DIN 69 872/ISO 7388

Boulons de serrage pour queues d'outils suivant DIN 69 871 section 1 et section 2 suivant DIN 69 872/ISO 7388.

DEUTSCH

Verwendung: Zum Einziehen der Werkzeuge in Zangenspannung.

Ausführung: Gehärtet 58 ± 2 HRC (670 ± 40 HV). 1000 N/mm2

Hinweis: Die Ausführung der Anzugbolzen ist vom Anzugmechanismus der Maschine abhängig.

Lieferumfang: Mit 0-Ring

ENGLISH

Application: For drawing cutting tools into collet chucks.

Execution: Hardened 58 ± 2 HRC (670 ± 40 HV). 1000 N/mm2

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

with 0-ring

FRANCAIS

Application: Pour insérer les outils dans le bloc de serrage de la pince.

Exécution: Trempé 58 ± 2 HRC (670 ± 40 HV). 1000 N/mm2

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

avec 0-ring

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**SK**	**G**	**l_1**	**l_2**	**d_1**	**Abb.** Fig. Fig.
64.06.031.001	30	M 12	44	25	13	2
64.06.031.002	30	M 12	44	25	13	1
28.06.031.001	40	M 16	54	26	19	1
28.06.031.011		M 16	54	26	19	2
28.06.031.101		M 16	44,5	16,4	18,95	3
29.06.031.102	45	M 20	65	30	23	1
29.06.031.112		M 20	65	30	23	2
30.06.031.003	50	M 24	74	34	28	1
30.06.031.033		M 24	74	34	28	2
30.06.031.103		M 24	65,4	25,5	29	3
31.06.031.004	60	M 30	90	40	40	1
31.06.031.005		M 30	90	40	40	2

Anzugsbolzen DIN 2080 mit Ringnutspannung
für DIN 69 871 - Aufnahme

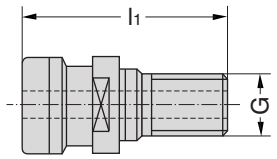
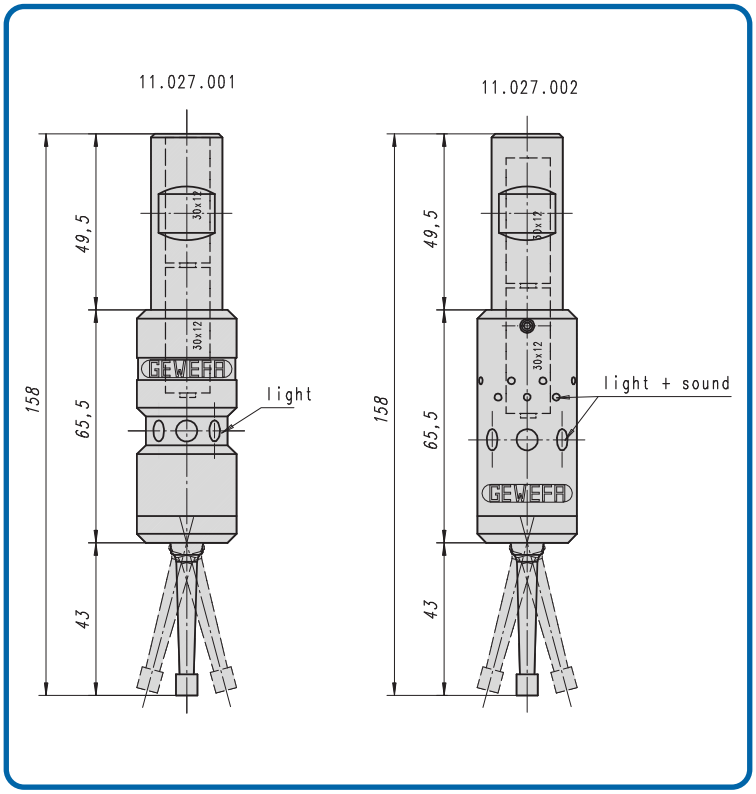
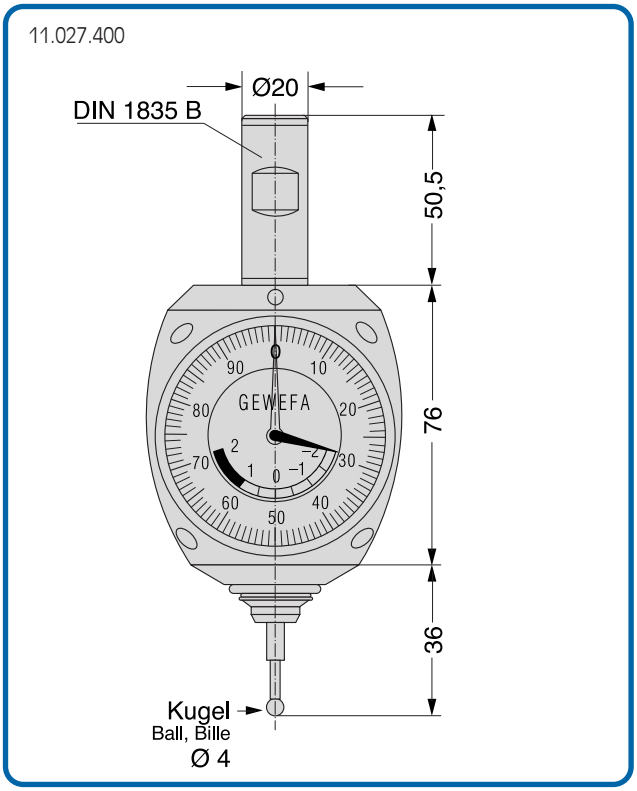


Abb. 6

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Abb.** Fig. Fig.	**l_1**	**G**
28.06.031.201	6	53	M 16
30.06.031.201	6	65	M 24
28.06.031.203	6	53	M 16 SK 40 innen + Aussengew.
30.06.031.202	6	65	M 24 SK 50 innen + Aussengew.





3 D-Kantentaster 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

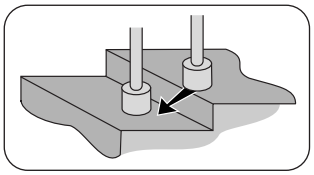
Application: Pour mesurer dans 3 directions.

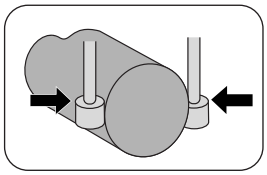
Description fonctionelle:
Dès que le capteur de mesure entre en contact avec la pièce, la LED rouge s'allume. Pour le résultat de mesure, il doit être tenu compte du rayon du capteur de mesure, soit 3 mm.

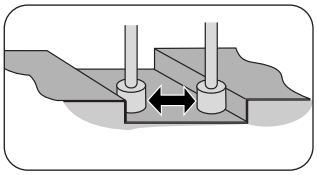
Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.001

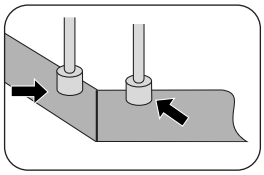
Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.002

Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application









3 D-Kantentaster mechanisch

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

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

3 D-Edge Sensor mechanical

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

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

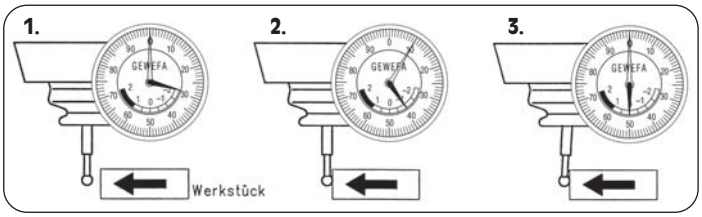
3 D-Palpeur d'arêtes mécanique

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

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

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

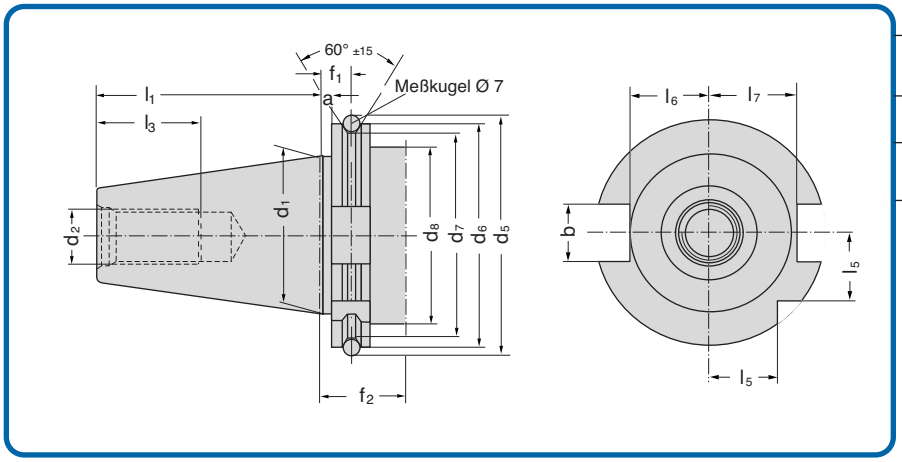
Anwendungsbeispiele, Example of use, Examples d'application



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

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

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



Technical Data

Spécification technique

DEUTSCH

Werkzeugschäfte DIN 69 871 Teil 1 Form A.
Konstruktionsmerkmale und Anschlußmaße

ENGLISH

Tool shanks DIN 69 871 Part 1 Form A.
Design features and mounting dimensions

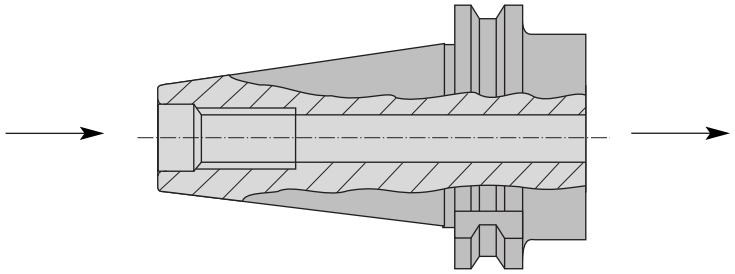
FRANCAIS

Queues d'outils suivant DIN 69 871 section 1 forme A caractéristiques de construction et cotes de raccordement

SK / SA Nr.	30	40	45	50	60
$a^{\pm 0,1}$	3,2	3,2	3,2	3,2	3,2
$b^{H\ 12}$	16,1	16,1	19,3	25,7	25,7
d_1	31,75	44,45	57,15	69,85	107,95
d_2	M 12	M 16	M 20	M 24	M 30
$d_{5\ \pm 0,05}$	59,3	72,3	91,35	107,25	164,74
$d_{6\ -0,1}$	50	63,55	82,55	97,50	155
$d_{7\ -0,5}$	44,3	56,25	75,25	91,25	147,70
d_{8} max.	45	50	63	80	130

SK / SA Nr.	30	40	45	50	60
$f_{1\ \pm 0,1}$	11,1	11,1	11,1	11,1	11,1
f_{2} min.	35	35	35	35	38
$l_{1\ -0,3}$	47,8	68,4	82,7	101,75	161,80
l_{3} min.	24	32	40	47	59
$l_{5\ -0,3}$	15	18,5	24,0	30,0	49
$l_{6\ -0,4}$	16,4	22,8	29,1	35,5	54,2
$l_{7\ -0,4}$	19	25	31,3	37,7	59,3

Form AD



Technical Data

Spécification technique

DEUTSCH

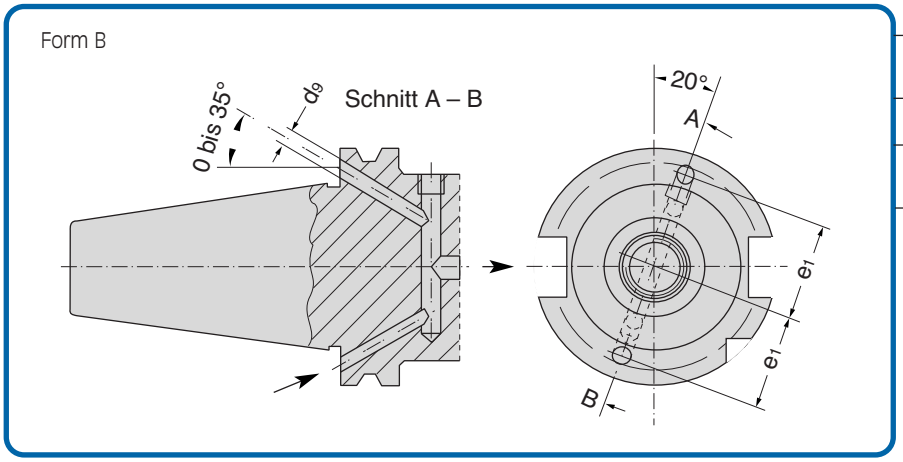
Für innere Kühlschmierstoffzufuhr mit zentraler Durchgangsbohrung.

ENGLISH

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

FRANCAIS

Pour l'alimentation intérieure en lubrifiant d'errosage avec alésage central de bout en bout.



Technical Data

Spécification technique

DEUTSCH

Werkzeugschäfte DIN 69 871 Teil 1 Form B. Konstruktionsmerkmale und Anschlußmaße für innere Kühlschmierstoffzufuhr über den Bund

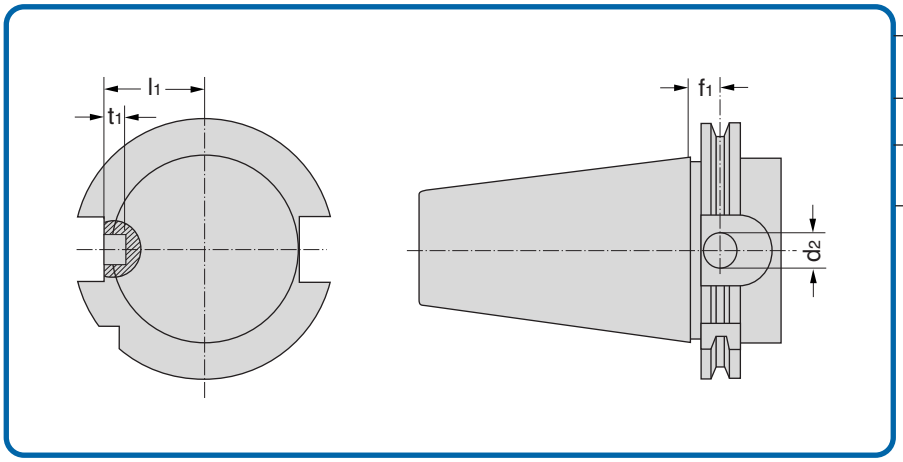
ENGLISH

Tool shanks DIN 69 871 Part 1 Form B. Design features and mounting dimensions for shanks with internal coolant feed through the collar

FRANCAIS

Queues d'outils suivant DIN 69 871 section 1 forme B caractéristiques de construction et cotes de raccordement pour l'alimentation en lubrifiant d'arrosage par la collerette.

SK	d_9	e_1 + - 0,1
30	4	21
40	4	27
45	5	35
50	6	42
60	8	66



Technical Data

Spécification technique

DEUTSCH

Werkzeugschäfte
Konstruktionsmerkmale für Datenträger

ENGLISH

Tools shanks
Design features for data carriers

FRANCAIS

Queues d'outils Caractéristiques
de construction pour supports de données.

SK	d_2^{H11}	f_1 + -0,1	l_1 - 0,4	t_1 + 0,3
30	10	11,1	19	4,6
40	10	11,1	25	4,6
45	10	11,1	31,3	4,6
50	10	11,1	37,7	4,6

Material: **16 Mn Cr 5**
Material: 16 Mn Cr 5
Matériaux: 16 Mn Cr 5

Härte: **56 + 4 HRC**
Hardness:
Dureté:

Kernfestigkeit: **800 – 1100 N/mm²**
Core strenght:
Résistance à coeus:

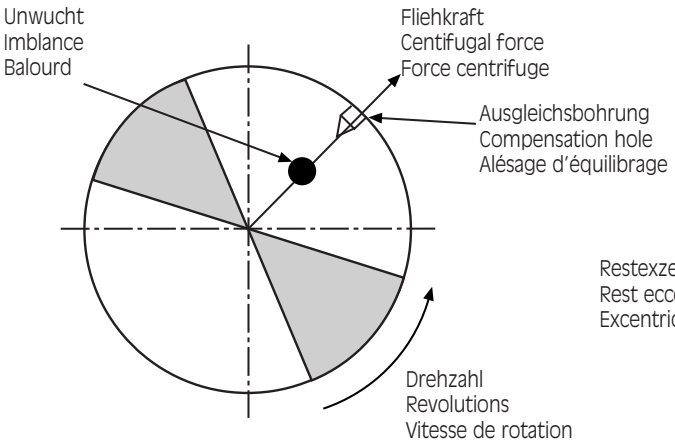
Wuchtungsgüten/Balancing/Préconisation

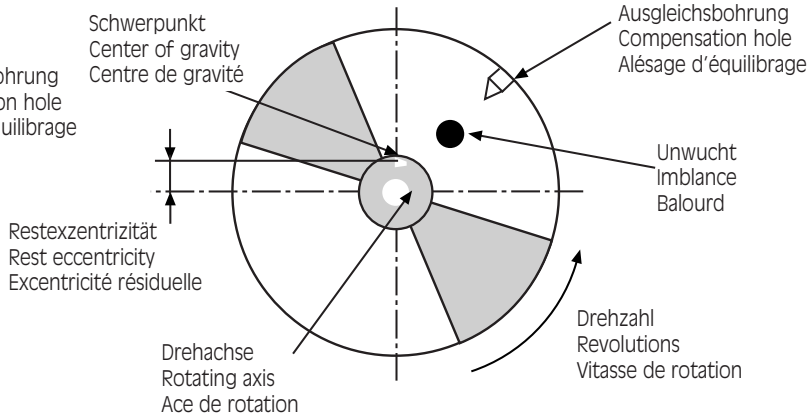
SK - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
SK - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
BT - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
BT - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
HSK-A32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-C32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-E32-63	G=6,3	n= 20 000 U/min.
HSK-F63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-A80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.
HSK-C80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.

Weitere Wuchtgüten auf Kundenwunsch erhältlich.

Beispiel:	**SK 40**	**Fräsdorne**
	G= 6,3	**G= 6,3**
	n= 18.000 U/min	**n= 4000 - 6000 U/min**

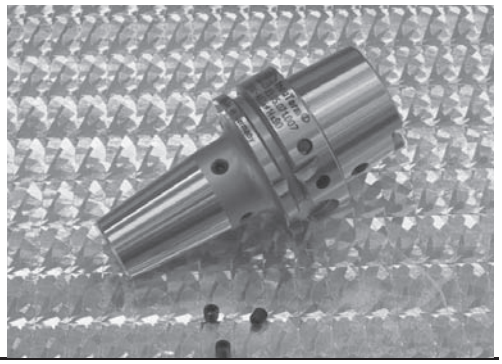
HM-Wuchtschrauben für Gewindewuchtbohrungen



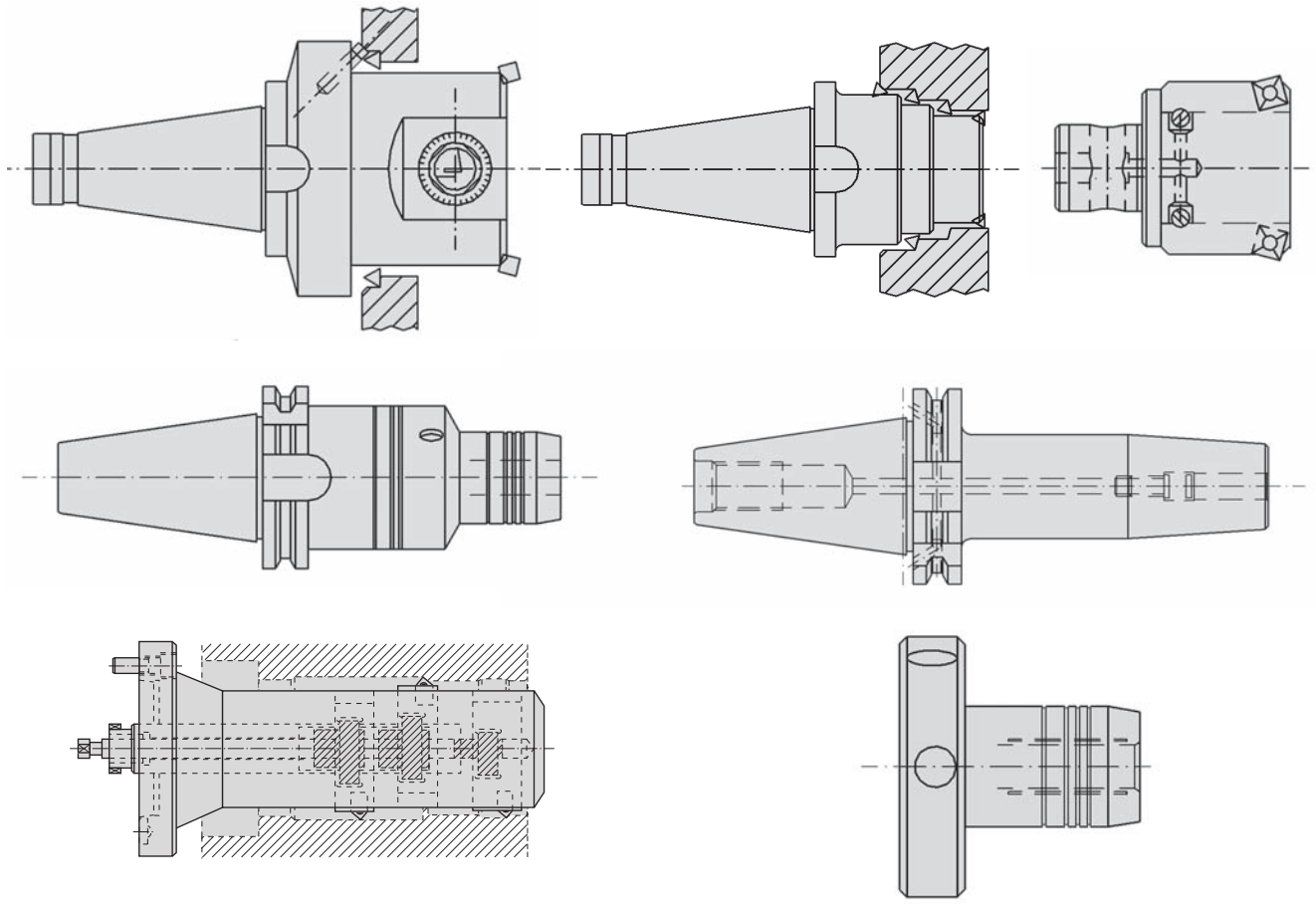


HM-Wuchtschraube zur Systemwuchtung

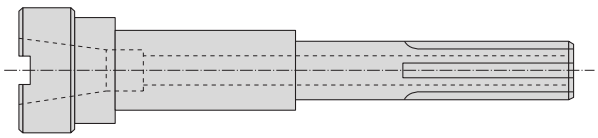
Bestellnummer:	Abm. x Länge
05.070.051	M 6 x 6
05.070.052	M 6 x 8
05.070.053	M 6 x 10
05.070.054	M 6 x 12

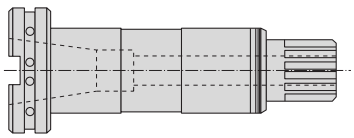


Sonderwerkzeuge



Spindelwellen

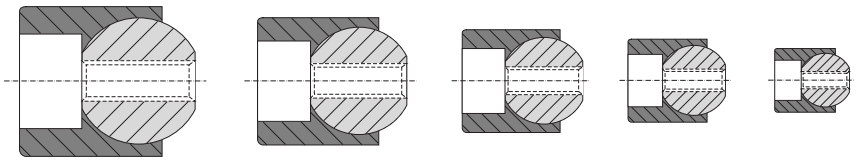




XXL-Fertigung

Von Ø300 bis Länge 3000 mm

Spritzdüsen
mit Kühlmittellenkung



Spray nozzles for coolant control

Gicleurs destinés au pilotage de l'agent réfrigérant

DEUTSCH

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

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

ENGLISH

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

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

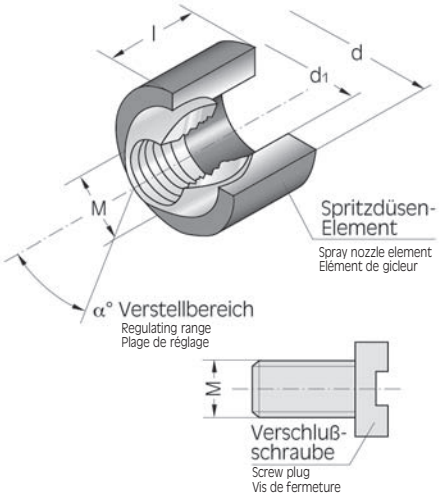
FRANCAIS

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

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

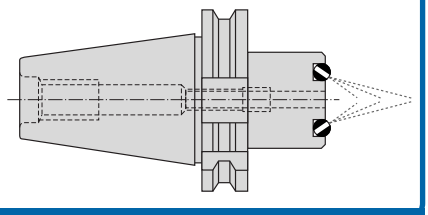
Kühlmittelzuführung ca. 100 bar

Spritzdüsen Spray nozzle Gicleurs **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**d**	**d_1**	**l**	**M**	**a**	**Verschlußschraube** Screw plug Vis de fermeture **Bestell-Nr.** Code No. No. de cde.	**M**	**Kugel ø**
05.032.910	6	3	5	2,5	30	05.032.700	–	ø 5
05.032.900	6	3	5	ø 2,5	30	–	–	ø 5
05.032.901	8	5	6,5	3,5	30	05.032.701	3,5	ø 7
05.032.902	10	5	8	4	30	05.032.702	4	ø 8
05.032.903	12	7	9	5	40	05.032.703	5	ø10
05.032.904	14	9	11	6	40	05.032.704	6	ø12
05.032.905	16	9	11	8	40	05.032.705	8	ø14

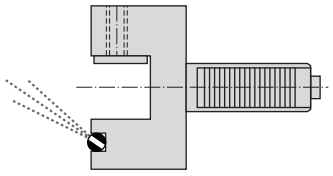


Anwendungsbeispiele für Spritzdüsen

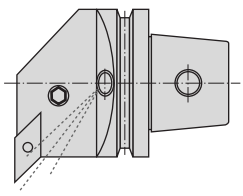
Examples for the use of spray nozzles — Example pour usage



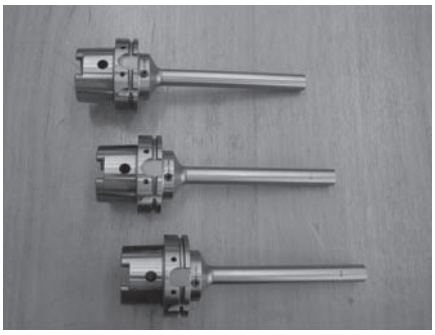
Spannfutter
Collet chuck
Plateau de serrage



VDI-Halter
VDI-holder
VDI-porte outil



Ausdreh-Einsatz
Boring-insert
Insertion

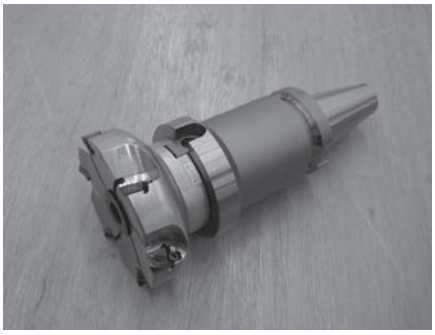


HSK-A100 x ø 10 x ø 23 x 260
Art.-Nr. 4004-422.00

"Rank und schlank"

SK-40 x ø 25 x ø 32 x 190
Art.-Nr. 4004-608.00

Aufsteckfräserdorne-Dehndorn



BT40 x ø 32 x 100 AD + B

Art.-Nr. 39.02.045. -S-

Dehndorne zur Zentrierung / Rundlauf-Steigerung, Dämpfung somit sehr gute Oberfläche und Standzeiterhöhung bei PKD-Schneiden!!!

HSK-63 Hydro-Dehndorn

ø 22 als Aufsteckfräserdorn

HSK-C63 x ø 22 x 31 x 62,5
Art.-Nr. 4003-089.00

HSK-63 Hydro-Dehndorn

HSK-A63 x ø 20 x 34 x 160
Art.-Nr. 4003-131.00

HSK-C25 Hydro-Dehndorn

HSK-C25 x ø 6,5 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-105.00

HSK-C25 x ø 0,8 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-106.00

HSK-C25 x ø 10,0 x 12 x 35
= Art.-Nr. 4003-110.00

zum Spannen von Schleifscheiben

HSK-C25 Hydro-Dehndorn

Hydro-Spindel mit Reduziereinsätzen automat. Druckbeaufschlagung durch Zugstange!!

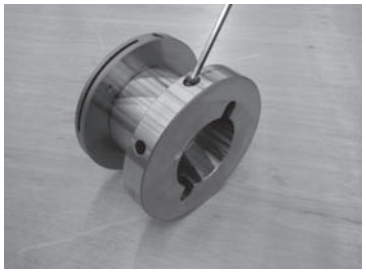
ø 32 x ø 16 x 66
Art.-Nr. 4009-615.00

ø 32 x ø 100 x 516
Art.-Nr. 4008-007.00

Hydro-Dehndorn-Flansch auf Spindel montiert!!!!

Hydro-Dehndorn-Flansch mit Kegel 1:6

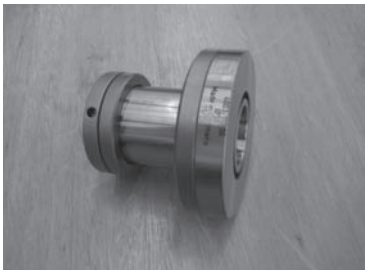
Art.-Nr. 4003-028.00 mit



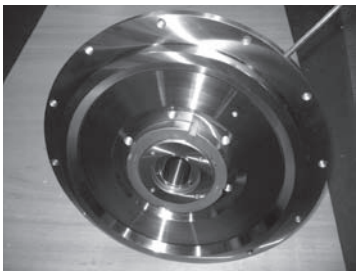
Hydro-Dehndorn-Flansch auf Spindel montiert!!!!

Hydro-Dehndorn-Flansch

ø 101 x Kegel 5° x ø 51 x M50 x 1,5 x 93
Art.-Nr. 4003-1128.00



ø 368 x ø 304,9 x 78
Art.-Nr. 4003-008.00



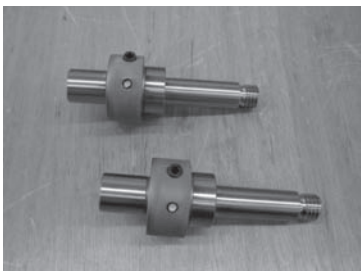
Hydroflansch ø 304

Zur Zentrierung von CBN-Schleifscheiben

Hydro-Dehndorn

SK40 DIN 2080
SK40 x ø 27 x 500
Art.-Nr. 4003-103.00

SK40 x ø 22 x 500
Art.-Nr. 4003-102.00



Dehndorn - Spindeln

zyl. Hydro-Dehndorn ø 20
ø25 x ø 49 x ø 20 x M18 x 140 mm

Spannlänge ø 70 x 490 mm
Besonderheit 2-fache Spanneinleitung stirnseitig links/rechts - Spanneinleitung.

Zum Spannen von Hohlkörpern / Pinolen

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 031013 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 031013 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

FRANCAIS

1. Ce catalouge no. 031013 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

Katalognotiz

Dieser Katalog, seine grafische Gestaltung und das verwendete Artikelnummernsystem sind urheberrechtlich geschützt. Der Katalog wird unseren Kunden kostenlos zur Verfügung gestellt, er ist jedoch unser jederzeit rückforderbares Eigentum.

Nachdruck und jede Art von Vervielfältigung – auch auszugsweise – ist nur zulässig mit schriftlicher Genehmigung der Firma GEWEFA GmbH & Co.KG, Präz.-Werkzeugfabrik, Josef-Mayer-Str. 50, 72393 Burladingen.

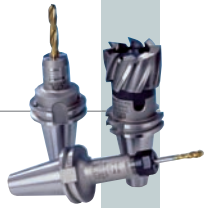
GEWEFA
Fertigungs - Programm

GEWEFA® - SPANNWERKZEUGE -

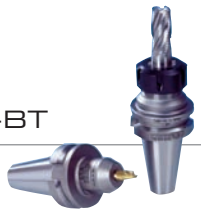
DIN 69871

DIN 69893 HSK

DIN 69871 SK



MAS-BT



DIN 2080 SK

Hydrodehn-Spannfutter, RadAx® Dehndorne

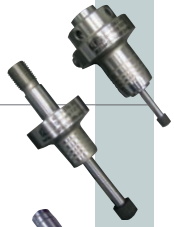
InduTerm®Schrumpffutter

Kurzbohrfutter

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Synchrofutter, Gewefa-synchro®

Werkzeugsysteme Geweflex®

Gewefa Grindtec®



Spindeln/Sonderwerkzeuge

GEWEFA® DEUTSCHLAND

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

GEWEFA® UK LTD. ENGLAND

Edinburgh Way,
Leafield Industrial Estate,
Corsham, Wiltshire SN 13 9XZ, England
Tel. 00 44 25 81 16 66
Fax 00 44 25 81 13 88
E-mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road,
Suite F,
Auburn Hills, MI 48326
Tel. 001 248 377 8170
Fax 001 248 377 3177
E-mail: gmitchell@gewefa-usa.com
Website: www.gewefa-usa.com