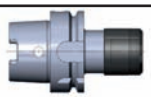
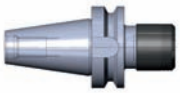
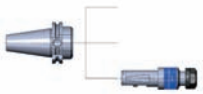
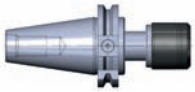
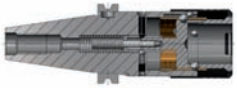
GEWEFA®
- SPANNWERKZEUGE -

GEWINDESCHNEID
SCHNELLWECHSELFUTTER

GEWINDESCHNEID-SCHNELLWECHSELFUTTER

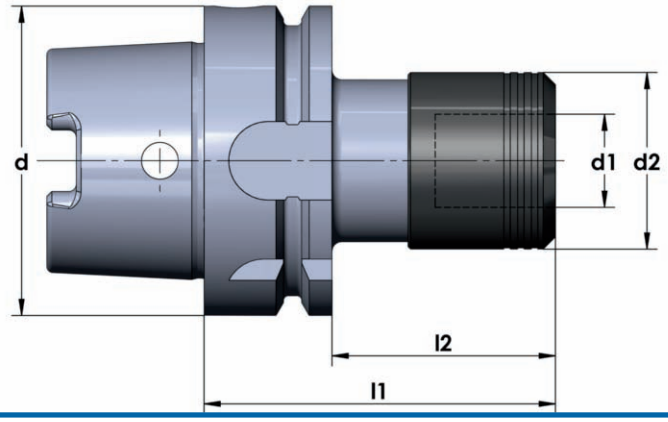
GSW - 0150514

Inhaltsverzeichnis
Index / Table des matiérs

DEUTSCH	Seite / Page	
HSK Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	2 – 4	
DIN 69 871 Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	5-8	
MAS-BT / DIN 2080 Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	9-10	
Stellhülsen Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	11-13	
DIN 69880 VDI / DIN 228 MK Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	14-15	
Aufnahme 1835 / Spindelaufnahme Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	16-17	
HSK Synchro Schnellwechselfutter für Synchronisation	18-19	
DIN 69871 / MAS Schnellwechselfutter für Synchronisation	20-21	
Aufnahmen 1835 / Kegelaufnahme Form B Schnellwechselfutter für Synchronisation	22-23	
Einsätze mit und ohne Sicherheitskupplung	24-37	
HSK-ER Synchro® Gewindeschneid-Spannzangenfutter ER Synchro®	38	
DIN 69871 ER Synchro® / MAS ER Synchro® Gewindeschneid-Spannzangenfutter ER Synchro®	39-40	
Spannfutter DIN 1835 ER Synchro® DIN 1835 B+E ER Synchro®	41-42	
ER Spannzangen für Gewindebohrer	43	
HSK-Hydrodehn Synchro® Hydrodehnspannfutter	44	
Gewindebohrverlängerung	45-47	
Sonder Sonder Sonder	48	
Reparaturdienst - GSW und Einsätze	49	
Drehmomente für Gewindebohrer DIN und ISO	50-51	Ø X q

Gewindeschneidfutter-Schnellwechselfutter

DIN 69893 HSK A, ohne innere Kühlmittelzufuhr, mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation in compression and tension DIN 69893 HSK

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille de filet à avec compensation longitudinale de la pression et de la traction suivant DIN 69893 HSK

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

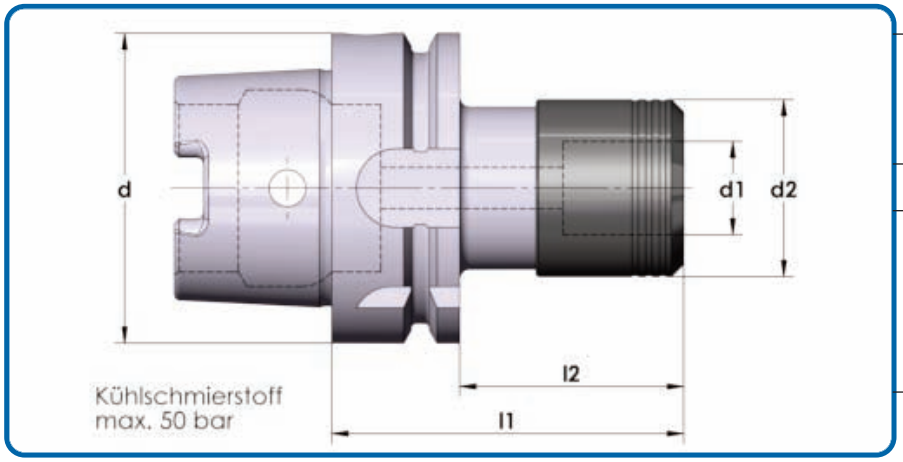
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewinde** d1	**Größe** Size Taille	d_1	d_2	l_1	l_2
91.05.051.001	HSK A 40	M 3 – M12	1	19	36	65	45
93.05.051.003	HSK A 63	M 3 – M12	1	19	36	79	53
93.05.051.004		M 8 – M20	2	31	53	110	84
93.05.051.005		M14 – M36	3	48	78	121	95
94.05.051.002	HSK A 80	M 8 – M20	2	31	53	95	69
95.05.051.003	HSK A 100	M 3 – M12	1	19	36	85,5	56,5
95.05.051.004		M 8 – M20	2	31	53	119,5	90,5
95.05.051.005		M14 – M36	3	48	78	127	98

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

DIN 69 893 HSK A, mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression with coolant feed DIN 69 893 HSK A

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filets avec comensation longitudinale de la pression et de la traciton avec d'alimentation en liquide DIN 69 893 HSK A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.255

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Note: Inserts in line with Code No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.255,

FRANCAIS

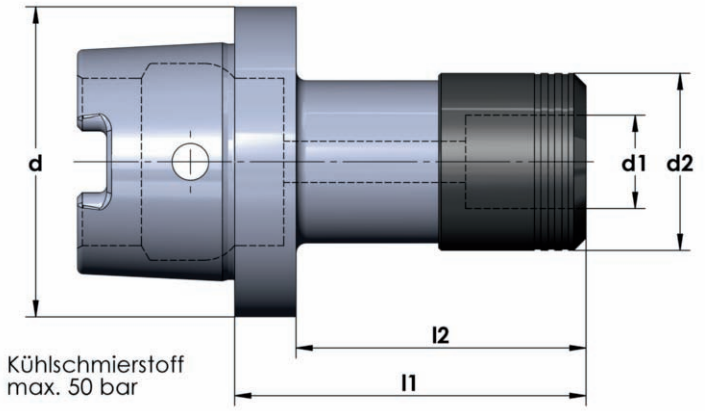
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.255,

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewindeb. d_1**	**Größe** Size Taille	d_1	d_2	l_1	l_2	d_1
91.05.052.001	HSK A 40	M 3 - M 12	1	19	36	110	90	19
92.05.052.001	HSK A 50	M 3 - M 12	1	19	36	110	84	19
92.05.052.002		M 8 - M 20	2	31	53	154	128	
93.05.052.003	HSK A 63	M 3 - M 12	1	19	36	110	84	19
93.05.052.004		M 8 - M 20	2	31	53	156	130	
93.05.052.005		M 14 - M 36	3	48	78	228,5	202	
93.05.052.006		M 33 - M 48	4	60	96	272	246	
94.05.052.001	HSK A 80	M 3 - M 12	1	19	36	114	85	19
94.05.052.002		M 8 - M 20	2	31	53	161	131	
94.05.052.003		M 14 - M 36	3	48	78	243	214	
95.05.052.006	HSK A 100	M 3 - M 12	1	19	36	110	91	19
95.05.052.007		M 8 - M 20	2	31	53	163	134	
95.05.052.008		M 14 - M 36	3	48	78	234	205	
95.05.052.009		M 22 - M 48	4	60	96	272	246	

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

DIN 69 893 HSK C, mit Längenausgleich auf Druck und Zug, mit Kühlmittelzuführung



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression and with coolant feed DIN 69 893 HSK C

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction et avec alimentation en liquide d'arrosage DIN 69 893 HSK C

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

FRANCAIS

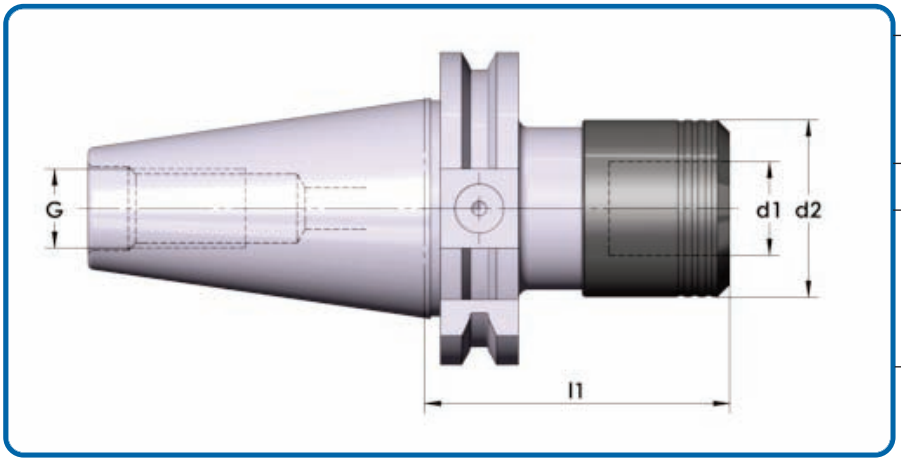
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**Größe** Size Taille	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**
151.05.052.001	HSK C 40	M 3 – M 12	1	19	36	105	85
151.05.052.002		M 8 – M 20	2	31	53	148	128
152.05.052.001	HSK C 50	M 3 – M 12	1	19	36	109	83
152.05.052.002		M 8 – M 20	2	31	53	152	126
153.05.052.003	HSK C 63	M 3 – M 12	1	19	36	109	83
153.05.052.004		M 8 – M 20	2	31	53	155	129
153.05.052.005		M 14 – M 36	3	48	78	203	177
155.05.052.007	HSK C 100	M 8 – M 20	2	31	53	191	162
155.05.052.008		M 14 – M 36	3	48	78	234	205

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

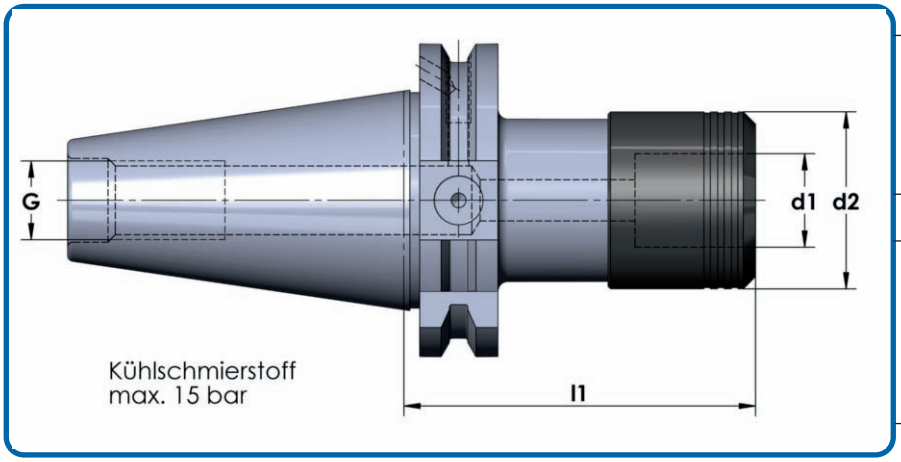
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

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

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

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

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

FRANCAIS

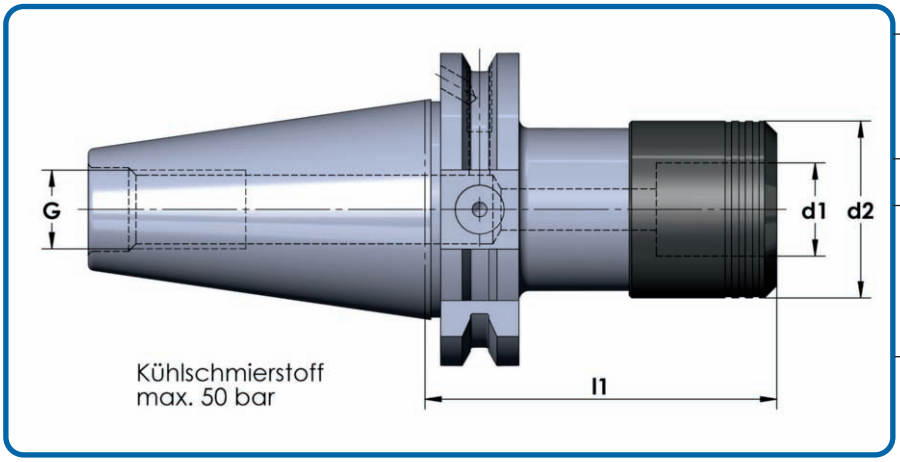
Application: Pour le serrage des tarauds.

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

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

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Kühlmittel-Hochdruckaggregat.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with high pressure coolant pump.

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

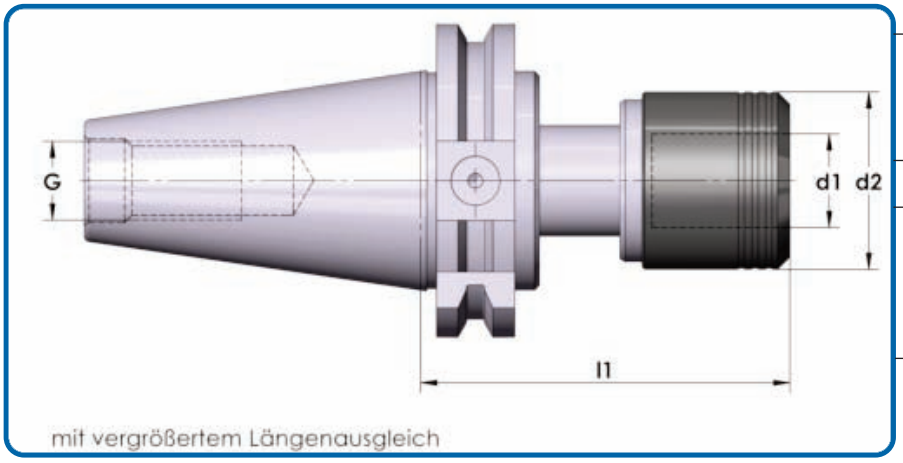
Remarque: Pour machines avec dispositif de lubrification à haute pression.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck**	**Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
28.05.052.001	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	99	M 16	1,4
28.05.052.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	137		1,9
28.05.052.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	215		3,8
30.05.052.001	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	99	M 24	3,8
30.05.052.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	137		5,8
30.05.052.013		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	175		7,7
30.05.052.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	193		7,9

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 871 Form A

mit vergrößertem Längenausgleich auf Druck und Zug



mit vergrößertem Längenausgleich

Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 69 871, form A

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, DIN 69 871, forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

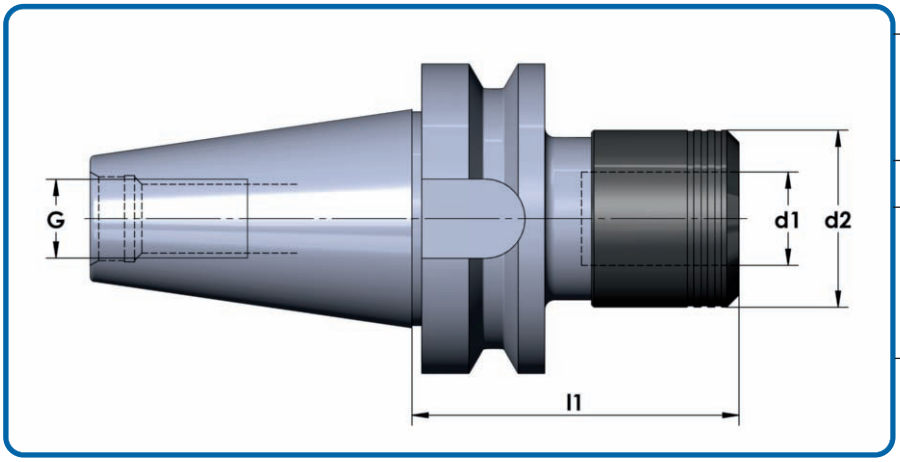
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction		d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
28.05.062.001	SK 40	M 3 – M 12	1	20	15	19	36	75	M 16	1,0
28.05.062.002		M 8 – M 20	2	25	20	31	53	104		1,5
30.05.062.003	SK 50	M 3 – M 12	1	20	15	19	36	70,5	M 24	2,7
30.05.062.004		M 8 – M 20	2	25	20	31	53	99,5		3,3

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

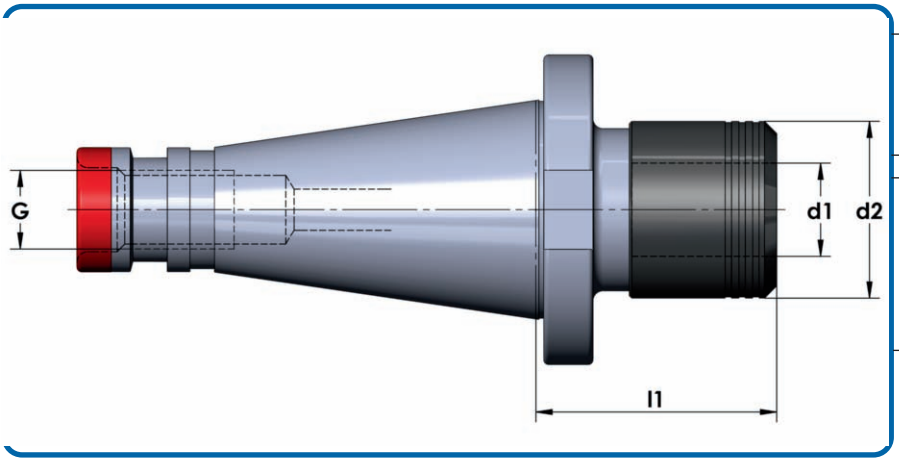
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** for tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe / Size /Taille**	**Längenausgleich Druck Zug** Length compensation in compression and Tension Compensation longitudinale de la pression et de la traction		d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
67.05.051.001	BT 30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	61,5	M 12	0,5
67.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	95		1,0
39.05.051.001	BT 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	66,5	M 16	1,1
39.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	93,5		1,5
39.05.051.003		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	162,5		3,3
38.05.051.005	BT 50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	85	M 24	3,0
38.05.051.006		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	101,5		3,3
38.05.051.007		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	141		5,2
38.05.051.008		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	164,5		6,5
38.05.051.009		M 33 – M 68	5	22,5	22,5	60	96	220		7,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 2080
mit Längenausgleich auf Druck und Zug



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

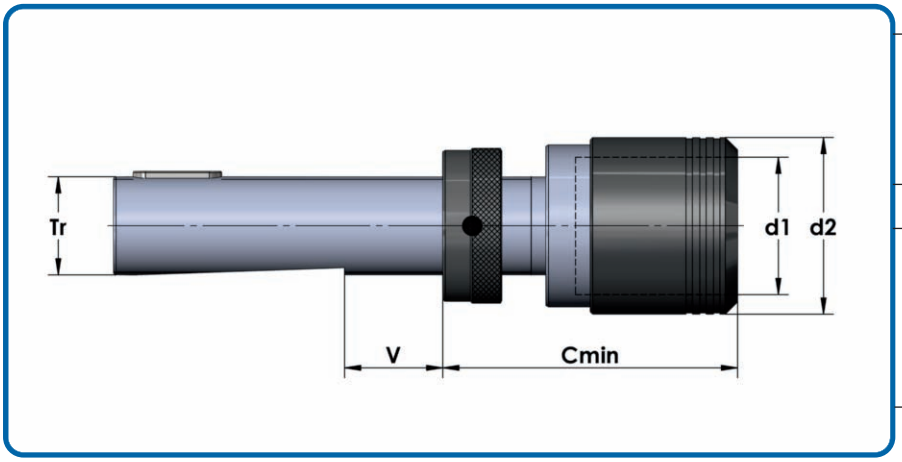
Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

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

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

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

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, siehe ab Seite 30.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, see page no. 30.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, couple page nr. 30.

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

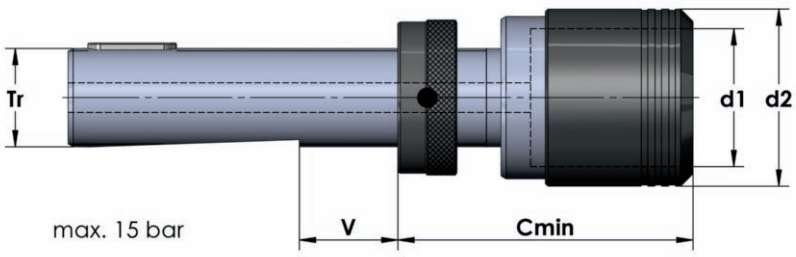
Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
08.017.001	Tr 16 x 1,5
08.017.002	Tr 20 x 2
08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Stellhülsen

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

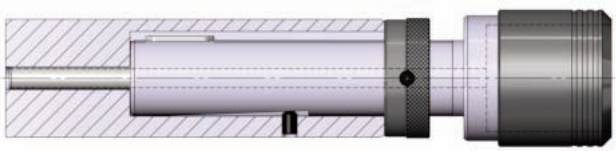
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme** Taper Longement **Tr**	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck** Lenght compensation tension+compression Compensation longi-tudiale de la pression et de la traction	**Zug**	d_1	d_2	C_{min}	V	**Gewicht kg** Weight Poids
08.061.213	Tr 20 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	85	30	0,6
08.061.201	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	51	30	0,6
08.061.202	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	53	36	1,1
08.061.203	Tr 28 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	75	30	1,0
08.061.204	Tr 36 x 2	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77	36	1,5
08.061.205	Tr 28 x 2	M 14 – M 36	3	20	20	48	78	108	30	2,2
08.061.206	Tr 36 x 2	M 14 – M 36	3	20	20	48	78	110	36	2,8
08.061.207	Tr 48 x 2	M 14 – M 36	3	20	20	48	78	114	47	3,8
08.061.208	Tr 36 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	121	36	4,1
08.061.209	Tr 48 x 2	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	125	47	5,1
08.061.210	Tr 48 x 2	M 33 – M 68	5	30	30	78	130	171	47	5,9

Zubehör / Accessories / Accessoires

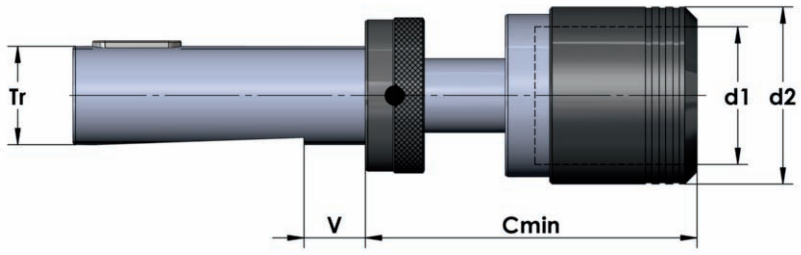
Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
08.017.002	Tr 20 x 2
08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Weitere Kühlmittelzuführung auf Anfrage.
Further coolant feed on request.
L'autre liquide d'arrosage sur demande.



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



mit vergößertem Längenausgleich

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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohr.

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

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, siehe ab Seite 30.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, see page no. 30.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066, couple page nr. 30.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Aufnahme** automotive holder Longement **Tr**	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck Zug** Lenght compensation tension + compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction		d_1	d_2	C_{min}	V	**Gewicht kg** Weight Poids
08.062.001	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	20	20	19	36	65	30	0,5
08.062.006		M 8 – M 20	2	20	20	31	53	81	36	0,8
08.062.002	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	20	20	19	36	67	36	0,9
08.062.003		M 8 – M 20	2	20	25	31	53	83	36	1,2
08.062.004	Tr 48 x 2	M 3 – M 12	1	20	20	19	36	71	47	2,2
08.062.005		M 8 – M 20	2	20	25	31	53	87	47	2,4

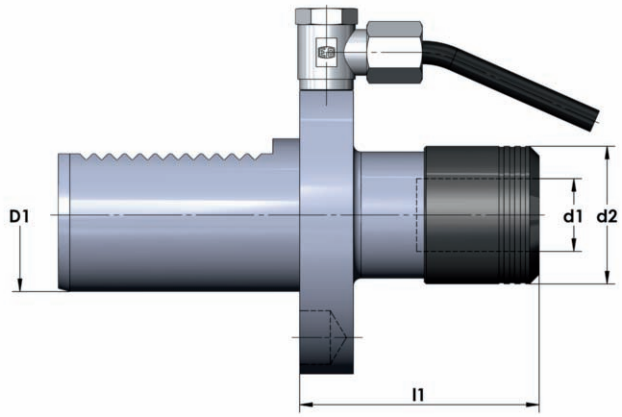
Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	
08.017.004	Tr 28 x 2
08.017.005	Tr 36 x 2
08.017.006	Tr 48 x 2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 880 - VDI

mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 69 880

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, DIN 69 880

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

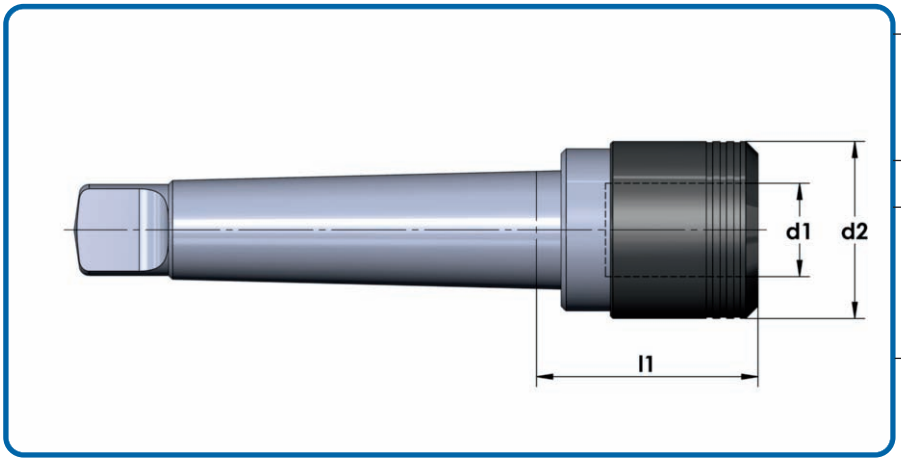
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D_1 VDI Ø**	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck**	**Zug** Lenght compensation tension+compression Compensation longi-tudiale de la pression et de la traction	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.053.000	16	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	52,0	0,25
05.053.001	20	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	58,0	0,33
05.053.013	25	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	50,0	0,43
05.053.002	30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	62,5	0,53
05.053.003	30	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	87,0	0,95
05.053.004	40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	62,5	1,51
05.053.005	40	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	87,0	1,30
05.053.006	40	M 14 – M 36	3	20,0	20,0	48	78	122	2,50
05.053.007	50	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	70,5	0,92
05.053.008	50	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	104	2,00
05.053.009	50	M 14 – M 36	3	20,0	20,0	48	78	108	3,10
05.053.010	50	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	122	4,50
05.053.014	60	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	104	4,00
05.053.011	60	M 14 – M 36	3	20,0	20,0	48	78	108	4,00
05.053.012	60	M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	119	5,40

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 228 B
mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck with length compensation with tension and compression, DIN 228 B

Mandrin de serrage à changement rapide pour la taille des filetages avec compensation longitudinale de la pression et de la traction, DIN 228 B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

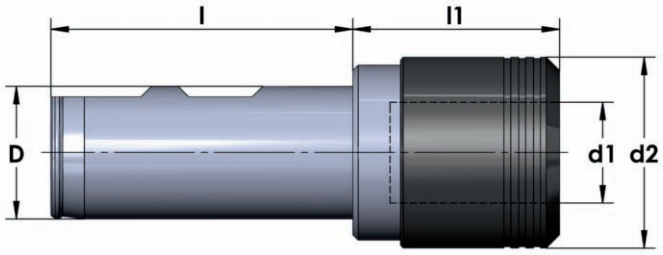
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck**	**Zug**	d_1	d_2	l_1	**Gewicht kg** Weight Poids
				Lenght compensation tension+compression Compensation longitudiale de la pression et de la traction					
05.050.001	MK/CM 2	M 1 – M 10	0	6,5	6,5	13	26	37	0,2
05.050.002		M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	47	0,3
05.050.011		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	78,5	0,5
05.050.003	MK/CM 3	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	47	0,5
05.050.004		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	71	0,8
05.050.005	MK/CM 4	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	72	1,1
05.050.006		M 14 – M 36	3	20,0	20,0	48	78	105	2,2
05.050.010	MK/CM 5	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	56	1,2
05.050.007		M 14 – M 36	3	20	20	48	78	105,5	3,1
05.050.008		M 22 – M 48	4	22,5	22,5	60	96	196,5	7,0
05.050.009		M 33 – M 68	5	30,0	30,0	78	130	280	8,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, Aufnahme nach DIN 1835 B

mit Längenausgleich auf Druck und Zug



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des insert pour tarauds.

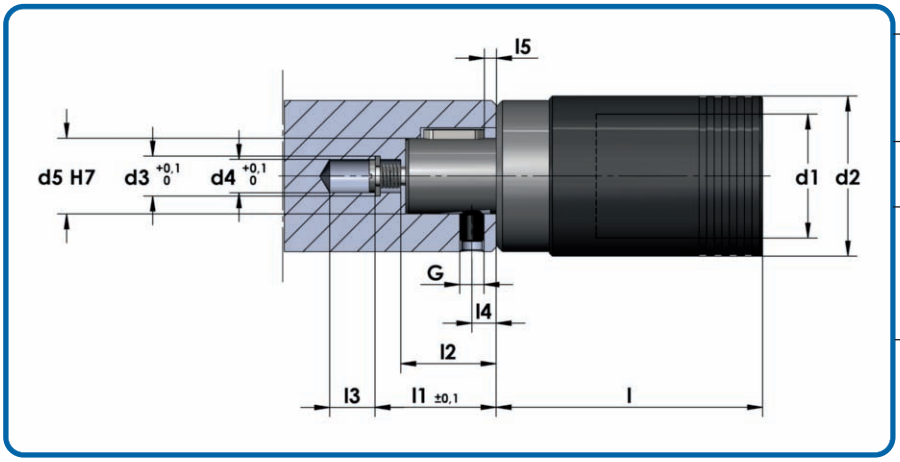
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences êntre l'avance et le pas du filetage.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**für Gewindebohrer** for tap sizes pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille** Compensation longitudiale de la pression et de la traction	**Längenausgleich** Druck / Zug Length compensation tension + compression		d_1	d_2	l_1	l
05.063.012	16	M 1 - M 10	0	6,5	6,5	13	36	37	48
05.063.000	20	M 1 - M 10	0	6,5	6,5	13	36	37	51
05.063.006	16	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	48	48
05.063.001	20	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	51
05.063.008	20	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	36	85
05.063.002	25	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	57
05.063.007	20	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	59	51
05.063.003	25	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	57
05.063.004	32	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	60,5
05.063.005	32	M14 - M 36	3	20	20	48	78	124	61

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter – Spindelaufnahme

kurze Ausführung zur Aufnahme in Spindelbohrung



Quick-change tapping chuck, short design for the chucking in spindle boring

Mandrin de serrage à changement rapide court d'oplication pour le serrage en perçage de spindle

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d_5	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**Längenausgleich Druck**	**Zug**	d_1	d_2	l	**Gewicht kg** Weight Poids
				Lenght compensation tension+compression Compensation longitu-diale de la pression et de la traction					
05.061.001	15	M 1 – M 10	0	6,5	6,5	13	26	37	0,1
05.061.002	20	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	0,2
05.061.202	20		1 mit.KM						0,2
05.061.003	25	M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	0,4
05.062.203	25		1 mit KM						0,4
05.061.004	36	M 14 – M 36	3	20,0	20,0	48	78	96	0,7

d_3	d_4	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5	G	**Paßfeder** Feather Clavette
8,2	6	32	18,5	11	6	3	M 5	5 x 3 x 12
11,2	9	33	24,5	11	6	3	M 6	6 x 4 x 16
13,2	11	39	30,5	17	8	4	M 8	6 x 6 x 20
19,3	14	77	47	25	9	5	M 10	10 x 6 x 32

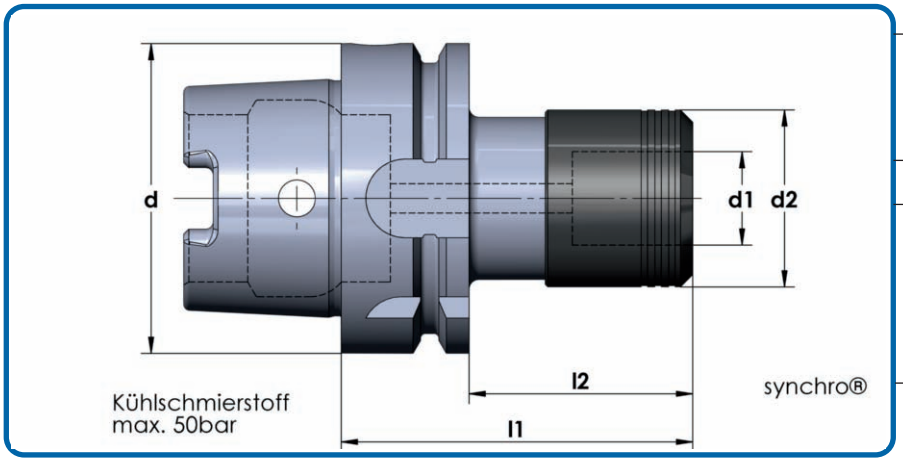
Mit Kühlmittelzufuhr auf Anfrage.

On request with coolant feed.

Liquide d'arrosage sur demande.

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

DIN 69 893 HSK A, mit Kühlschmierstoffzuführung - Hochdruck



Quick-change tapping chuck for synchronisation, and with coolant feed, DIN 69 893, HSK form A

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 69 893, HSK forme A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, siehe ab Seite 30.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, see page no. 30.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

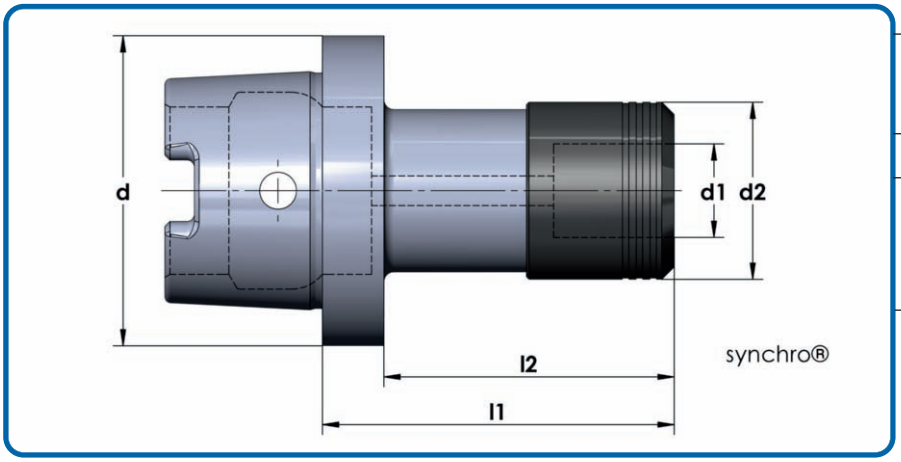
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches. Mandrin avec compensation minimum de la traction/pression pour compenser le jeu de pivotement de la broche.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, couple page no. 30.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds d_1	**Größe** Size Taille	d_1	d_2	l_1	l_2
90.05.051.801	HSK A 32	M 3 – M12	1	19	36	75	52
91.05.051.801	HSK A 40	M 3 – M12	1	19	36	75	52
92.05.051.801	HSK A 50	M 3 – M12	1	19	36	72	46
92.05.051.802		M 8 – M20	2	31	53	91	65
93.05.051.803	HSK A 63	M 3 – M12	1	19	36	72	46
93.05.051.802		M 3 – M12	1	19	36	80	54
93.05.051.808		M 3 – M12	1	19	36	120	94
93.05.051.806		M 3 – M12	1	19	36	152	126
93.05.051.809		M 3 – M12	1	19	36	180	154
93.05.051.804		M 8 – M20	2	31	53	89	63
93.05.051.807		M 8 – M20	2	31	53	138	112
93.05.051.805		M14 – M36	3	48	78	121	95
94.05.051.808	HSK A 80	M 3 – M12	1	19	36	70	44
94.05.051.805		M 3 – M12	1	19	36	80	54
94.05.051.806		M 8 – M20	2	31	53	92	66
94.05.051.807		M14 – M36	3	48	78	125	99
95.05.051.806	HSK A 100	M 3 – M12	1	19	36	72	43
95.05.051.811		M 3 – M12	1	19	36	160	131
95.05.051.816		M 3 – M12	1	19	36	250	221
95.05.051.807		M 8 – M20	2	31	53	94	65
95.05.051.812		M 8 – M20	2	31	53	160	131
95.05.051.808		M14 – M36	3	48	78	127	98
95.05.051.813		M14 – M36	3	48	78	160	131
95.05.051.809		M22 – M48	4	60	96	160	131
96.05.051.809	HSK A 125	M22 – M48	4	60	96	160	131

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

DIN 69 893 HSK C, mit Kühlmittelzuführung



Quick-change tapping chuck, rigid and with coolant feed DIN 69 893 HSK C

Mandrin de serrage à changement rapide, rigide, avec alimentation en liquide d'arrosage DIN 69 893 HSK C

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

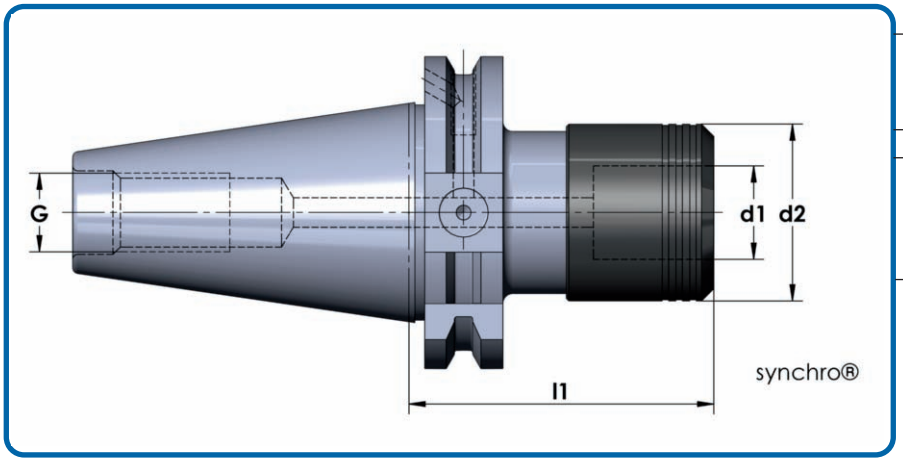
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**d_1**	**Größe** Size Taille	**d_2**	**d_1**	**l_1**	**l_2**
151.05.051.801	HSK C 40	M 3 – M 12	1	36	19	58	38
152.05.051.801	HSK C 50	M 3 – M 12	1	36	19	58	45,5
152.05.051.802		M 8 – M 20	2	53	31	76	63,5
153.05.051.803	HSK C 63	M 3 – M 12	1	36	19	58	45,5
153.05.051.804		M 8 – M 20	2	53	31	76	63,5
153.05.051.805		M 14 – M 36	3	78	48	109	96,5
155.05.051.807	HSK C 100	M 8 – M 20	2	53	31	80	64
155.05.051.808		M 14 – M 36	3	78	48	112	96

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter-Synchronisation

DIN 69 871 Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick change tapping chuck, for synchronisation, with coolant feed

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindel synchronisation.

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

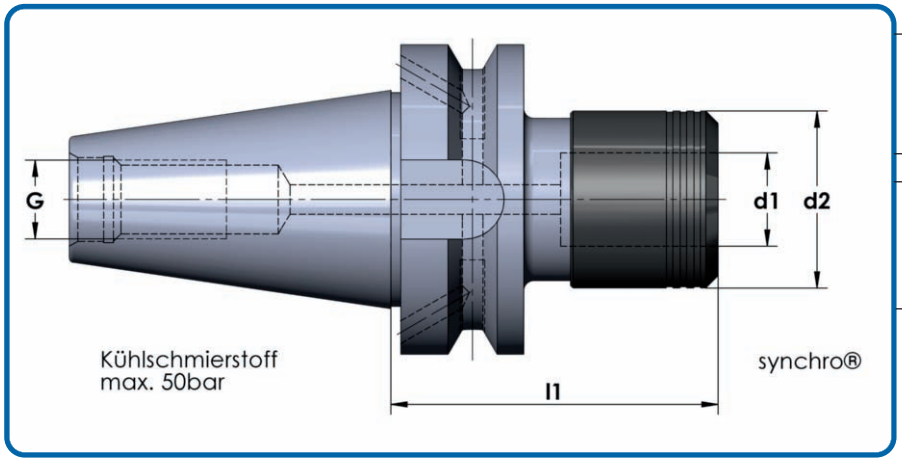
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
64.05.051.801	SK 30	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 12	0,5
64.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	89		1,0
								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

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

MAS/BT Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

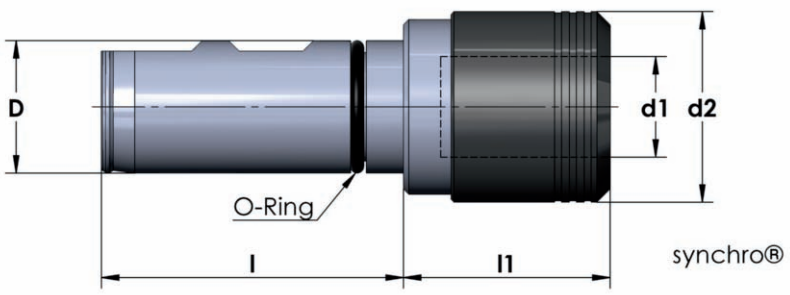
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches. Mandrin avec compensation minimum de la traction/pression pour compenser le jeu de pivotement de la broche.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	d_1	d_2	l_1	G	**Gewicht kg** Weight Poids
67.05.051.801	BT 30	M 3 – M 12	1	19	36	66	M 12	1,1
67.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	80		1,5
39.05.051.801	BT 40	M 3 – M 12	1	19	36	71	M 16	1,8
39.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	85		2,2
39.05.051.803		M 14 – M 36	3	48	78	121		4,0
38.05.051.805	BT 50	M 3 – M 12	1	19	36	84	M 24	3,0
38.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	96		3,3
38.05.051.807		M 14 – M 36	3	48	78	134		5,2
38.05.051.808		M 22 – M 48	4	60	96	170		7,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, für Synchronisation

Aufnahme nach DIN 1835 B, mit Kühlschmierstoffzuführung



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps. Chuck with very low tension/compression for compensation of reversible spindle scope.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

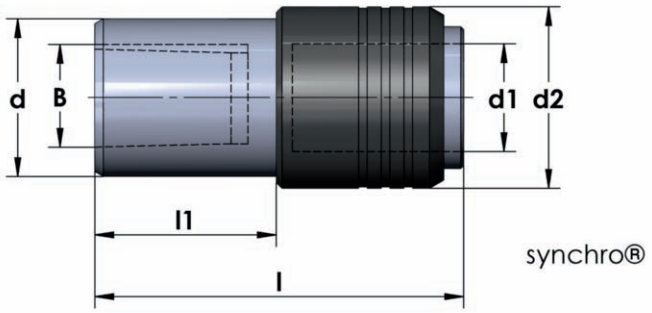
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**D**	**für Gewindebohrer** for tap sizes pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	d_1	d_2	l_1	l
05.063.812	16	M 1 M 10	0	13	26	27,5	40,8
05.063.801	20	M 3 - M 12	1	19	36	46	51
05.063.802	25	M 3 - M 12	1	19	36	46	57
05.063.807	20	M 8 - M 20	2	31	53	74	51
05.063.803	25	M 8 - M 20	2	31	53	74	57
05.063.804	32	M 8 - M 20	2	31	53	74	61,5
05.063.806	25	M14 - M 36	3	48	78	107,5	57
05.063.805	32	M14 - M 36	3	48	78	107,5	61,5

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Syncronisation
kurze Ausführung mit Kegelaufnahme "B"



Quick-change tapping chuck, short design for drill chuck taper

Mandrin de serrage à changement rapide, court pour cône de mandrin de percage

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrern.

ENGLISH

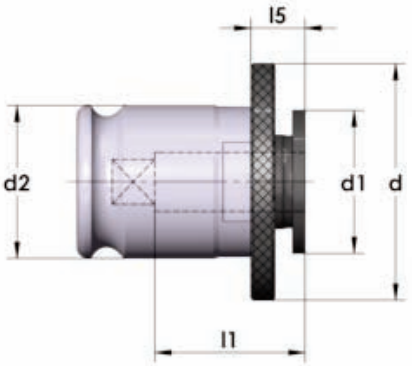
Application:
For the chucking of inserts for threading taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe**	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**B**	**d**	**d_1**	**d_2**	**l**	**l_1**
05.064.001	0	M 1 – M 10	10	20	13	26	51	24
05.064.002			12	20	13	26	55	27
05.064.003	1	M 3 – M 12	12	32	19	36	59	22
05.064.004			16	32	19	36	65	28
05.064.005	2	M 8 – M 20	16	40	31	53	92	45
05.064.006			18	40	31	53	95	48

Einsätze ohne Sicherheitskupplung DIN 05.055
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck.

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

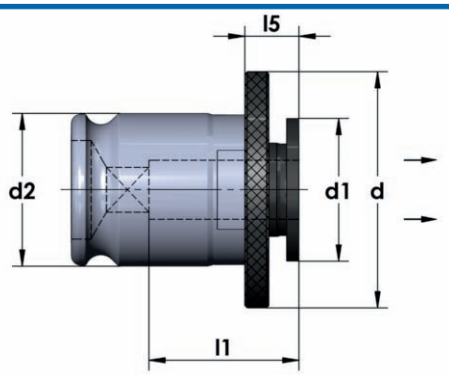
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.055.101	1	M 2	2,5 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.102	1	M 2	2,8 x 2,1						
05.055.103	1	M 3	3,5 x 2,7						
05.055.104	1	M 4	4,5 x 3,4						
05.055.105	1	M 5	6 x 4,9						
05.055.106	1	M 6	6 x 4,9						
05.055.107	1	M 7	5,5 x 4,3						
05.055.108	1	M 8	8 x 6,2						0,25
05.055.110	1	M 10	10 x 8						
				48	30	31	30	11	
05.055.209	2	M 8	8 x 6,2						
05.055.211	2	M 10	10 x 8						
		DIN 376							
05.055.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.115	1	M 5	3,5 x 2,7						
05.055.116	1	M 6	4,5 x 3,4						
05.055.118	1	M 8	6 x 4,9						
05.055.111	1	M 10	7 x 5,5						
05.055.112	1	M 12	9 x 7						
05.055.113	1	M 14	11 x 9						
05.055.208	2	M 8	6 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.055.210	2	M 10	7 x 5,5						
05.055.212	2	M 12	9 x 7						
05.055.214	2	M 14	11 x 9						
05.055.216	2	M 16	12 x 9						
05.055.218	2	M 18	14 x 11						
05.055.220	2	M 20	16 x 12						
05.055.314	3	M 14	11 x 9	70	48	48	44	14	0,8
05.055.316	3	M 16	12 x 9						
05.055.318	3	M 18	14 x 11						
05.055.320	3	M 20	16 x 12						
05.055.322	3	M 22	18 x 14,5						
05.055.324	3	M 24	18 x 14,5						
05.055.327	3	M 27	20 x 16						
05.055.330	3	M 30	22 x 18						
05.055.333	3	M 33	25 x 20						
05.055.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	42	1,5
05.055.424	4	M 24	18 x 14,5						
05.055.427	4	M 27	20 x 16						
05.055.430	4	M 30	22 x 18						
05.055.433	4	M 33	25 x 20						
05.055.436	4	M 36	28 x 22						
05.055.442	4	M 42	32 x 24						
05.055.448	4	M 48	36 x 29						
05.055.552	5	M 55/56	40 x 32	114	72	78	105	50	
05.055.554	5	M 64	50 x 39	114	72	78	105	50	

Einsätze ohne Sicherheitskupplung
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung

05.255



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

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

DEUTSCH

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

ENGLISH

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

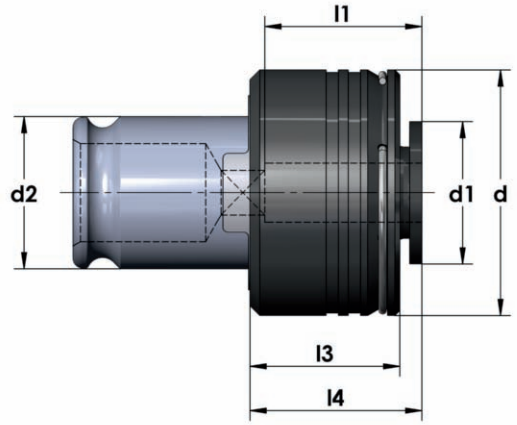
FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.255.101	1	M 2	2,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.103	1	M 3	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.119	1	M 3,5	4,0 x 3,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.104	1	M 4	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.255.105	1	M 5	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.106	1	M 6	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.108	1	M 8	8,0 x 6,2	30	19	19	17	7	0,06
05.255.110	1	M 10	10 x 8,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.207	2	M 6	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.209	2	M 8	8,0 x 6,2	48	30	31	30	11	0,25
05.255.226	2	M 10	10 x 8,0	48	30	31	30	11	0,25
		DIN 376							
05.255.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.255.115	1	M 5	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.116	1	M 6	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.255.118	1	M 8	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.111	1	M 10	7,0 x 5,5	30	19	19	17	7	0,06
05.255.112	1	M 12	9,0 x 7,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.113	1	M 14	11 x 9,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.207	2	M 6	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.208	2	M 8	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.210	2	M 10	7,0 x 5,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.212	2	M 12	9,0 x 7,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.214	2	M 14	11 x 9,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.216	2	M 16	12 x 9,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.218	2	M 18	14 x 11	48	30	31	30	11	0,25
05.255.220	2	M 20	16 x 12	48	30	31	30	11	0,25
05.255.222	2	M 22	18 x 14,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.224	2	M 24	18 x 14,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.314	3	M 14	11 x 9,0	72	48	48	44	14	1,7
05.255.316	3	M 16	12 x 9,0	72	48	48	44	14	1,7
05.255.318	3	M 18	14 x 11	72	48	48	44	14	1,7
05.255.320	3	M 20	16 x 12	72	48	48	44	14	1,7
05.255.322	3	M 22	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.255.324	3	M 24	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.255.327	3	M 27	20 x 16	72	48	48	44	14	1,7
05.255.330	3	M 30	22 x 18	72	48	48	44	14	1,7
05.255.333	3	M 33	25 x 20	72	48	48	44	14	1,7
05.255.424	4	M 24	18 x 14,5	96	60	60	71	42	1,6
05.255.430	4	M 30	22 x 18	96	60	60	71	42	1,6
05.255.436	4	M 36	28 x 22	96	60	60	71	42	1,6
05.255.442	4	M 42	32 x 24	96	60	60	71	42	1,6
05.255.448	4	M 48	36 x 29	96	60	60	71	42	1,6

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

05.056



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck DIN

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

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

Application:
For the chucking of threading taps.

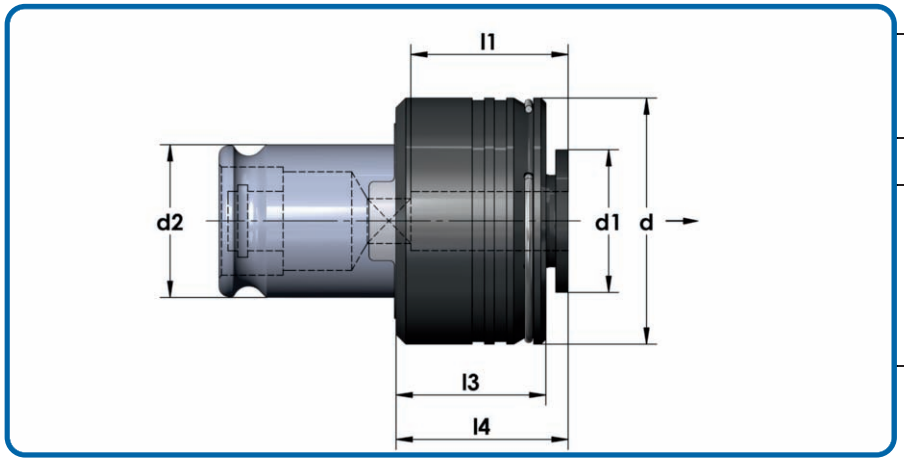
FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 376**	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.056.530	5	M 30	22 x 18	129	72	78	71	106	117	
05.056.533	5	M 33	25 x 20	129	72	78	71	106	117	
05.056.536	5	M 36	28 x 22	129	72	78	71	106	117	
05.056.542	5	M 42	32 x 24	129	72	78	71	106	117	
05.056.548	5	M 48	36 x 29	129	72	78	71	106	117	
05.056.552	5	M 52	40 x 32	129	72	78	71	106	117	
05.056.555	5	M 55	40 x 32	129	72	78	71	106	117	
05.056.556	5	M 56	45 x 35	129	72	78	71	106	117	
05.056.560	5	M 60	45 x 35	129	72	78	71	106	117	
05.056.564	5	M 64	50 x 39	129	72	78	71	106	117	
05.056.568	5	M 68	56 x 44	129	72	78	71	106	117	

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN 05.057
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



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

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

DEUTSCH

Verwendung:
Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung durch den Gewindebohrer.

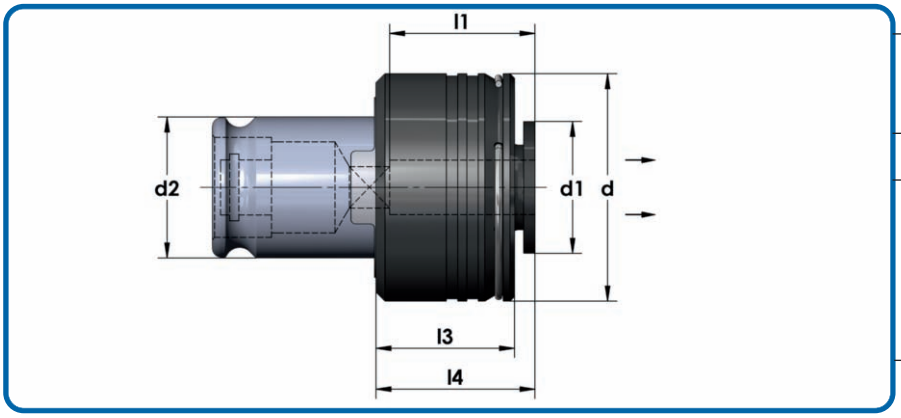
ENGLISH

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

FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x q	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.057.105	1	M 5	6 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.057.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.057.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.057.110	1	M 10	10 x 8							
05.057.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.057.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.057.115	1	M 5	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.057.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.057.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.057.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.057.112	1	M 12	9 x 7							
05.057.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.057.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.057.212	2	M 12	9 x 7							
05.057.214	2	M 14	11 x 9							
05.057.216	2	M 16	12 x 9							
05.057.218	2	M 18	14 x 11							
05.057.220	2	M 20	16 x 12							
05.057.222	2	M 22	18 x 14,5							
05.057.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.057.316	3	M 16	12 x 9							
05.057.318	3	M 18	14 x 11							
05.057.320	3	M 20	16 x 12							
05.057.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.057.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.057.327	3	M 27	20 x 16							
05.057.330	3	M 30	22 x 18							
05.057.333	3	M 33	25 x 20							
05.057.336	3	M 36	28 x 22							
05.057.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.057.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.057.427	4	M 27	20 x 16							
05.057.430	4	M 30	22 x 18							
05.057.433	4	M 33	25 x 20							
05.057.436	4	M 36	28 x 22							
05.057.442	4	M 42	32 x 24							
05.057.448	4	M 48	36 x 29							



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

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

DEUTSCH

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

ENGLISH

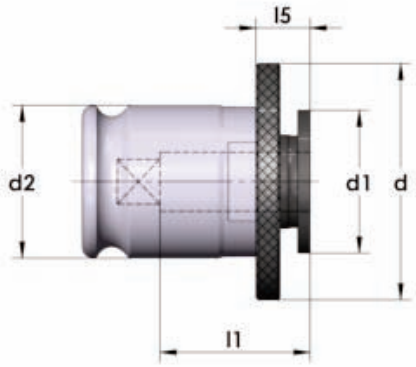
Application: For holding taps with provision of external coolant feed. For coolant is fed by way of 3 axial grooves in the mounting bore and along the shaft of the threading tap to its cutting edges.

FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN 371**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x q	d	d_1	d_2	l_1	l_3	l_4	**Gewicht kg** Weight Poids
05.058.103	1	M 3	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.058.104	1	M 4	4,5 x 3,4							
05.058.105	1	M 5	6 x 4,9							
05.058.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.058.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.058.110	1	M 10	10 x 8							
05.058.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.058.211	2	M 10	10 x 8							
		DIN 376								
05.058.114	1	M 4	2,8 x 2,1	32	19	19	17	24	25	0,15
05.058.115	1	M 5	3,5 x 2,7							
05.058.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.058.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.058.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.058.112	1	M 12	9 x 7							
05.058.113	1	M 14	11 x 9							
05.058.206	2	M 6	4,5 x 3,4	50	30	31	30	31	34	0,55
05.058.208	2	M 8	6 x 4,9							
05.058.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.058.212	2	M 12	9 x 7							
05.058.214	2	M 14	11 x 9							
05.058.216	2	M 16	12 x 9							
05.058.218	2	M 18	14 x 11							
05.058.220	2	M 20	16 x 12							
05.058.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.058.316	3	M 16	12 x 9							
05.058.318	3	M 18	14 x 11							
05.058.320	3	M 20	16 x 12							
05.058.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.058.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.058.327	3	M 27	20 x 16							
05.058.330	3	M 30	22 x 18							
05.058.333	3	M 33	25 x 20							
05.058.336	3	M 36	28 x 22							
05.058.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	61	68	3,3
05.058.424	4	M 24	18 x 14,5							
05.058.427	4	M 27	20 x 16							
05.058.430	4	M 30	22 x 18							
05.058.433	4	M 33	25 x 20							
05.058.436	4	M 36	28 x 22							
05.058.442	4	M 42	32 x 24							
05.058.448	4	M 48	36 x 29							

Einsätze ohne Sicherheitskupplung ISO 05.065
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck, ISO-Standard

Inserts sans accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages, standard-ISO

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrer.

ENGLISH

Application:
For the chucking of threading taps.

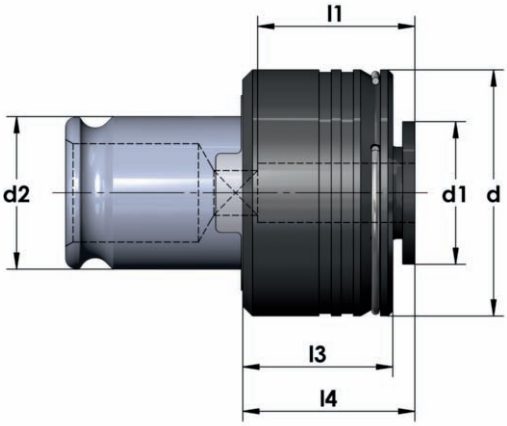
FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**Beschreibung** Description Description	**Größe** Size Taille	**d**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_5**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.065.103	3,15 x 2,5	M 3 – M 14 ISO M 3	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.104	4,0 x 3,15	M 3 – M 14 ISO M 4	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.105	5,0 x 4,0	M 3 – M 14 ISO M 5	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.106	6,3 x 5,0	M 3 – M 14 ISO M 6	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.107	7,1 x 5,6	M 3 – M 14 ISO M 7	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.108	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 8/M 11	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.109	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 9	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.110	10,0 x 8,0	M 3 – M 14 ISO M 10	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.112	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 12	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.114	11,2 x 9,0	M 3 – M 14 ISO M 14	1	30	19	19	17	7	0,06
05.065.206	6,3 x 5,0	M 6 – M 24 ISO M 6	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.207	7,1 x 5,6	M 6 – M 24 ISO M 7	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.208	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 8/M 11	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.209	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 9	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.210	10,0 x 8,0	M 6 – M 24 ISO M 10	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.212	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 12	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.214	11,2 x 9,0	M 6 – M 24 ISO M 14	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.216	12,5 x 10,0	M 6 – M 24 ISO M 16	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.218	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 18/M 20	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.222	16,0 x 12,5	M 6 – M 24 ISO M 22	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.224	18,0 x 14,0	M 6 – M 24 ISO M 24	2	48	30	31	30	11	0,25
05.065.314	11,2 x 9,0	M 14 – M 36 ISO M 14	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.316	12,5 x 10,0	M 14 – M 36 ISO M 16	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.318	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 18/M20	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.322	16,0 x 12,5	M 14 – M 36 ISO M 22	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.324	18,0 x 14,0	M 14 – M 36 ISO M 24	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.327	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 27/M30	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.333	22,4 x 18,0	M 14 – M 36 ISO M 33	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.336	25,0 x 20,0	M 14 – M 36 ISO M 36	3	70	48	48	44	14	0,80
05.065.422	16,0 x 12,5	M 22 – M 48 ISO M 22	4	96	60	60	71	42	
05.065.424	18,0 x 14,0	M 22 – M 48 ISO M 24	4	96	60	60	71	42	
05.065.427	20,0 x 16,0	M 22 – M 48 ISO M 27	4	96	60	60	71	42	
05.065.433	22,4 x 18,0	M 22 – M 48 ISO M 33	4	96	60	60	71	42	
05.065.436	25,0 x 20,0	M 22 – M 48 ISO M 36	4	96	60	60	71	42	
05.065.439		M 22 – M 48 ISO M 39/M42	4	96	60	60	71	42	
05.065.448		M 22 – M 48 ISO M 45/M48	4	96	60	60	71	42	

Einsätze mit Sicherheitskupplung ISO
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

05.066



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck, ISO-standard

Inserts avec accouplement de sécurité pour mandrins de serrage à changement rapide pour la taille des filetages, standard-ISO

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrer.

ENGLISH

Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

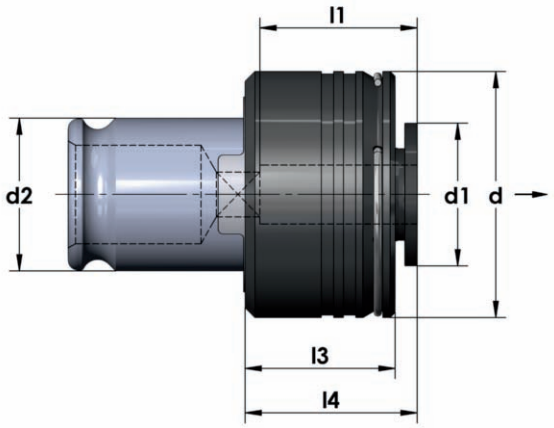
Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße** Shaft dimensions Taille de la tige Ø x q	**Beschreibung** Description Description	**Größe** Size Taille	d	d_1 d_2	l_1	l_3	l_4	**Gewicht kg** Weight Poids
05.066.103	3,15 x 2,5	M 3 – M 14 ISO M 3	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.104	4,0 x 3,15	M 3 – M 14 ISO M 4	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.105	5,0 x 4,0	M 3 – M 14 ISO M 5	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.106	6,3 x 5,0	M 3 – M 14 ISO M 6	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.107	7,1 x 5,6	M 3 – M 14 ISO M 7	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.108	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 8	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.109	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 9	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.110	10,0 x 8,0	M 3 – M 14 ISO M 10	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.111	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 11	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.112	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 12	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.114	11,2 x 9,0	M 3 – M 14 ISO M 14	1	32	19	17	24	25	0,15
05.066.206	6,3 x 5,0	M 6 – M 24 ISO M 6	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.207	7,1 x 5,6	M 6 – M 24 ISO M 7	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.208	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 8	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.209	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 9	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.210	10,0 x 8,0	M 6 – M 24 ISO M 10	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.211	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 11	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.212	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 12	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.214	11,2 x 9,0	M 6 – M 24 ISO M 14	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.216	12,5 x 10,0	M 6 – M 24 ISO M 16	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.218	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 18	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.220	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 20	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.222	16,0 x 12,5	M 6 – M 24 ISO M 22	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.224	18,0 x 14,0	M 6 – M 24 ISO M 24	2	50	31	30	31	34	0,55
05.066.314	11,2 x 9,0	M 14 – M 36 ISO M 14	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.316	12,5 x 10,0	M 14 – M 36 ISO M 16	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.318	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 18	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.320	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 20	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.322	16,0 x 12,5	M 14 – M 36 ISO M 22	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.324	18,0 x 14,0	M 14 – M 36 ISO M 24	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.327	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 27	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.330	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 30	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.333	22,4 x 18,0	M 14 – M 36 ISO M 33	3	72	48	44	41	45	1,70
05.066.336	25,0 x 20,0	M 14 – M 36 ISO M 36	3	72	48	44	41	45	1,70

Einsätze Größe 4 und Größe 5 auf Anfrage

Einsätze mit Sicherheitskupplung ISO 05.067

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



Inserts with slipping clutch for quick-change tapping chuck and with coolant feed, ISO-standard

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

DEUTSCH

Verwendung:
Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung durch den Gewindebohrer.

ENGLISH

Application:
For thread cutting with coolant feed through the threading tap.

FRANCAIS

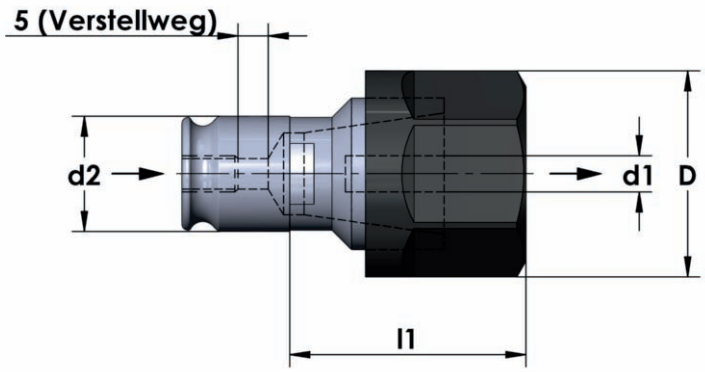
Application:
Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage par le taraud.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x q	**Beschreibung** Description Description	**Größe** Size Taille	**d**	**d_1**	**l_1**	**l_3**	**l_4**	**Gewicht kg** Weight Poids
05.067.103	3,15 x 2,5	M 3 – M 14 ISO M 3	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.104	4,0 x 3,15	M 3 – M 14 ISO M 4	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.105	5,0 x 4,0	M 3 – M 14 ISO M 5	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.106	6,3 x 5,0	M 3 – M 14 ISO M 6	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.107	7,1 x 5,6	M 3 – M 14 ISO M 7	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.108	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 8	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.109	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 9	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.110	10,0 x 8,0	M 3 – M 14 ISO M 10	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.111	8,0 x 6,3	M 3 – M 14 ISO M 11	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.112	9,0 x 7,1	M 3 – M 14 ISO M 12	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.114	11,2 x 9,0	M 3 – M 14 ISO M 14	1	32	19	17	24	25	0,15
05.067.206	6,3 x 5,0	M 6 – M 24 ISO M 6	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.207	7,1 x 5,6	M 6 – M 24 ISO M 7	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.208	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 8	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.209	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 9	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.210	10,0 x 8,0	M 6 – M 24 ISO M 10	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.211	8,0 x 6,3	M 6 – M 24 ISO M 11	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.212	9,0 x 7,1	M 6 – M 24 ISO M 12	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.214	11,2 x 9,0	M 6 – M 24 ISO M 14	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.216	12,5 x 10,0	M 6 – M 24 ISO M 16	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.218	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 18	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.220	14,0 x 11,2	M 6 – M 24 ISO M 20	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.222	16,0 x 12,5	M 6 – M 24 ISO M 22	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.224	18,0 x 14,0	M 6 – M 24 ISO M 24	2	50	31	30	31	34	0,55
05.067.314	11,2 x 9,0	M 14 – M 36 ISO M 14	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.316	12,5 x 10,0	M 14 – M 36 ISO M 16	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.318	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 18	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.320	14,0 x 11,2	M 14 – M 36 ISO M 20	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.322	16,0 x 12,5	M 14 – M 36 ISO M 22	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.324	18,0 x 14,0	M 14 – M 36 ISO M 24	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.327	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 27	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.330	20,0 x 16,0	M 14 – M 36 ISO M 30	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.333	22,4 x 18,0	M 14 – M 36 ISO M 33	3	72	48	44	41	45	1,70
05.067.336	25,0 x 20,0	M 14 – M 36 ISO M 36	3	72	48	44	41	45	1,70

Einsätze Größe 4 und Größe 5 auf Anfrage

Einsätze als Spannzangenfutter ER

mit Kühlschmierstoffzuführung für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



Tapping collet chuck ER with coolant feed

Adaptateurs à changement rapide ER avec alimentation en liquide d'arrosage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Spannzange für Gewindebohrer.

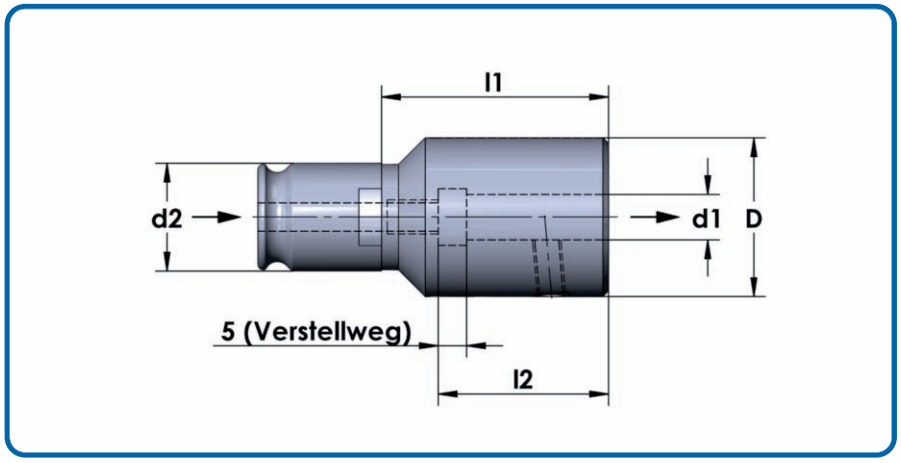
ENGLISH

Application: For the chucking of collets for threading taps.

FRANCAIS

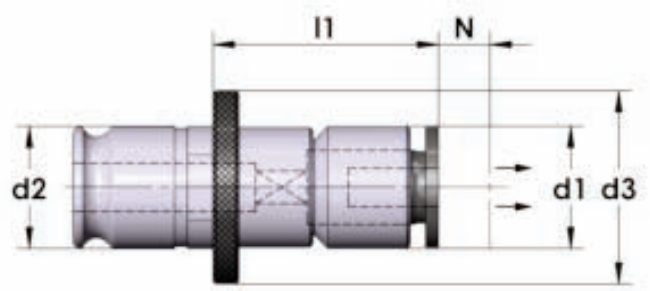
Application: Pour le serrage des mandarins pour tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**passender Einsatz** Matching inserts Pièce intercalaire appropriée **Größe/Size/Taille**	**SW**	**D**	**Spannbereich d_1**	**d_2**	**l_1**
05.055.605	M 3 - M 8	ER 11	13	19	2,5 - 7	13	23
05.055.607	M 3 - M 12	ER 20	19	34	3,5 - 10	19	33
05.055.609	M 3 - M 20	ER 32	32	50	3,5 - 16	31	40



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**D**	**d_1**	**d_2**	**l_1**	**l_2**	
05.055.615	M 6 - M 12	25	6	19	30	40	
05.055.616		28	8		30	40	
05.055.617		35	10		35	44	
05.055.618		42	12		40	49	
05.055.625	M 6 - M 20	25	6	31	30	40	
05.055.626		28	8		30	40	
05.055.627		35	10		35	44	
05.055.628		42	12		40	49	
05.055.629		44	14		40	49	
05.055.630		48	16		45	52	

Einsätze WEN mit Längenverstellung ohne Sicherheitskupplung
für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung



WEN tapping with length adjustment but without slipping dutch

WEN inserts avec réglage de longuer sans accouplement de sécurite

DEUTSCH

Verwendung:
Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung. Das Kühlmittel wird entlang des Schaft geführt.

ENGLISH

Application:
For holding taps with provision of external coolant feed. Coolant is fed along the shaft.

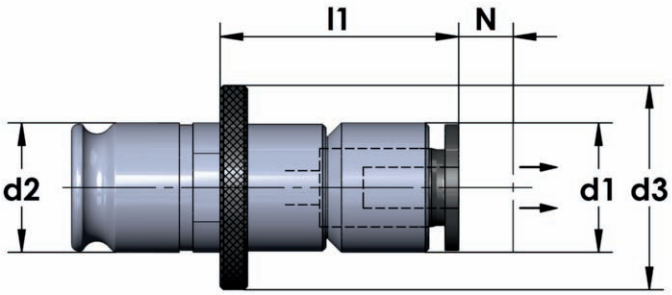
FRANCAIS

Application:
Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage. Le long de la tiger.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN**	**M**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x q	d_1	d_2	d_3	l_1	**N**
05.155.131	1	376	M 4	2,8 x 2,1	19	19	30	35	10
05.155.133			M 5	3,5 x 2,7					
05.155.134			M 6	4,5 x 3,4					
05.155.132			M 8	6,0 x 4,9					
05.155.130			M10	7,0 x 5,5					
05.155.135			M12	9,0 x 7,0					
05.155.136			M14	11,0 x 9,0					
05.155.231	2	476	M 8	6,0 x 4,9	30	31	48	60	14
05.155.232			M10	7,0 x 5,5					
05.155.233			M12	9,0 x 7,0					
05.155.234			M14	11,0 x 9,0					
05.155.235			M16	12,0 x 9,0					
05.155.236			M18	14,0 x 11,0					
05.155.237			M20	16,0 x 12,0					

Einsätze WEN mit Längenverstellung ohne Sicherheitskupplung

für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter ohne Kühlmittelzuführung



WEN tapping with length adjustment but without slipping dutch

WEN inserts avec réglage de longuer sans accouplement de sécurite

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

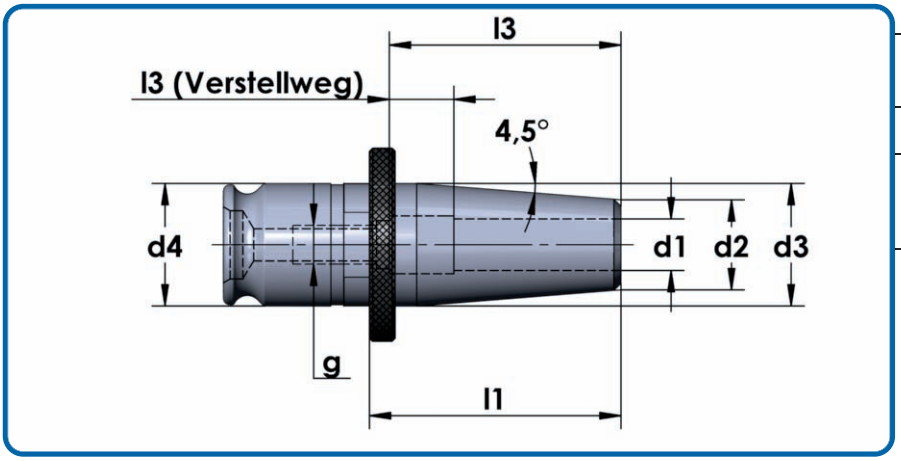
Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe** Size Taille	**DIN**	**M**	**Schaftgröße** Shank dimensions Taille de la tige Ø x q	d_1	d_2	d_3	l_1	**N**
05.155.103	1	371	M 3	3,5 x 2,7	19	19	30	35	10
05.155.104			M 4	4,5 x 3,4					
05.155.105			M 5	6,0 x 4,9					
05.155.106			M 6	6,0 x 4,9					
05.155.108			M 8	8,0 x 6,2					
05.155.110			M10	10,0 x 8,0					
05.155.114		376	M 4	2,8 x 2,1					
05.155.115			M 5	3,5 x 2,7					
05.155.116			M 6	4,5 x 3,4					
05.155.118			M 8	6,0 x 4,9					
05.155.111			M10	7,0 x 5,5					
05.155.112			M12	9,0 x 7,0					
05.155.113			M14	11,0 x 9,0					
05.155.209	2	371	M 8	8,0 x 6,2	30	31	48	60	14
05.155.211			M10	10,0 x 8,0					
05.155.208		376	M 8	6,0 x 4,9					
05.155.210			M10	7,0 x 5,5					
05.155.212			M12	9,0 x 7,0					
05.155.214			M14	11,0 x 9,0					
05.155.216			M16	12,0 x 9,0					

Schnellwechseleinsätze als Schrumpffutter InduTerm®
mit Kühlschmierstoffzuführung



Insert as shrink chuck InduTerm® with coolant feed.

Inserts en mandrin de retrecissement avec alimentation un liquide d'arrosage.

DEUTSCH

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

Ausführung: Rundlaufabweichung von d4 zur Bohrung 0,003 mm.

Hinweis:

Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube

ENGLISH

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

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

Advice: from dia. 6 on - 4 balancing threads, from dia. 20 on, 6 balancing threads

Scape of suppley: With installed adjusting screw

FRANCAIS

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

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

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

Etendue de la fourniture: Avec vis de reglage installer.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Größe**	d_1	d_2	d_3	d4	l_1	l_2	l_3	g
05.071.200	1	6	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.201	1	7	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.202	1	8	19	22	19	40	32	10	M 6
05.071.203	1	9	19	22	19	40	33	10	M 6
05.071.204	1	10	19	22	19	40	34	10	M 8x1
05.071.205	2	6	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.206	2	7	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.207	2	8	19	22	19	40	32	10	M 6
05.071.208	2	9	19	22	19	40	33	10	M 6
05.071.209	2	10	19	22	19	40	34	10	M 8x1
05.071.210	2	11	27	34	31	60	46	10	M 8x1
05.071.211	2	12	27	34	31	60	46	10	M 10x1
05.071.212	2	14	27	34	31	60	48	10	M 10x1
05.071.213	2	16	27	34	31	60	49	10	M 12x1

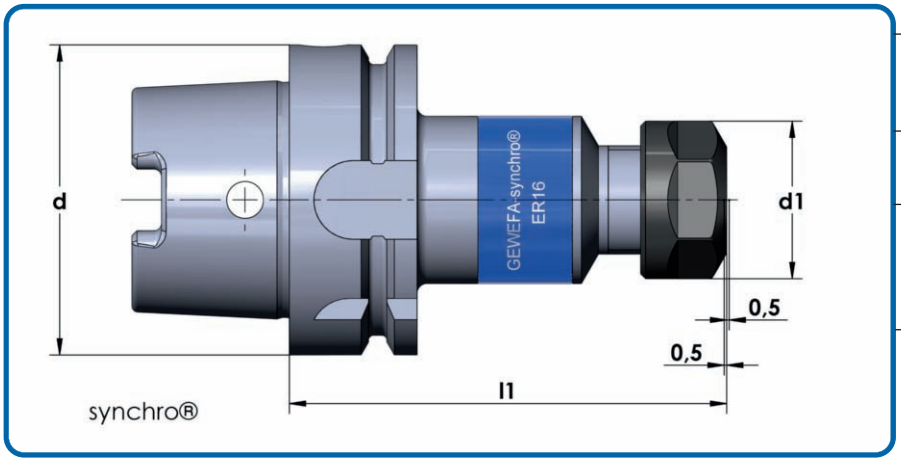
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange

Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

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

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 69 893 HSK A mit Kühlschmierstoffzuführung



Tapping collet chuck ER synchro, with coolant feed, DIN 69893 HSK-A

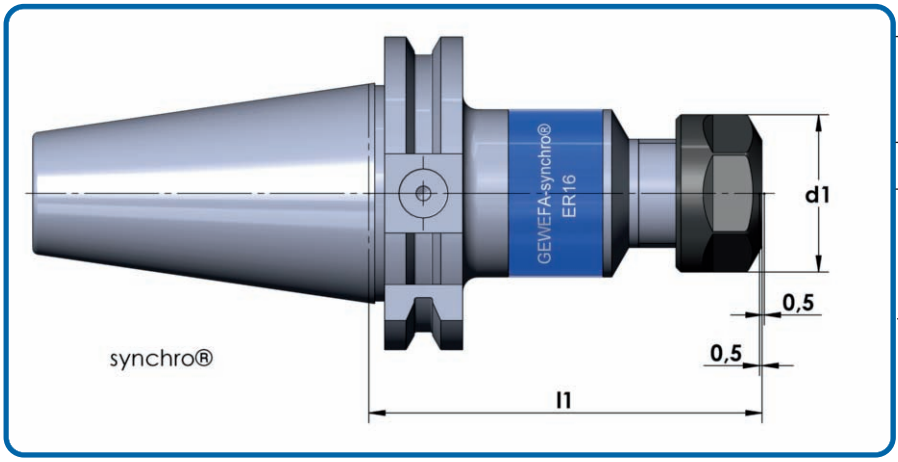
Mandrin de serrage ER synchro soft, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 69893 HSK-A

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	d_1	l_1	
91.05.053.000	HSK A 40	M 3 – M12	3,5 - 10	ER16	28	87	
91.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	93	
92.05.053.000	HSK A 50	M 3 – M12	3,5 - 10	ER16	28	87	
92.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	88	
92.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	92	
92.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 20	ER32	50	116	
93.05.053.010	HSK A 63	M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	100	
93.05.053.001		M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	89	
93.05.053.000		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	89	
93.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	90	
93.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	94	
93.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 20	ER32	50	105	
93.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	133,5	
94.05.053.002	HSK A 80	M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	100	
94.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	105	
94.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 20	ER32	50	110,5	
94.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	131	
95.05.053.001	HSK A 100	M 3 – M10	1 - 10	ER16-mini	22	95	
95.05.053.010		M 3 – M10	1 - 10	ER16-mini	22	97	
95.05.053.000		M 3 – M10	1 - 10	ER16	28	96	
95.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	97	
95.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	101	
95.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	110	
95.05.053.013		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	160	
95.05.053.014		M 4 – M27	3,5 - 20	ER32	50	190	
95.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	133	
95.05.053.006		M10 – M42	10 - 34	ER50	78	133	

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

SK DIN 69 871 AD+B



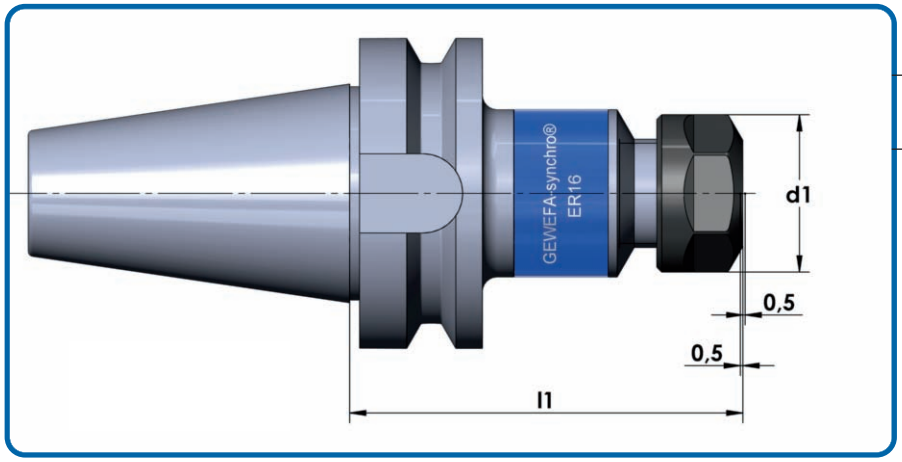
Tapping collet chuck ER synchro, with coolant feed, DIN 69871

Mandrin de serrage ER synchro soft, avec alimentation en liquide d'arrosage, DIN 69871

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel**	**Gewinde-bohrer**	**Spann-bereich**	**Größe**	**d_1**	**l_1**	
64.05.053.002	SK30	M 3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	85	
28.05.053.001	SK40	M 3 - M12	1 - 10	ER16-mini	22	79	
28.05.053.000		M 3 - M12	1 - 10	ER16	28	79	
28.05.053.002		M 3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	80	
28.05.053.003		M 3 - M20	3,5 - 16	ER25	42	84	
28.05.053.004		M 4 - M27	3,5 - 20	ER32	50	95	
28.05.053.005		M 4 - M33	7 - 16	ER40	63	120	
30.05.053.001	SK50	M 3 - M12	1 - 10	ER16-mini	22	79	
30.05.053.010		M 3 - M12	1 - 10	ER16-mini	22	90	
30.05.053.000		M 3 - M12	1 - 10	ER16	28	79	
30.05.053.002		M 3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	80	
30.05.053.003		M 3 - M20	3,5 - 16	ER25	42	84	
30.05.053.004		M 4 - M27	3,5 - 20	ER32	50	95	
30.05.053.005		M 4 - M33	7 - 16	ER40	63	105	
30.05.053.006		M 10 - M42	10 - 34	ER50	78	140	

Gewindeschneidfutter synchro ER für Synchronisation
MAS BT AD+B



ER-tapholder synchro

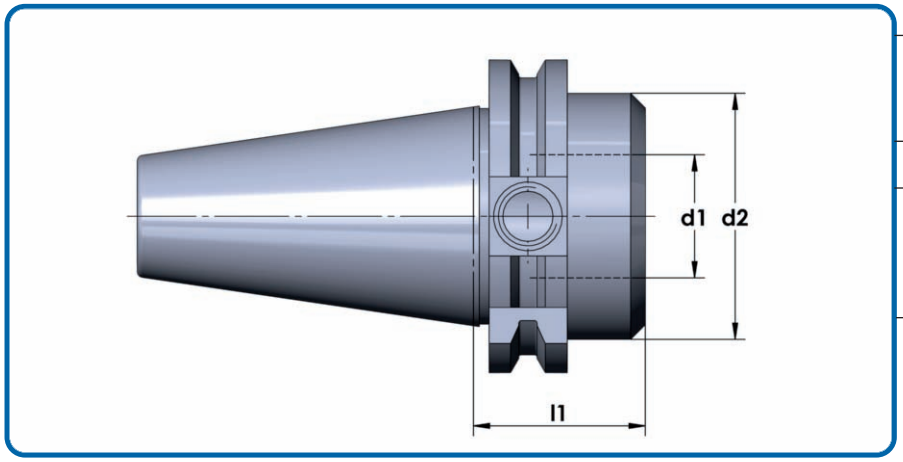
DEUTSCH

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Kegel** Taper Cône	**für Gewindebohrer** For tap sizes Pour tarauds	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	**Größe** Size Taille	d_1	l_1
39.05.053.001	BT 40	M3 - M12	1 – 10	ER16	28	79
39.05.053.002		M3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	85
39.05.053.003		M3 - M20	3,5 - 16	ER25	42	89
39.05.053.004		M4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	110
39.05.053.005		M4 - M33		ER40	63	115
38.05.053.001	BT 50	M3 - M12	1 - 10	ER16	28	95
38.05.053.002		M3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	100
38.05.053.003		M3 - M20	3,5 - 16	ER25	42	110
38.05.053.004		M4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	120
38.05.053.005		M4 - M33	7 - 20	ER40	63	120

Spannfutter DIN 1835

DIN 69871 für Zyl.Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche



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

Mandrins pour serrage pour queues cylindriques à surface de serrage obliaque DIN 1835 form B

DEUTSCH

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

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

ENGLISH

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

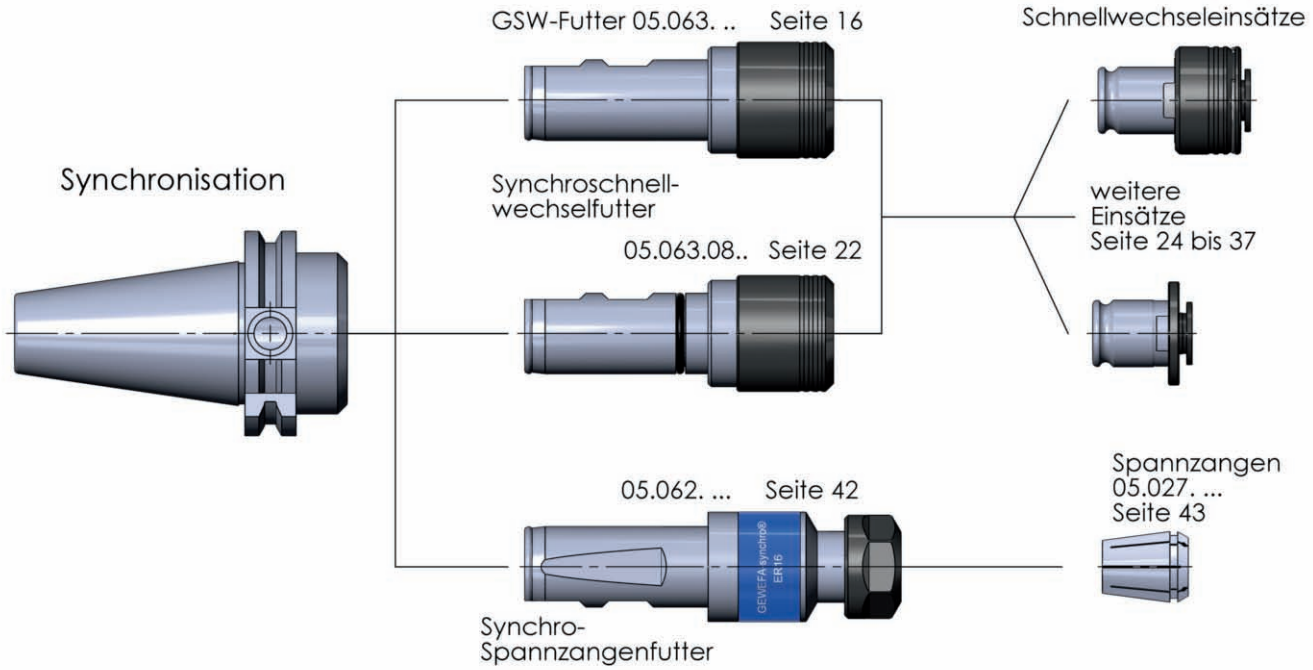
Execution: Permissible exentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

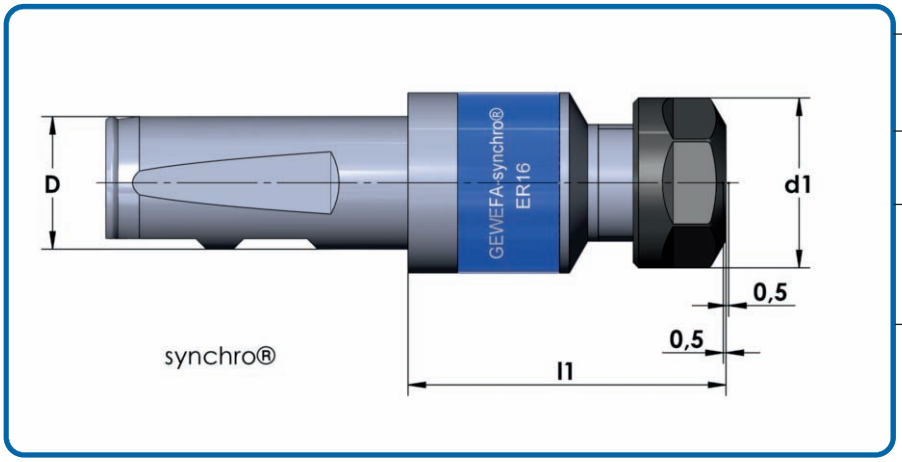
Application: Pour le serrage des queues d'outil cylindriques suivant DIN 1835 forme B+E.

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

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



Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation
DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung



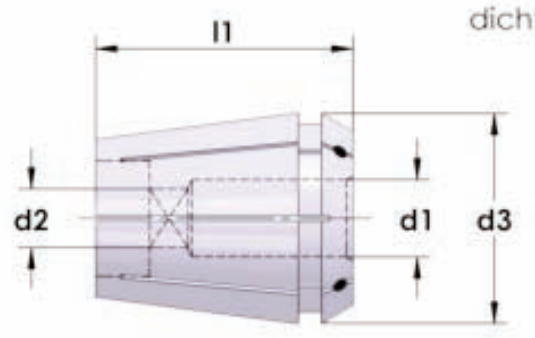
Tapping collet chuck ER, for synchronisation, with coolant feed DIN 1835 B+E

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Schaftgröße** d	**Gewindebohrer** Tap sizes Tarauds	**Spannbereich**	**Größe** Size Taille	d_1	l_1	
05.062.021	ø 12	M 0,5 – M4	1 - 5	ER8	12	41	
05.062.000	ø 20	M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	58	
05.062.011		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	58	
05.062.001		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	58	
05.062.007		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	63	
05.062.003	ø 25	M 3 – M12	1 - 10	ER16-mini	22	60	
05.062.012		M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	60	
05.062.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	61	
05.062.008		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	65	
05.062.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	69	
05.062.010		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	87	
05.062.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	108,5	
05.062.009	ø 32	M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	69	
05.062.006		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	108,5	
05.062.015		M10 – M42	10 - 34	ER50	78	125	

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

ER-Spannzangen für Gewindebohrer-GB ø x q



ER-Collets GB sealed

ER-Pinces de serrage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant.

Anmerkung: Diese Spannzangen sind in unserem Spannzangenfutter ER aufnehmbar.

Spannzangen dichtend mit Dichtstopfen

ENGLISH

Application: For gripping straight-shank tools.

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

Collets are verifiying with sealing plug

FRANCAIS

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

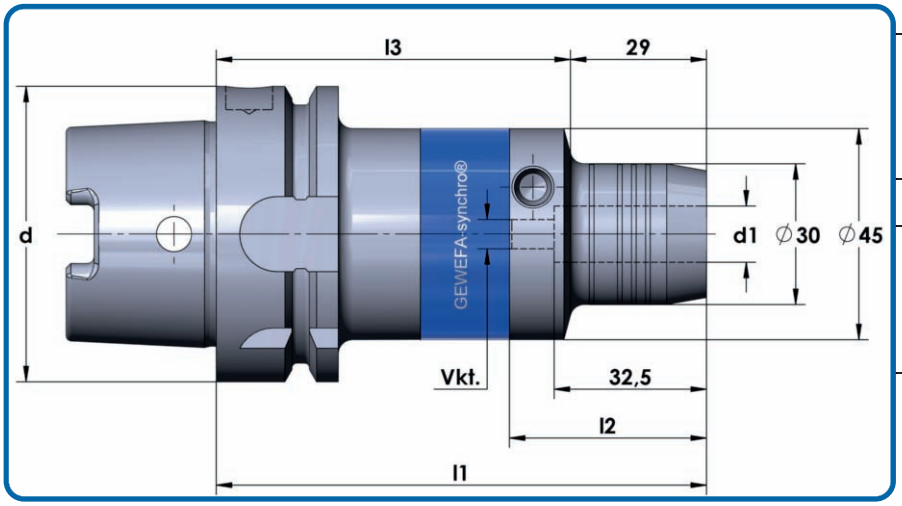
Remarque: Ces pinces de serrage peuvent être montées sur nos plateaux de serrage pour fraises ER.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 Ø	d_2 q	d_3	l_1
05.027.812	ER 11–GB	2,8	2,1	11,5	18
05.027.813		3,5	2,7		
05.027.814		4,5	3,4		
05.027.815		6,0	4,9		
05.027.800	ER 16–GB	4,5	3,4	16	27,5
05.027.801		5,5	4,3		
05.027.802		6,0	4,9		
05.027.803		7,0	5,5		
05.027.804		8,0	6,2		
05.027.805		9,0	7,0		
05.027.820	ER 20–GB	4,5	3,4	20	31,5
05.027.821		5,5	4,3		
05.027.822		6,0	4,9		
05.027.823		7,0	5,5		
05.027.824		8,0	6,2		
05.027.825		9,0	7,0		
05.027.826		10,0	8,0		
05.027.827		11,0	11,0		
05.027.828		12,0	12,0		
05.027.840	ER 25–GB	4,5	3,4	25	34,0
05.027.841		5,5	4,3		
05.027.842		6,0	4,9		
05.027.843		7,0	5,5		
05.027.844		8,0	6,2		
05.027.845		9,0	7,0		
05.027.846		10,0	8,0		
05.027.847		11,0	9,0		
05.027.848		12,0	9,0		
05.027.849		16,0	8,0		
05.027.850		14,0	10,0		
05.027.851		15,0	11,0		

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**Spannbereich** Chucking range Plage de serrage	d_1 Ø	d_2 q	d_3	l_1
05.027.860	ER 32–GB	4,5	3,4	32	40,0
05.027.861		5,5	4,3		
05.027.862		6,0	4,9		
05.027.863		7,0	5,5		
05.027.864		8,0	6,2		
05.027.865		9,0	7,0		
05.027.866		10,0	8,0		
05.027.867		11,0	9,0		
05.027.868		12,0	9,0		
05.027.869		14,0	11,0		
05.027.870		16,0	12,0		
05.027.871		18,0	14,5		
05.027.872		20,0	16,0		
05.027.890	ER 40–GB	7,0	5,5	40	46
05.027.891		8,0	6,2		
05.027.892		9,0	7,0		
05.027.893		10,0	8,0		
05.027.894		11,0	9,0		
05.027.895		12,0	9,0		
05.027.896		14,0	11,0		
05.027.897		16,0	12,0		
05.027.898		18,0	14,5		
05.027.899		20,0	16,0		
05.027.900		22,0	18,0		
05.027.901	ER 50–GB	20,0	16,0	51	64
05.027.902		25,0	20,0		
05.027.903		28,0	22,0		
05.027.904		32,0	24,0		

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

Hydrodehn-Gewindeschneidfutter synchro für Synchronisation
mit zentraler Kühlschmierstoffzuführung, DIN 69893 HSK-A



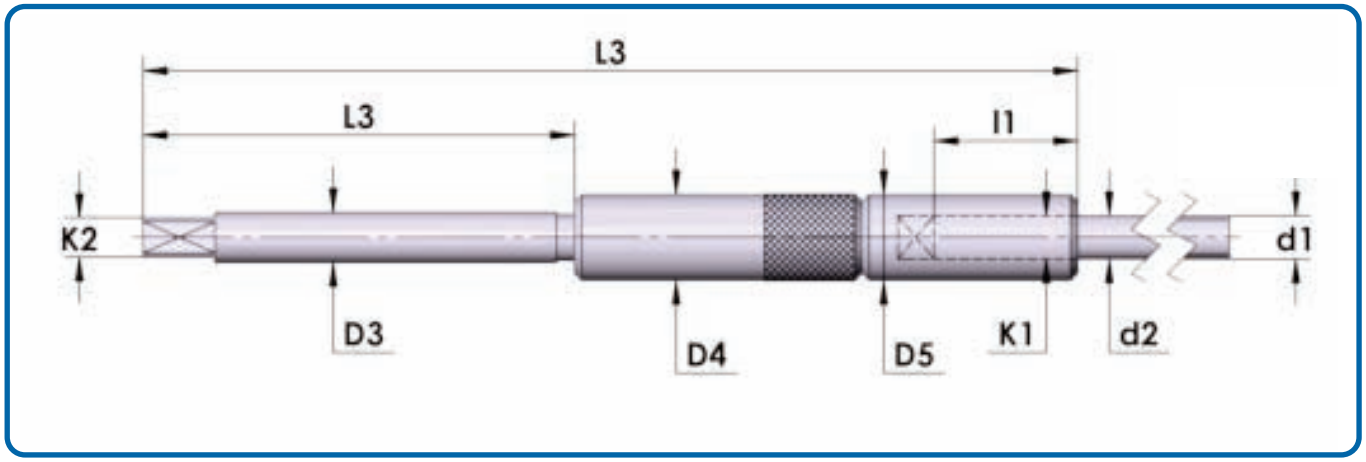
Hydraulic tapholder with central coolant supply by means adjusting screw DIN 69893 HSK-A

GSW Mandrin expansible avec alimentation centralisée en liquide d'arrosage par vis da règlage DIN 69893 HSK-A

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	**HSK-d**	d_1 ø	**Vierkant** ⌖	l_1	l_2	l_3	
93.05.039.001	HSK-A 63	6	4,9	103,5	40,5	48,5	
93.05.039.002		7	5,5	103,5	40,5	48,5	
93.05.039.003		8	6,2	103,5	41,5	48,5	
93.05.039.004		9	7,0	103,5	42,5	48,5	
93.05.039.005		10	8,0	103,5	43,5	48,5	
93.05.039.006		11	9,0	103,5	44,5	48,5	
93.05.039.007		12	9,0	103,5	44,5	48,5	
94.05.039.001	HSK-A 80	6	4,9	108	40,5	53	
94.05.039.002		7	5,5	108	40,5	53	
94.05.039.003		8	6,2	108	41,5	53	
94.05.039.004		9	7,0	108	42,5	53	
94.05.039.005		10	8,0	108	43,5	53	
94.05.039.006		11	9,0	108	44,5	53	
94.05.039.007		12	9,0	108	44,5	53	
95.05.039.001	HSK-A 100	6	4,9	110	40,5	52	
95.05.039.002		7	5,5	110	40,5	52	
95.05.039.003		8	6,2	110	41,5	52	
95.05.039.004		9	7,0	110	42,5	52	
95.05.039.005		10	8,0	110	43,5	52	
95.05.039.006		11	9,0	110	44,5	52	
95.05.039.007		12	9,0	110	44,5	52	
4004-335.00	HSK-A 100	6	4,9	130	40,5	72	
4004-336.00		9	7,0	130	42,5	72	

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9

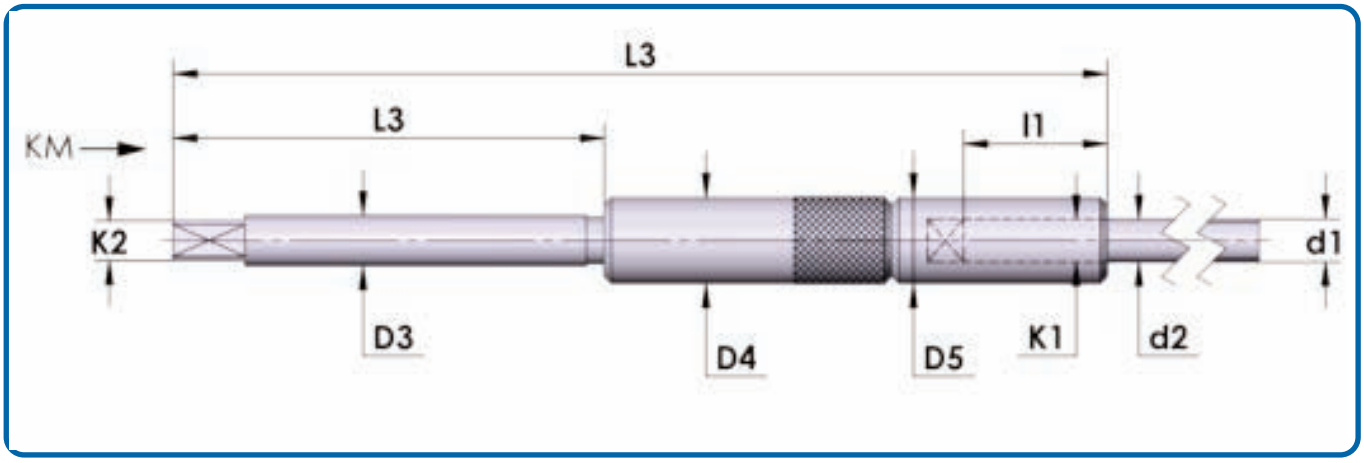


DEUTSCH

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

	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	$øD_3$ h_9	K_2	D_4/D_5 ø	L_2	L_3	**DIN 371**	**DIN 374/376**	d_2 ø	K_1	l_1
05.054.001	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.002	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.003	6	4,9	8,4	60	130	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.004	7	5,5	12,1	60	130	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.005	7	5,5	12,1	60	130	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.006	8	6,2	13	60	130	M8	M11	8	6,2	30
05.054.007	9	7	15	60	130	M9	M12	9	7	31
05.054.008	10	8	15	60	130	M10	-	10	8	33
05.054.009	11	9	18	90	130	-	M14	11	9	36
05.054.010	12	9	18	90	130	(M12)	M16	12	9	36
05.054.031	14	11	22	90	200	-	M18	14	11	39
05.054.032	16	12	24	90	200	-	M20	16	12	40
05.054.033	18	14,5	26	100	200	-	M22-M24	18	14,5	42
05.054.034	20	16	28	100	200	-	M27	20	16	44
05.054.035	22	18	30	100	200	-	M30	22	18	46
05.054.036	25	20	35	100	200	-	M32	25	20	49
05.054.011	6	4,9	6,1	70	230	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.012	6	4,9	7,5	70	230	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23
05.054.013	6	4,9	8,4	70	230	M4	M6	4,5	3,4	23
05.054.014	7	5,5	12,1	70	230	M4,5-M6	M8	6	4,9	26
05.054.015	7	5,5	12,1	70	230	M7	M9-M10	7	5,5	26
05.054.016	8	6,2	13	80	230	M8	M11	8	6,2	30
05.054.017	9	7	15	80	230	M9	M12	9	7	31
05.054.018	10	8	15	80	230	M10	-	10	8	33
05.054.019	11	9	18	90	230	-	M14	11	9	36
05.054.020	12	9	18	90	230	(M12)	M16	12	9	36

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h6
mit innerer Kühlmittelzuführung

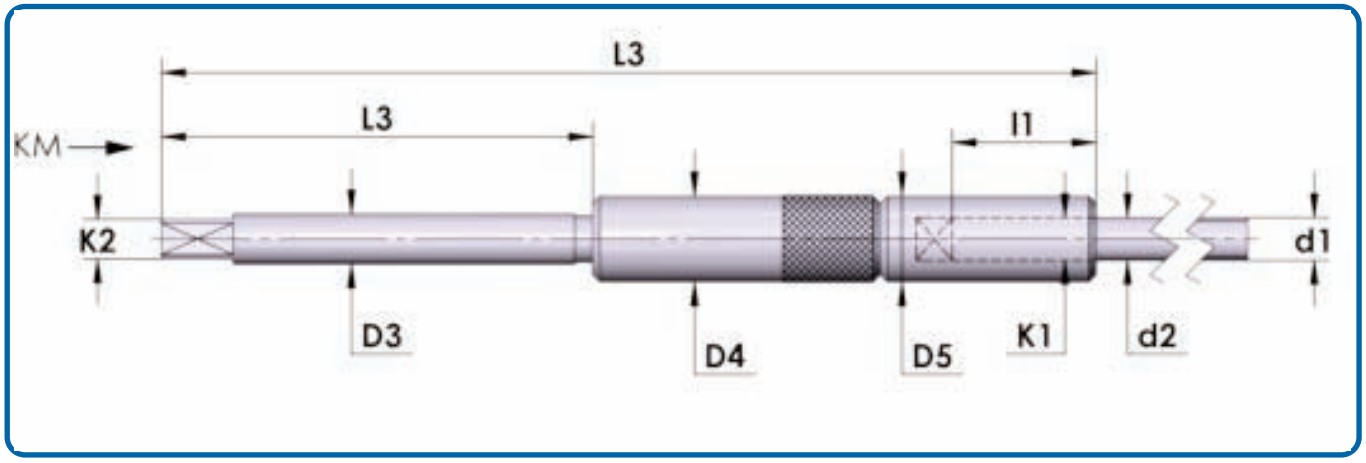


DEUTSCH

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

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

Gewindebohrer Verlängerungen, Schafttoleranz h9
mit innerer Kühlmittelzuführung



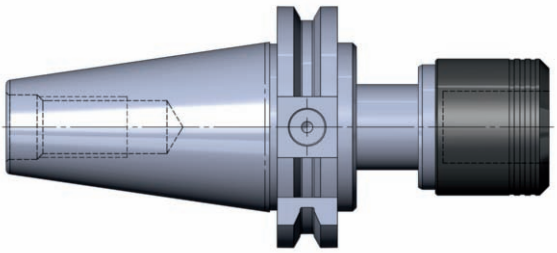
DEUTSCH

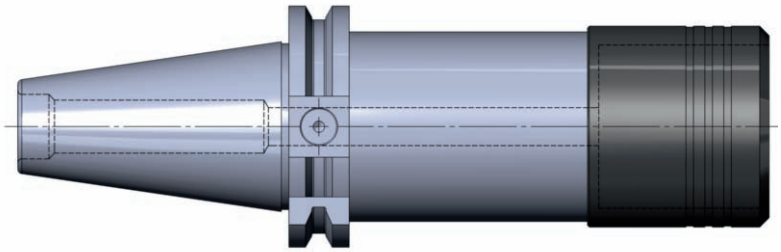
Verwendung: Diese Gewindebohrer-Verlängerungen werden - wie Gewindebohrer - in Schnellwechseleinsätzen oder Gewindebohrer-Spannzangen oder durch die h6-Schäfte in Schrumpffuttern und Hydrodehn-Spannfutter gespannt.

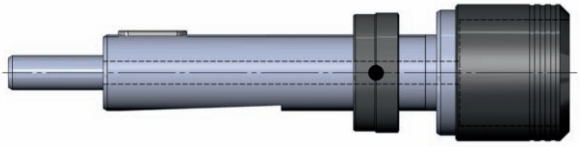
	Baumaße Verlängerung					Baumaße Gewindebohrer				
						Gewinde-Nenn-ø d1		Schaft-ø	Vierkant	Einspann-länge
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D_3 h9	K_2	D_4/D_5 ø	L_2	L_3	DIN 371	DIN 374/376	d_2 ø	K_1	l_1
05.054.201	6	4,9	6,1	60	130	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22
05.054.202	6	4,9	7,5	60	130	M3	M4,5-M6	3,5	2,7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

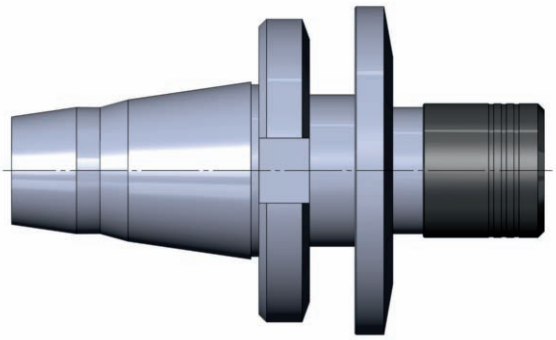
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter – in Sonderbaugrößen

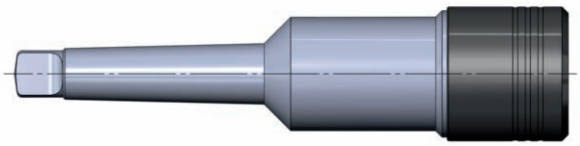
Quick-change tapping chuck – in special size / Mandrin de serrage à changement – à taille spéciale





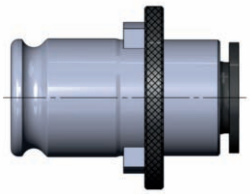


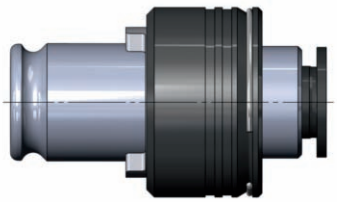


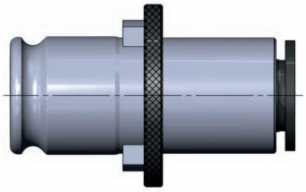


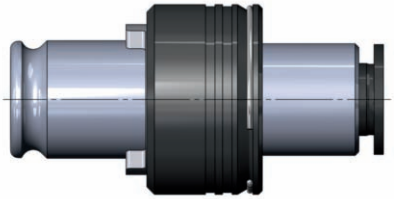
Einsätze in Sonderbaugrößen

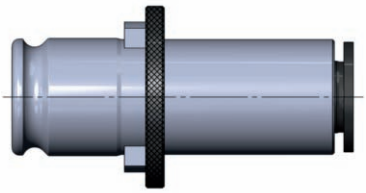
Inserts in special size / Inserts à taille spéciale

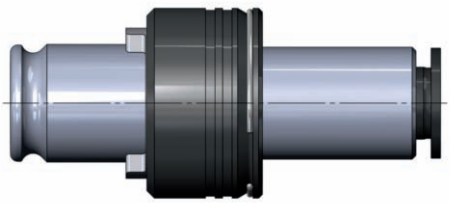






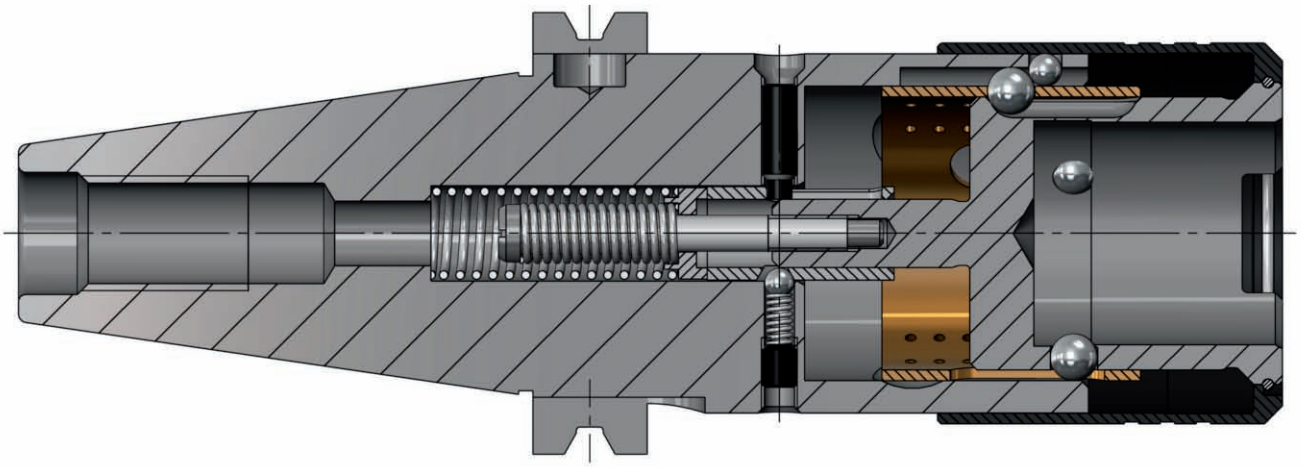






Die Innenansicht des Gewindeschneid-Schnellwechselfutters.

Interior design of the quick-change tapping chuck.
Vue intérieur du mandrin de filetage à serrage rapide.



DEUTSCH

Austauschbare Einzelteile gewährleisten eine hohe Lebensdauer bei gleichbleibender Präzision.

Günstiges Preis-Leistungsverhältnis Wartungsfrei und reparaturfreundlich. Wir reparieren Ihre Futter und Einsätze schnell und preiswert.

ENGLISH

Interchangeable piece parts guarantee a high life of constant precision.

Favourable proportion of price and capacity maintenance-free and repair friendly. We repair your chucks and inserts quick and at good price.

FRANCAIS

Des pièces élémentaires interchangeable assurent une grande longévité, pour une précision qui reste constant.

Bon rapport prix-rendement Entretien nul, réparation facile. Nous réparons rapidementnet économiquement vos mandrins et inserts.

Reparaturen von Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern und Schnellwechsel-Einsätzen, auch Fremdfabrikate.

Schadensanalyse mit Funktionsprüfung und Reparaturbericht.

Richt-Drehmomente
zum Gewindeschneiden, für Werkstoffe bis B σ1000 N/mm

Straightening turning moment for thread cutting of material till B σ1000 N/mm
Moment d'un couple directif pour taraudage des matériaux ou B σ1000 N/mm

Drehmoment turning moment moment d'un couple **Nm**	**Metrisch** metric métrique	**With worth BSW**	**With worth Rohr BSP parallel**	**BSF**	**Gewinde BSP Taper**	**BA**	**PG**	**NPT Taper**	**UNC**	**UNF**
0,3	M 2					Nr. 9			Nr. 2	Nr. 2
0,4	M 2,5					Nr. 8				Nr. 3
0,5	M 3					Nr. 7			Nr. 3	Nr. 4
0,6						Nr. 6				
0,8	M 3,5	1/8'				Nr. 5			Nr. 4	Nr. 5
1						Nr. 4			Nr. 5	Nr. 6
1,2	M 4	5/32'							Nr. 6	Nr. 8
1,6						Nr. 3			Nr. 8	
2	M 5					Nr. 2				Nr. 10
2,5				3/16'						Nr. 12
3		3/16'				Nr. 1			Nr. 10	1/4'
4	M 6	7/32'		7/32'		Nr. 0			Nr. 12	
5		1/4'		1/4'						5/16'
6			G 1/8'	9/32'					1/4'	3/8'
8	M 8			5/16'						
10		5/16'							5/16'	7/16'
12				3/8'			PG 7			1/2'
16	M 10	3/8'							3/8'	
18			G 1/4'	7/16'	1/8'					9/16'
20							PG 9	1/8'		5/8'
22	M 12	7/16'	G 3/8'				PG 11		7/16'	
25				1/2'			PG			
28							13,5			
32				9/16'			PG 16		1/2'	3/4'
36	M 14	1/2'								
40	M 16	9/16'		5/8'					9/16'	
45				11/16'						7/8'
50		5/8'	G 1/2'		1/4'		PG 21		5/8'	
56			G 5/8'					1/4'		
63	M 18				3/8'					
							PG 29			
70	M 20	3/4'	G 3/4'	3/4'				3/8'	3/4'	1'
80	M 22		G 7/8'	13/16'						1.1/8'
90				7/8'			PG 36			1.1/4'
100		7/8'					PG 42		7/8'	1.3/8'
110							PG 48			1.1/2'
125	M 24			1'						
140	M 27	1'	G 1'						1'	
160			G 1.1/8'		1/2'			1/2'		
180			G 1.1/4'	1.1/8'						
200			G 1.3/8'	1.1/4'	3/4'			3/4'	1.1/8'	
220	M 30	1.1/8'	G 1.1/2'							
240	M 33	1.1/4'	G 1.3/4'						1.1/4'	
260			G 2'	1.3/8'						
280	M 36									
300			G 2.1/4'	1.1/2'						
320	M 39			1.5/8'					1.3/8'	
340		1.3/8'	G 2.1/2'		1'			1/'		
360		1.1/2'	G 2.3/4'						1.1/2'	
400			G 3'							
420	M 42		G 3.1/4'							
450			G 3.1/2'	1.3/4'	1.1/4'			1.1/4'		
480	M 45		G 3.3/4'							
500			G 4'	2'						
560		1.5/8'			1.1/2'			1.1/2'		
630	M 48	1.3/4'							1.3/4'	
710	M 52			2.1/4'	2'			2'		
800		1.7/8'		2.1/2'					2'	
900	M 56	2'		2.3/4'					2.1/4'	
1000	M 60				2.1/2'			2.1/2'		
1100	M 64									
1250	M 68	2.1/4'							2.1/2'	
1400		2.1/2'		3'	3'			3'	2.3/4'	
2000		2.3/4'								
2200		3'								

Gewindebohrerschaftmaße DIN und ISO

Tap shaft dimensions DIN and ISO / Taille de la tige de taraud DIN et ISO

Schaftmaße Shaft dimensions Taille de la tige Ø x ▭	**DIN 371**	**DIN 376**
2,8 x 2,1	M 2	M 4
3,5 x 2,7	M 3	M 5
4 x 3	M 3,5	
4,5 x 3,4	M 4	M 6
	M 5	
6 x 4,9	M 6	
	M 8	
7 x 5,5		M 10
8 x 6,2	M 8	
9 x 7		M 12
10 x 8	M 10	
11 x 9		M 14
12 x 9		M 16
14 x 11		M 18
16 x 12		M 20
18 x 14,5		M 22
		M 24
20 x 16		M 27
22 x 18		M 30
25 x 20		M 33
28 x 22		M 36
32 x 24		M 39
		M 42
36 x 29		M 45
		M 48

Shank Ø	**Square A/F**	**Tap Size**
2,5	2,0	M 2
3,15	2,5	M 3
4,00	3,15	M 4
4,50	3,55	M 4.5 8 UNC/UNF.
5,00	4,00	M 5 10 UNC/UNF.
5,60	4,50	12 UNC/UNF.
6,30	5,00	M 6 1/4 UNC/UNF.
7,10	5,60	M 7
8,00	6,30	M 8, M 11 5/16 – 7/16 UNC/UNF.
9,00	7,10	M 9, M 12 1/2 UNC/UNF.
10,00	8,00	M 10 3/8 UNC/UNF.
11,20	9,00	M 14 9/16 UNC/UNF.
12,50	10,00	M 16 5/8 UNC/UNF.
14,00	11,20	M 18, M 20 3/4 UNC/UNF.
7,10	5,60	M 7
8,00	6,30	M 8, M 11 5/16 – 7/16 UNC/UNF.
9,00	7,10	M 9, M 12 1/2 UNC/UNF.
10,00	8,00	M 10 3/8 UNC/UNF.
11,20	9,00	M 14 9/16 UNC/UNF.
12,50	10,00	M 16 5/8 UNC/UNF.
14,00	11,20	M 18, M 20 3/4 UNC/UNF.
16,00	12,50	M 22 7/8 UNC/UNF.
18,00	14,00	M 24 1' UNC/UNF.
20,00	16,00	M 27, M 30 11/8 UNC/UNF.
22,40	18,00	M 33 11/4 UNC/UNF.
11,20	9,00	M 14 9/16 UNC/UNF.
12,50	10,00	M 16 8/8 UNC/UNF.
14,00	11,20	M 18, M 20 3/4 UNC/UNF.
16,00	12,50	M 22 7/8 UNC/UNF.
18,00	14,00	M 24 1' UNC/UNF.
20,00	16,00	M 27, M 30 11/8 UNC/UNF.
22,40	18,00	M 33 11/4 UNC/UNF.
25,00	20,00	M 36 13/8 UNC/UNF.
28,00	22,40	M 39, M 42 11/2 UNC/UNF.

Notizen / Notes:

HSK-A63 x M 3 - M 12 x 72
Art.-Nr.: 93.05.051.803 + Einsatz 05.056.111

Bild 1 Ur-Zustand

Bild 2/1

Druck

auf Einsatz schwarze Hülse springt nach oben Klemmung

Bild 2/2

Ausführung

Bild 3 lösen….!!!

Hülse nach unten Einsatz springt nach oben Einsatz löse zum Entfernen!!!

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 0150514 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. 0150514 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.

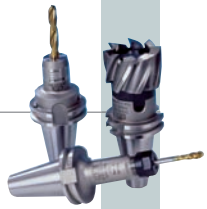
FRANCAIS

1. Ce catalouge no. 0150514 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

GEWEFA
Fertigungs - Programm

DIN 69893 HSK

DIN 69871 SK



MAS-BT

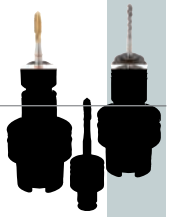
DIN 2080 SK

Hydrodehn-Spannfutter, RadAx®
Dehndorne

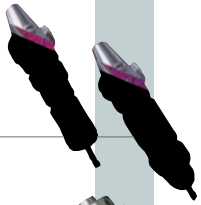
InduTerm®Schrumpffutter

Kurzbohrfutter

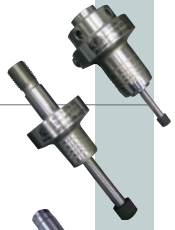
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Synchrofutter, Gewefa-synchro®



Werkzeugsysteme
Geweflex®



Gewefa Grindtec®



Spindeln/Sonderwerkzeuge

GEWINDESCHNEID-
SCHNELLWECHSEL-
FUTTER

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. 0044 12 25 81 16 66
Fax 0044 12 25 81 13 88
E-mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

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