

Gewindeschneidfutter

Tapping chucks

Mandrins de taraudage



K KEMMLER®
Präzisionswerkzeuge

Wir fertigen Qualitätsprodukte für höchste Präzision und Wirtschaftlichkeit in der Metallbearbeitung. Wir bieten technische Meisterleistungen mit hervorragendem Preis-Leistungs-Verhältnis: Werkzeugaufnahmen für alle Werkzeugmaschinen nach DIN 2080, DIN 69871, MAS-BT (JIS B 6339), DIN 69893-1 (ISO 12164-1) HSK sowie VDI-Werkzeughalter für Drehmaschinen nach DIN 69880 (ISO 10889). Dazu ein komplettes Peripherie- und Zubehörprogramm rund um die Werkzeugmaschine. Wir arbeiten zuverlässig und schnell, liefern pünktlich, beraten kompetent und unterstützen umfassend. Sie profitieren davon – wie viele zufriedene KEMMLER-Kunden in aller Welt.



K KEMMLER® — Precision in perfection

We produce quality products with high-precision and economic efficiency for metal working. We provide a technical masterpiece with an excellent cost-performance ratio: Tool holders for all machine tools with DIN 2080, DIN 69871, MAS-BT (JIS B 6339), DIN 69893-1 (ISO 12164-1) HSK as well as VDI-tool holders for turning machines complying to DIN 69880 (ISO 10889). In addition a complete range of attachments and peripheral items all around machine tools. We work reliable and fast, we deliver in-time, we give competent advice and we support all-embracing. You will take profit – Like many satisfied KEMMLER-Customers all over the world.

K KEMMLER® — précision en perfection

Nous fabriquons des produits de qualité d'une précision élevée et en même temps économique pour l'usinage de métal. Nous offrons des solutions d'un haut niveau technique à un excellent rapport qualité-prix : Porte-outils pour toutes les machines-outil selon DIN 2080, DIN 69871, MAS-BT (JIS B 6339), DIN 69893-1 (ISO 12164-1) HSK ainsi que porte-outils VDI pour tours selon DIN 69880 (ISO 10889). Tout cela complété par un programme de périphérie et d'accessoires pour la machine-outil. Nous tenons à nous occuper de nos clients sérieusement et vite, les conseiller et assister d'une manière compétente et fournir ponctuellement. Profitez-en comme tous nos clients contents du monde entier.

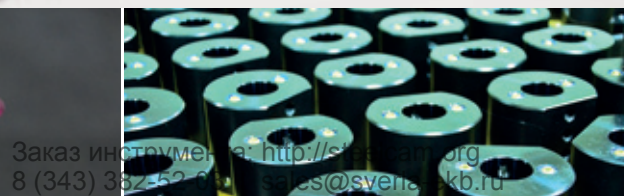
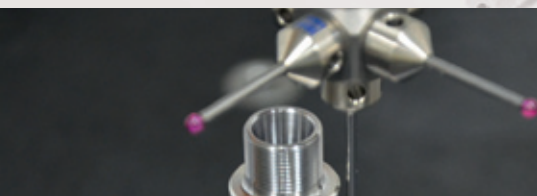




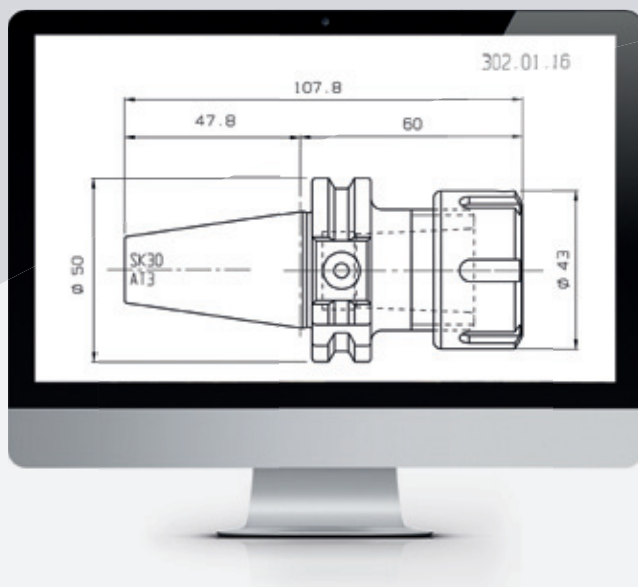
First Class® ist ein eingetragenes Warenzeichen der Kemmler Präzisionswerkzeuge GmbH. Ein Gütesiegel das Präzision, Qualität, Zuverlässigkeit und hervorragenden Service symbolisiert.

First Class® is a licenced trade mark of Kemmler Präzisionswerkzeuge GmbH. A grade standing for precision, quality, reliability and top class service.

First Class® est une marque déposée de Kemmler Präzisionswerkzeuge GmbH. Une marque qui représente la précision, qualité, fiabilité et un service extraordinaire.



Заказ инструмента: <http://stb.kemmler.org>
8 (343) 362-52-00, sales@svenia-kb.ru



Technische Datenblätter und DXF-Zeichnungen zur Erstellung des Einrichteblattes stehen Online zur Verfügung.

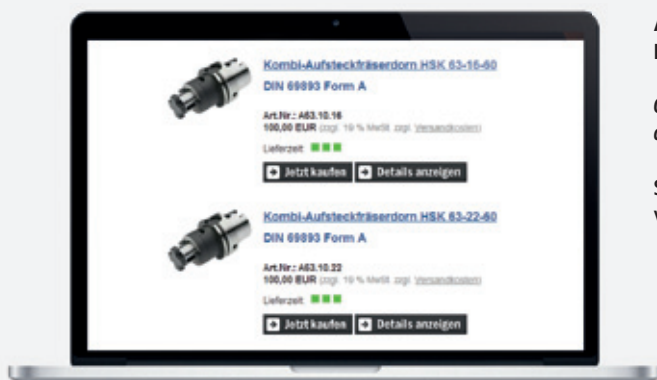
Technical data sheets and DXF drawings to create the tooling sheet are online available.

Fiches techniques et dessins DXF pour créer la feuille d'installation sont disponible online.

Sie können unsere Kataloge entweder direkt im Browser betrachten oder Sie auf Ihren PC, Smartphone oder Tablet herunterladen (PDF-Reader notwendig).

You can view our catalogues either directly in the browser or download to your PC, smartphone or tablet (PDF reader required).

Vous pouvez consulter nos catalogues directement dans le navigateur ou télécharger sur votre PC, smartphone ou tablet (lecteur PDF requis).



Auf unserer Internetseite können Sie auch die Lagerverfügbarkeit prüfen.

On our website you can also check the stock availability.

Sur notre site internet vous pouvez également vérifier la disponibilité du stock.

Gewindeschneidfutter DIN 69871 AD/B

Tapping chucks DIN 69871 AD/B

Mandrins de taraudage DIN 69871 AD/B



Gewindeschneidfutter JIS B 6339 (MAS 403 BT) AD/B

Tapping chucks JIS B 6339 (MAS 403 BT) AD/B

Mandrins de taraudage CNC JIS B 6339 (MAS 403 BT) AD/B



Gewindeschneidfutter DIN 2080

Tapping chucks DIN 2080

Mandrins de taraudage DIN 2080



Gewindeschneidfutter DIN 69893 / ISO 12164-1 (HSK)

Tapping chucks DIN 69893 / ISO 12164-1 (HSK)

Mandrins de taraudage DIN 69893 / ISO 12164-1 (HSK)



Gewindeschneidfutter ISO 26623

Tapping chucks ISO 26623

Mandrins de taraudage ISO 26623



Gewindeschneidfutter DIN 69880 (ISO 10889-1) VDI

Tapping chucks DIN 69880 (ISO 10889-1) VDI

Mandrins de taraudage DIN 69880 (ISO 10889-1) VDI



Gewindeschneidfutter MK DIN 228-1 A und DIN 228-1 B

Tapping chucks MT DIN 228-1 A and DIN 228-1 B

Mandrins de taraudage CM DIN 228-1 A et DIN 228-1 B



Zubehör · Gewindeschneidfutter

Accessories · Tapping chucks

Accessoires · Mandrins de taraudage



Technische Daten

Technical data

Données techniques



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich auf Druck und Zug

Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion

Mandrins de taraudage à changement rapide avec compensation longitudinale à la compression et traction

DIN 69871



Verwendung:

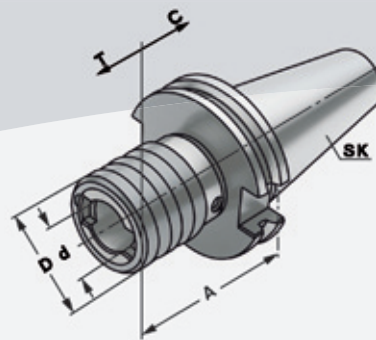
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adapteurs porte-tarauds à changement rapide.



DIN 69871

Form
A

G6,3
15.000 min⁻¹

CAD

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d	T	C
302.16.12	SK 30	M3 – M14	1	65	38	19	7	7
302.16.20	SK 30	M5 – M22	2	99	54	31	12	12
402.16.12	SK 40	M3 – M14	1	59	38	19	7	7
402.16.20	SK 40	M5 – M22	2	97	54	31	12	12
402.16.36	SK 40	M14 – M36	3	156	78	48	17,5	17,5
502.16.12	SK 50	M3 – M14	1	63	38	19	7	7
502.16.20	SK 50	M5 – M22	2	97	54	31	12	12
502.16.36	SK 50	M14 – M36	3	140	78	48	17,5	17,5

Hinweis:

Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.

Note:

For machining centres without synchronous spindle.

Observation:

Pour centres d'usinage sans broche synchrone.

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter ohne Längenausgleich auf Druck und Zug

Quick-change tapping chucks without length compensation on compression and expansion

Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation longitudinale à la compression et traction

DIN 69871



Verwendung:

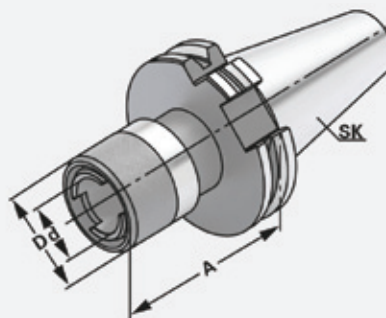
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adapteurs porte-tarauds à changement rapide.



DIN 69871

Form
AD

G6,3
15.000 min⁻¹

CAD

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d
302.16.12.1	SK 30	M3 – M14	1	58	38	19
302.16.20.1	SK 30	M5 – M22	2	103	54	31
402.16.12.1	SK 40	M3 – M14	1	62	38	19
402.16.20.1	SK 40	M5 – M22	2	95	54	31
402.16.36.1	SK 40	M14 – M36	3	130	78	48
502.16.12.1	SK 50	M3 – M14	1	60	38	19
502.16.20.1	SK 50	M5 – M22	2	85	54	31
502.16.36.1	SK 50	M14 – M36	3	117	78	48

Hinweis:

Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

Note:

For machining centres with synchronous spindle.

Observation:

Pour centres d'usinage avec broche synchrone.

Gewindeschneidfutter für Synchronisation

DIN 69871

für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER

Tapping chucks for synchronisation for collets DIN 6499 (ISO 15488) ER-system

Mandrins de taraudage pour synchronisation pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER



Verwendung:

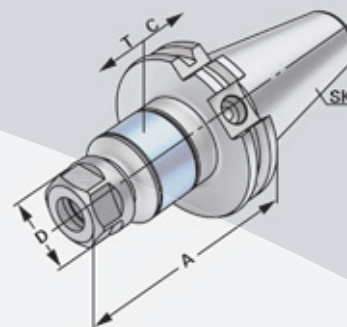
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

Application:

For machining centres with synchronous spindle.

Application:

Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



DIN 69871



G6,3
15.000 min⁻¹

CAD

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D	T	C
302.16.02.10 *	SK 30	M3 – M16 (ER 20)	85	34	0,5	0,5
403.16.02.10	SK 40	M3 – M12 (ER 16)	79	28	0,5	0,5
403.16.02.10.M	SK 40	M3 – M12 (ER 16) Mini	79	22	0,5	0,5
403.16.02.13	SK 40	M3 – M16 (ER 20)	80	34	0,5	0,5
403.16.02.16	SK 40	M3 – M20 (ER 25)	84	42	0,5	0,5
403.16.02.20	SK 40	M3 – M27 (ER 32)	95	50	0,5	0,5
403.16.02.26	SK 40	M3 – M33 (ER 40)	120	63	0,5	0,5
503.16.02.10	SK 50	M3 – M12 (ER 16)	79	28	0,5	0,5
503.16.02.10.M	SK 50	M3 – M12 (ER 16) Mini	79	22	0,5	0,5
503.16.02.10.1.M	SK 50	M3 – M12 (ER 16) Mini	90	22	0,5	0,5
503.16.02.13	SK 50	M3 – M16 (ER 20)	80	34	0,5	0,5
503.16.02.16	SK 50	M3 – M20 (ER 25)	84	42	0,5	0,5
503.16.02.20	SK 50	M3 – M27 (ER 32)	95	50	0,5	0,5
503.16.02.26	SK 50	M3 – M33 (ER 40)	105	63	0,5	0,5

Hinweis:

- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler.
- Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
- Reduziert eventuelle Axialkraftherhöhung während des Schneidzyklus auf ein Minimum.
- Geeignet für Innenkühlung.
- Kühlmitteldruck max. 100 bar.

Note:

- Synchro tapping chucks compensate synchronisation errors.
- Minimal longitudinal compensation on compression and expansion balances very small pitch differences between synchro spindle and tap, which can cause high frictional forces on the thread flanks.
- A possible increase of axial force during the tapping process is reduced to a minimum.
- Suitable for internal coolant.
- Coolant pressure up to max. 100 bar.

Observation:

- Mandrins de taraudage version „synchro“ compensent les erreurs éventuelles de synchronisation.
- Compensation longitudinale minimale à la compression et traction entre la broche synchronisée et le taraud réduit la friction au niveau des flancs de filets.
- Réduit au minimum les efforts éventuelles axiaux lors du cycle de taraudage.
- Approprié pour la lubrification centrale.
- Pression de lubrification max. 100 bar.

Lieferumfang:

Mit gewuchteter Spannmutter

Delivery:

With balanced clamping nut

Livraison:

Avec écrou de serrage équilibré

* DIN 69871 Form AD

* DIN 69871 form AD

* DIN 69871 forme AD

KEMMLER

7

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich auf Druck und Zug

Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion

Mandrins de taraudage à changement rapide avec compensation longitudinale à la compression et traction

JIS B 6339



Verwendung:

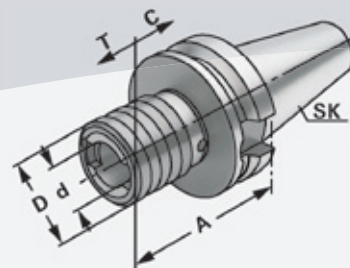
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adapteurs porte-tarauds à changement rapide.



JIS B 6339

Form A

CAD

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d	C	T
305.16.12	BT 30	M3 – M14	1	62	38	19	7	7
305.16.20	BT 30	M5 – M22	2	95	54	31	12	12
405.16.12	BT 40	M3 – M14	1	65	38	19	7	7
405.16.20	BT 40	M5 – M22	2	93	54	31	12	12
405.16.36	BT 40	M14 – M36	3	166	78	48	20	20
505.16.12	BT 50	M3 – M14	1	100	38	19	7	7
505.16.20	BT 50	M5 – M22	2	100	54	31	12	12
505.16.36	BT 50	M14 – M36	3	142	78	48	17,5	17,5

Hinweis:

Note:

Observation:

Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.

For machining centres without synchronous spindle.

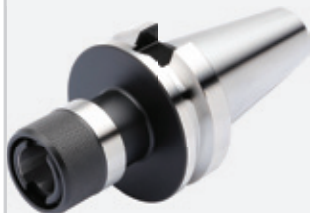
Pour centres d'usinage sans broche synchrone.

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter ohne Längenausgleich auf Druck und Zug

Quick change tapping chucks without length compensation on compression and expansion

Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation longitudinale à la compression et traction

JIS B 6339



Verwendung:

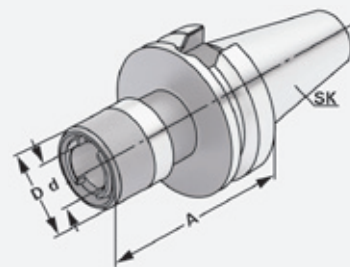
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adapteurs porte-tarauds à changement rapide.



JIS B 6339



Form AD

CAD

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d
305.16.12.1	BT 30	M3 – M14	1	66	38	19
305.16.20.1	BT 30	M5 – M22	2	80	54	31
405.16.12.1	BT 40	M3 – M14	1	72	38	19
405.16.20.1	BT 40	M5 – M22	2	93	54	31
405.16.36.1	BT 40	M14 – M36	3	130	78	48
505.16.12.1	BT 50	M3 – M14	1	80	38	19
505.16.20.1	BT 50	M5 – M22	2	95	54	31
505.16.36.1	BT 50	M14 – M36	3	142	78	48

Hinweis:

Note:

Observation:

Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

For machining centres with synchronous spindle.

Pour centres d'usinage avec broche synchrone.

Gewindeschneidfutter für Synchronisation

JIS B 6339

für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER

Tapping chucks for synchronisation for collets DIN 6499 (ISO 15488) ER-system

Mandrins de taraudage pour synchronisation pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER



Verwendung:

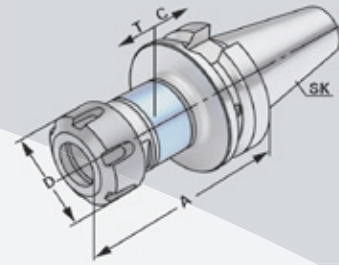
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

Application:

For machining centres with synchronous spindle.

Application:

Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



JIS B 6339



G6,3
15.000 min⁻¹

CAD

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D	T	C
406.16.02.10	BT 40	M3 – M12 (ER 16)	79	28	0,5	0,5
406.16.02.13	BT 40	M3 – M16 (ER 20)	85	34	0,5	0,5
406.16.02.16	BT 40	M3 – M20 (ER 25)	89	42	0,5	0,5
406.16.02.20	BT 40	M3 – M27 (ER 32)	110	50	0,5	0,5
406.16.02.26	BT 40	M3 – M33 (ER 40)	115	63	0,5	0,5
506.16.02.10	BT 50	M3 – M12 (ER 16)	95	28	0,5	0,5
506.16.02.13	BT 50	M3 – M16 (ER 20)	100	34	0,5	0,5
506.16.02.16	BT 50	M3 – M20 (ER 25)	110	42	0,5	0,5
506.16.02.20	BT 50	M3 – M27 (ER 32)	120	50	0,5	0,5
506.16.02.26	BT 50	M3 – M33 (ER 40)	120	63	0,5	0,5

Hinweis:

- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler.
- Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
- Reduziert eventuelle Axialkrafteerhöhung während des Schneidzyklus auf ein Minimum.
- Geeignet für Innenkühlung.
- Kühlmitteldruck max. 100 bar.

Note:

- Synchro tapping chucks compensate synchronisation errors.
- Minimal length compensation on compression and expansion balances very small pitch differences between synchro spindle and tap, which can cause high frictional forces on the thread flanks.
- A possible increase of axial force during the tapping process is reduced to a minimum.
- Suitable for internal coolant.
- Coolant pressure up to max. 100 bar.

Observation:

- Mandrins de taraudage version „synchro“ compensent les erreurs éventuelles de synchronisation.
- Compensation longitudinale minimale à la compression et traction entre la broche synchronisée et le taraud réduit la friction au niveau des flancs de filets.
- Réduit au minimum les efforts éventuelles axiaux lors du cycle de taraudage.
- Approprié pour la lubrification centrale.
- Pression de lubrification max. 100 bar.

Lieferumfang:

Mit gewuchteter Spannmutter

Delivery:

With balanced clamping nut

Livraison:

Avec écrou de serrage équilibré



auf Druck und Zug

Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion

Mandrins de taraudage à changement rapide avec compensation longitudinale à la compression et traction



Verwendung:

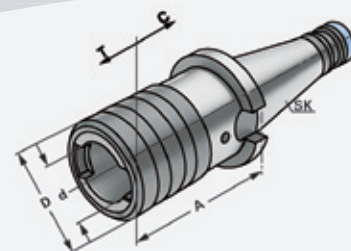
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adaptateurs porte-tarauds à changement rapide.



DIN 2080

CAD

Bestell-Nr. Order no. Référence	SK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d	C	T
301.16.12	SK 30	M3 – M14	1	55	38	19	7	7
301.16.20	SK 30	M5 – M22	2	86	54	31	12	12
401.16.12	SK 40	M3 – M14	1	55	38	19	7	7
401.16.20	SK 40	M5 – M22	2	86	54	31	12	12
401.16.36	SK 40	M14 – M36	3	132	78	48	17,5	17,5
501.16.12	SK 50	M3 – M14	1	62	38	19	7	7
501.16.20	SK 50	M5 – M22	2	90	54	31	12	12
501.16.36	SK 50	M14 – M36	3	117	78	48	17,5	17,5

Gewindeschneidfutter für Synchronisation

für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER

Tapping chucks for synchronisation for collets DIN 6499 (ISO 15488) ER-system

Mandrins de taraudage pour synchronisation pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER

HSK-A



Verwendung:

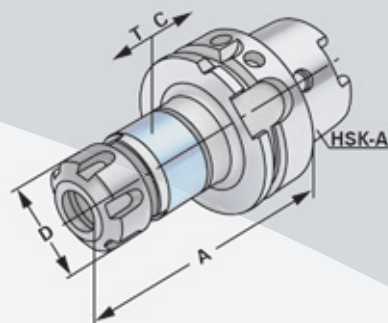
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

Application:

For machining centres with synchronous spindle.

Application:

Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



ISO 12164-1

DIN 69893-1

HSK-A

$\nabla \leq 0,003$

G6,3
15.000 min⁻¹

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	Spannbereich Capacity Capacité	A	D	T	C
A40.16.02.10	HSK-A 40	M3 – M12 (ER 16)	87	28	0,5	0,5
A40.16.02.13	HSK-A 40	M3 – M16 (ER 20)	93	34	0,5	0,5
A50.16.02.10	HSK-A 50	M3 – M12 (ER 16)	87	28	0,5	0,5
A50.16.02.13	HSK-A 50	M3 – M16 (ER 20)	88	34	0,5	0,5
A50.16.02.16	HSK-A 50	M3 – M20 (ER 25)	92	42	0,5	0,5
A50.16.02.20	HSK-A 50	M3 – M27 (ER 32)	116	50	0,5	0,5
A63.16.02.10	HSK-A 63	M3 – M12 (ER 16)	89	28	0,5	0,5
A63.16.02.10.M	HSK-A 63	M3 – M12 (ER 16) Mini	89	22	0,5	0,5
A63.16.02.10.1.M	HSK-A 63	M3 – M12 (ER 16) Mini	100	22	0,5	0,5
A63.16.02.13	HSK-A 63	M3 – M16 (ER 20)	90	34	0,5	0,5
A63.16.02.16	HSK-A 63	M3 – M20 (ER 25)	94	42	0,5	0,5
A63.16.02.20	HSK-A 63	M3 – M27 (ER 32)	105	50	0,5	0,5
A63.16.02.26	HSK-A 63	M3 – M33 (ER 40)	133,5	63	0,5	0,5
A80.16.02.13	HSK-A 80	M3 – M16 (ER 20)	100	34	0,5	0,5
A80.16.02.16	HSK-A 80	M3 – M20 (ER 25)	105	42	0,5	0,5
A80.16.02.20	HSK-A 80	M3 – M27 (ER 32)	110,5	50	0,5	0,5
A80.16.02.26	HSK-A 80	M3 – M33 (ER 40)	131	63	0,5	0,5
A100.16.02.10	HSK-A 100	M3 – M12 (ER 16)	96	28	0,5	0,5
A100.16.02.10.M	HSK-A 100	M3 – M12 (ER 16) Mini	96	22	0,5	0,5
A100.16.02.10.1.M	HSK-A 100	M3 – M12 (ER 16) Mini	106	22	0,5	0,5
A100.16.02.13	HSK-A 100	M3 – M16 (ER 20)	97	34	0,5	0,5
A100.16.02.16	HSK-A 100	M3 – M20 (ER 25)	101	42	0,5	0,5
A100.16.02.20	HSK-A 100	M3 – M27 (ER 32)	110	50	0,5	0,5
A100.16.02.20.1	HSK-A 100	M3 – M27 (ER 32)	160	50	0,5	0,5
A100.16.02.20.2	HSK-A 100	M3 – M27 (ER 32)	190	50	0,5	0,5
A100.16.02.26	HSK-A 100	M3 – M33 (ER 40)	133	63	0,5	0,5

4



auf Druck und Zug
Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion
Mandrins de taraudage à changement rapide avec compensation longitudinale à la compression et traction

Verwendung:

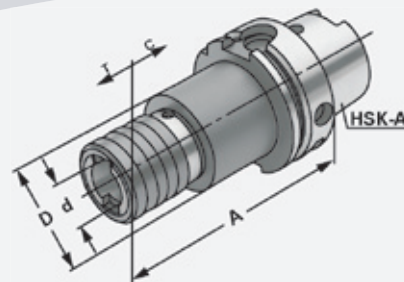
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adaptateurs porte-tarauds à changement rapide.



ISO 12164-1

DIN 69893-1

HSK-A

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d	C	T
A32.16.12	HSK-A 32	M3 – M14	1	80	41	19	7	7
A40.16.12	HSK-A 40	M3 – M14	1	80	41	19	7	7
A40.16.20	HSK-A 40	M5 – M22	2	103	60	19	10	10
A50.16.12	HSK-A 50	M3 – M14	1	72	38	19	7	7
A50.16.20	HSK-A 50	M5 – M22	2	110	54	31	12	12
A63.16.12	HSK-A 63	M3 – M14	1	102	38	19	7	7
A63.16.20	HSK-A 63	M5 – M22	2	140	54	31	12	12
A63.16.36	HSK-A 63	M14 – M36	3	141	86	48	17,5	17,5
A80.16.12	HSK-A 80	M3 – M14	1	72	41	19	7	7
A80.16.20	HSK-A 80	M5 – M22	2	95	60	31	10	10
A80.16.36	HSK-A 80	M14 – M36	3	141	86	48	17,5	17,5
A100.16.12	HSK-A 100	M3 – M14	1	112	38	19	7	7
A100.16.20	HSK-A 100	M5 – M22	2	148	54	31	12	12
A100.16.36	HSK-A 100	M14 – M36	3	144	86	48	17,5	17,5

Hinweis:
Note:
Observation:

Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.

For machining centres without synchronous spindle.

Pour centres d'usinage sans broche synchrone.

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter ohne Längenausgleich

HSK-A



auf Druck und Zug

Quick change tapping chucks without length compensation on compression and expansion
Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation longitudinale à la compression et traction



Verwendung:

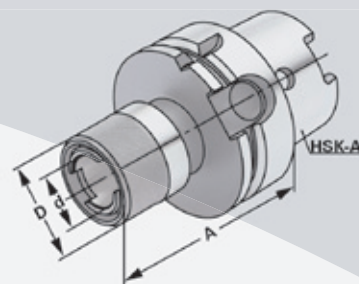
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adaptateurs porte-tarands à changement rapide.



ISO 12164-1

DIN 69893-1

HSK-A

Bestell-Nr. Order no. Référence	HSK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d
A50.16.12.1	HSK-A 50	M3 – M14	1	65	38	19
A50.16.20.1	HSK-A 50	M5 – M22	2	100	54	31
A63.16.12.1	HSK-A 63	M3 – M14	1	65	38	19
A63.16.20.1	HSK-A 63	M5 – M22	2	100	54	31
A63.16.36.1	HSK-A 63	M14 – M36	3	130	86	48
A100.16.12.1	HSK-A 100	M3 – M14	1	80	38	19
A100.16.20.1	HSK-A 100	M5 – M22	2	90	54	31
A100.16.36.1	HSK-A 100	M14 – M36	3	132,5	86	48

Hinweis:

Note:

Observation:

Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

For machining centres with synchronous spindle.

Pour centres d'usinage avec broche synchrone.

4





Verwendung:

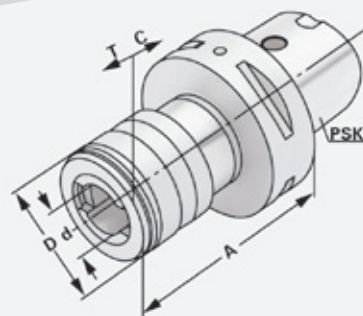
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.

Application:

Pour le serrage d'adaptateurs porte-tarauds à changement rapide.



ISO 26623

CAD

Bestell-Nr. Order no. Référence	PSK	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d	T	C
C6.16.12	C6	M3 – M14	1	51	41	19	7,5	7,5
C6.16.20	C6	M5 – M22	2	75	60	31	10	10
C6.16.36	C6	M14 – M36	3	124	86	48	17,5	17,5

Hinweis:

Note:

Observation:

Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.

For machining centres without synchronous spindle.

Pour centres d'usinage sans broche synchrone.

mit Längenausgleich auf Druck und Zug

Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion

Mandrins de taraudage à changement rapide avec compensation longitudinale à la compression et traction



Verwendung:

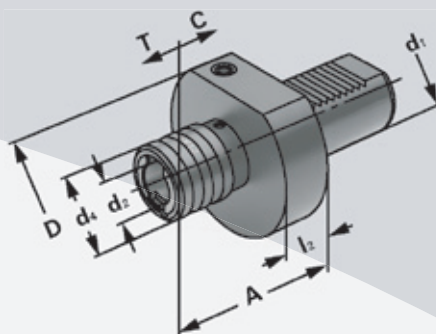
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of Quick change taps for threading taps.

Application:

Pour le serrage des inserts de changement rapide pour tarauds.



DIN ISO 10889

Bestell-Nr. Order no. Référence	d ₁	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	D	A	d ₄	d ₂	C	T
209.16.12	20	M3 – M14	1	50	55	38	19	7	7
309.16.12	30	M3 – M14	1	68	55	38	19	7	7
309.16.20	30	M5 – M22	2	68	77	54	31	12	12
409.16.12	40	M3 – M14	1	83	55	38	19	7	7
409.16.20	40	M5 – M22	2	83	77	54	31	12	12
509.16.12	50	M3 – M14	1	98	55	38	19	7	7
509.16.20	50	M5 – M22	2	98	77	54	31	12	12

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter ohne Längenausgleich

auf Druck und Zug

Quick change tapping chucks without length compensation on compression and expansion

Mandrins de taraudage à changement rapide sans compensation longitudinale à la compression et traction



Verwendung:

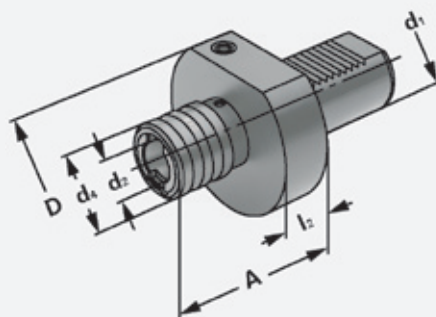
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel. Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

On machining centres with synchronised spindles. For the chucking of Quick change taps for threading taps.

Application:

Sur centres d'usinage avec axe synchrone. Pour le serrage des inserts de changement rapide pour tarauds.



DIN ISO 10889

Bestell-Nr. Order no. Référence	d ₁	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	D	A	d ₄	d ₂
309.16.12.1	30	M3 – M14	1	68	55	34	19
309.16.20.1	30	M5 – M22	2	68	77	50	31
409.16.12.1	40	M3 – M14	1	83	55	38	19
409.16.20.1	40	M5 – M22	2	83	77	52	31

6

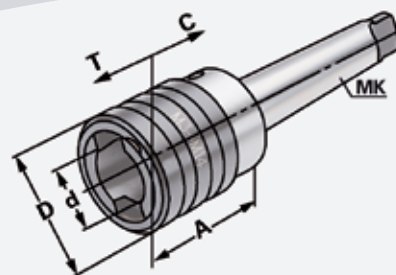




Verwendung:
 Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:
 For the chucking of Quick change taps for threading taps.

Application:
 Pour le serrage des inserts de changement rapide pour tarauds.



DIN 228-1 B

Bestell-Nr. Order no. Référence	MK MT CM	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Taille	A	D	d	T	C
107.16.212	MK 2	M3 – M14	1	46	36	19	7	7
107.16.320	MK 3	M5 – M22	2	70	53	31	12	12



**Laserbeschriftung
der Werkzeuge**

**Laser engraving
of toolholders**

**Marquage laser
de porte-outils**



Laserbeschriftung von Werkzeugaufnahmen:

Durch unsere Laserbeschriftungsanlagen können wir Ihnen individuelle, kostengünstige Laserbeschriftung der Werkzeuge anbieten. Die dauerhafte Beschriftung kann mit Ihrem Firmennamen, Firmenlogo oder mit sonstigen Sonderzeichen erfolgen.

Laser engraving of toolholders:

With our newly acquired laser engravers we can immediately offer you individual and cost-effective engraving of tools. The permanent engraving can include your company's name, logo or any other special description.

Marquage laser de porte-outils:

A l'aide de notre dispositif de marquage laser nous sommes en mesure de labelliser vos porte-outils avec votre nom, logo ou autres données.



Schnellwechsel-Einsätze ohne Sicherheitskupplung, Größe 1

Quick change adaptors without safety clutch, size 1

Adaptateurs à changement rapide sans limiteur de couple, taille 1



Verwendung:

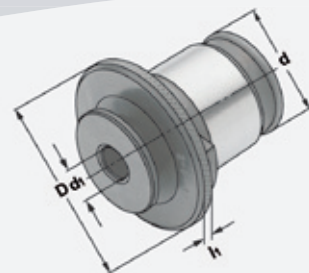
Zur Spannung von Gewindebohrern.
Für Rechts- und Linksgewinde. Standard-
ausführung ohne Sicherheitskupplung.

Application:

For mounting taps. For right-hand and left-hand
threads. Standard type without safety clutch.

Application:

Pour le serrage de tarauds. Pour taraudage
à droite et à gauche. Modèle standard sans
limiteur de couple.



Bestell-Nr. Order no. Référence	D	d	l ₁	Schaft Shaft Queue d ₁	Vierkant Square Carré
16.01.3527	30	19	5	3,5	2,7
16.01.4534	30	19	5	4,5	3,4
16.01.43	30	19	5	4,0	3,0
16.01.649	30	19	5	6,0	4,9
16.01.755	30	19	5	7,0	5,5
16.01.862	30	19	5	8,0	6,2
16.01.97	30	19	5	9,0	7,0
16.01.108	30	19	5	10,0	8,0
16.01.119	30	19	5	11,0	9,0

Hinweis:

Bei Adaptern ohne Sicherheitskupplung ist ein Austausch möglich, da nur Werkzeugschaft-Ø und Vierkant
passend sein müssen.

Note:

Quick change adaptors without safety clutch can be interchanged, because only the shaft diameters and the
squares must fit.

Observation:

On peut substituer les adaptateurs sans limiteur de couple, parce que seulement la queue et le carré doivent
repérer.

Schnellwechsel-Einsätze mit Sicherheitskupplung, Größe 1

Quick change adaptors with safety clutch, size 1

Adaptateurs à changement rapide avec limiteur de couple, taille 1



Verwendung:

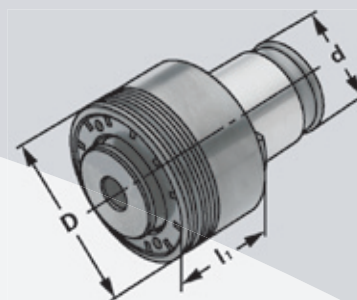
Zur Spannung von Gewindebohrern.
Für Rechts- und Linksgewinde. Ausführung
mit einstellbarer Sicherheitskupplung zur
Vermeidung von Gewindebohrerbruch.

Application:

For mounting taps. For right-hand and left-hand
threads. Type with adjustable safety clutch,
which prevents the breaking of taps.

Application:

Pour le serrage de tarauds. Pour taraudage à
droite et à gauche. Modèle avec limiteur de
couple, qui prévient la casse des tarauds.



Bestell-Nr. Order no. Référence	D	d	l ₁	M	DIN	Schaft Shaft Queue d ₁	Vierkant Square Carré
16.11.335	32	19	25	M3	371	3,5	2,7
16.11.354	32	19	25	M3,5	371	4,0	3,0
16.11.445	32	19	25	M4	371	4,5	3,4
16.11.5649	32	19	25	M5	371	6,0	4,9
16.11.6649	32	19	25	M6	371	6,0	4,9
16.11.88	32	19	25	M8	371	8,0	6,2
16.11.107	32	19	25	M10	376	7,0	5,5
16.11.1010	32	19	25	M10	371	10,0	8,0
16.11.129	32	19	25	M12	376	9,0	7,0
16.11.14119	32	19	25	M14	376	11,0	9,0

Hinweis:

Bei Adaptern mit Sicherheitskupplung wird das Drehmoment entsprechend der Gewindegröße vor
Auslieferung eingestellt.

Note:

Quick change adaptors with safety clutch are supplied with a predefined torque, corresponding to the sizes
of the threads.

Observation:

Les adaptateurs porte-tarauds à changement rapide avec limiteur de couple sont fournis avec un couple
prérégulé, qui correspond aux tailles de filetages.

8





Schnellwechsel-Einsätze ohne Sicherheitskupplung, Größe 2

Quick change adaptors without safety clutch, size 2

Adaptateurs à changement rapide sans limiteur de couple, taille 2



Verwendung:

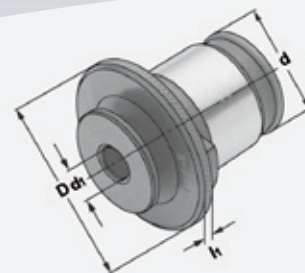
Zur Spannung von Gewindebohrern.
Für Rechts- und Linksgewinde. Standard-
ausführung ohne Sicherheitskupplung.

Application:

For mounting taps. For right-hand and left-hand
threads. Standard type without safety clutch.

Application:

Pour le serrage de tarauds. Pour taraudage
à droite et à gauche. Modèle standard sans
limiteur de couple.



Bestell-Nr. Order no. Référence	D	d	l ₁	Schaft Shaft Queue d ₁	Vierkant Square Carré
16.02.649	48	31	6		6 4,9
16.02.755	48	31	6		7 5,5
16.02.862	48	31	6		8 6,2
16.02.97	48	31	6		9 7,0
16.02.108	48	31	6		10 8,0
16.02.119	48	31	6		11 9,0
16.02.129	48	31	6		12 9,0
16.02.1411	48	31	6		14 11,0
16.02.1612	48	31	6		16 12,0
16.02.18145	48	31	6		18 14,5

Hinweis:

Bei Adaptern ohne Sicherheitskupplung ist ein Austausch möglich, da nur Werkzeugschaft-Ø und Vierkant
passend sein müssen.

Note:

Quick change adaptors without safety clutch can be interchanged, because only the shaft diameters and the
squares must fit.

Observation:

On peut substituer les adaptateurs sans limiteur de couple, parce que seulement la queue et le carré doivent
repérer.



Schnellwechsel-Einsätze mit Sicherheitskupplung, Größe 2

Quick change adaptors with safety clutch, size 2

Adaptateurs à changement rapide avec limiteur de couple, taille 2



Verwendung:

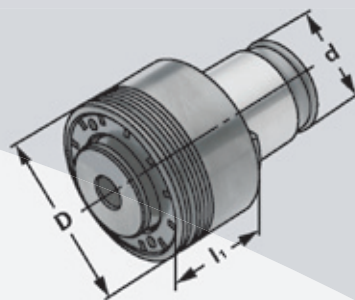
Zur Spannung von Gewindebohrern.
Für Rechts- und Linksgewinde. Ausführung
mit einstellbarer Sicherheitskupplung zur
Vermeidung von Gewindebohrerbruch.

Application:

For mounting taps. For right-hand and left-hand
threads. Type with adjustable safety clutch,
which prevents the breaking of taps.

Application:

Pour le serrage de tarauds. Pour taraudage à
droite et à gauche. Modèle avec limiteur de
couple, qui prévient la casse des tarauds.



Bestell-Nr. Order no. Référence	D	d	l ₁	M	DIN	Schaft Shaft Queue d ₁	Vierkant Square Carré
16.12.5649	50	31	31	M5	371	6	4,9
16.12.6649	50	31	31	M6	371	6	4,9
16.12.88	50	31	31	M8	371	8	6,2
16.12.107	50	31	31	M10	376	7	5,5
16.12.1010	50	31	31	M10	371	10	8,0
16.12.129	50	31	31	M12	376	9	7,0
16.12.1411	50	31	31	M14	376	11	9,0
16.12.1612	50	31	31	M16	376	12	9,0
16.12.181411	50	31	31	M18	376	14	11,0
16.12.2016	50	31	31	M20	376	16	12,0
16.12.2218145	50	31	31	M22	376	18	14,5

Hinweis:

Bei Adaptern mit Sicherheitskupplung wird das Drehmoment entsprechend der Gewindegröße vor
Auslieferung eingestellt.

Note:

Quick change adaptors with safety clutch are supplied with a predefined torque, corresponding to the sizes
of the threads.

Observation:

Les adaptateurs porte-tarauds à changement rapide avec limiteur de couple sont fournis avec un couple
préréglé, qui correspond aux tailles de filetages.

8





Schnellwechsel-Einsätze ohne Sicherheitskupplung, Größe 3

Quick change adaptors without safety clutch, size 3

Adaptateurs à changement rapide sans limiteur de couple, taille 3



Verwendung:

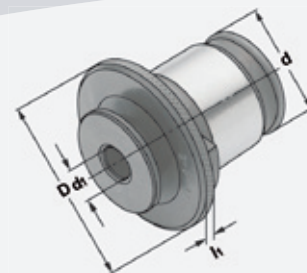
Zur Spannung von Gewindebohrern.
Für Rechts- und Linksgewinde. Standard-
ausführung ohne Sicherheitskupplung.

Application:

For mounting taps. For right-hand and left-hand
threads. Standard type without safety clutch.

Application:

Pour le serrage de tarauds. Pour taraudage
à droite et à gauche. Modèle standard sans
limiteur de couple.



Bestell-Nr. Order no. Référence	D	d	l ₁	Schaft Shaft Queue d ₁	Vierkant Square Carré
16.03.119	63	48	6	11	9,0
16.03.129	63	48	6	12	9,0
16.03.1411	63	48	6	14	11,0
16.03.1612	63	48	6	16	12,0
16.03.18145	63	48	6	18	14,5
16.03.2016	63	48	6	20	16,0
16.03.2218	63	48	6	22	18,0
16.03.2520	63	48	6	25	20,0
16.03.2822	63	48	6	28	22,0

Hinweis:

Bei Adaptern ohne Sicherheitskupplung ist ein Austausch möglich, da nur Werkzeugschaft-Ø und Vierkant
passend sein müssen.

Note:

Quick change adaptors without safety clutch can be interchanged, because only the shaft diameters and the
squares must fit.

Observation:

On peut substituer les adaptateurs sans limiteur de couple, parce que seulement la queue et le carré doivent
repérer.

Schnellwechsel-Einsätze mit Sicherheitskupplung, Größe 3

Quick change adaptors with safety clutch, size 3

Adaptateurs à changement rapide avec limiteur de couple, taille 3



Verwendung:

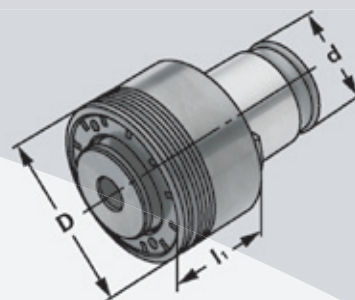
Zur Spannung von Gewindebohrern.
Für Rechts- und Linksgewinde. Ausführung
mit einstellbarer Sicherheitskupplung zur
Vermeidung von Gewindebohrerbruch.

Application:

For mounting taps. For right-hand and left-hand
threads. Type with adjustable safety clutch,
which prevents the breaking of taps.

Application:

Pour le serrage de tarauds. Pour taraudage à
droite et à gauche. Modèle avec limiteur de
couple, qui prévient la casse des tarauds.



Bestell-Nr. Order no. Référence	D	d	l ₁	M	DIN	Schaft Shaft Queue d ₁	Vierkant Square Carré
16.13.14119	72	48	41	M14	376	11	9,0
16.13.16129	72	48	41	M16	376	12	9,0
16.13.181411	72	48	41	M18	376	14	11,0
16.13.201612	72	48	41	M20	376	16	12,0
16.13.2218145	72	48	41	M22	376	18	14,5
16.13.2418145	72	48	41	M24	376	18	14,5
16.13.272016	72	48	41	M27	376	20	16,0
16.13.302218	72	48	41	M30	376	22	18,0
16.13.332520	72	48	41	M33	376	25	20,0
16.13.362822	72	48	41	M36	376	28	22,0

Hinweis:

Bei Adaptern mit Sicherheitskupplung wird das Drehmoment entsprechend der Gewindegröße vor
Auslieferung eingestellt.

Note:

Quick change adaptors with safety clutch are supplied with a predefined torque, corresponding to the sizes
of the threads.

Observation:

Les adaptateurs porte-tarauds à changement rapide avec limiteur de couple sont fournis avec un couple
prérégulé, qui correspond aux tailles de filetages.

8





Reduzieradapter für Schnellwechsel-Einsätze

Reducing adaptors for quick change adaptors

Réductions pour adaptateurs à changement rapide



Verwendung:

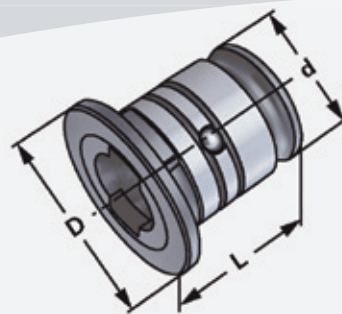
Reduzieradapter zum Reduzieren der Größen 3 auf 2 bzw. 2 auf 1. Hiermit können die Spannbereiche nach unten erweitert werden.

Application:

Reducing adaptor for reducing size 3 to 2 and 2 to 1. In this way the clamping ranges can be extended to smaller sizes.

Application:

Pour la réduction des tailles 3 à 2 et 2 à 1. Il est ainsi possible d'élargir la plage inférieure de serrage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	Aufnahme workholder logement	Einsatz adaptor adapt.	D	d	L
16.00.0201	2	1	48	31	40,4
16.00.0302	3	2	59	48	62,6



Gewindebohrer-Schaftmaße

Screw taps-shaft size

Pour taraud-taille de la tige



Schaftmaße Ø × □ Shaft diameter Ø × □ Diamètre de la queue Ø × □	DIN 352	DIN 5157	DIN 371	DIN 374	DIN 376
Ø 2,5 × 2,1 □	M1		M1	M3	M3,5
Ø 2,5 × 2,1 □	M1,1		M1,1	M3,5	
Ø 2,5 × 2,1 □	M1,2		M1,2		
Ø 2,5 × 2,1 □	M1,4		M1,4		
Ø 2,5 × 2,1 □	M1,6		M1,6		
Ø 2,5 × 2,1 □	M1,8		M1,8		
Ø 2,8 × 2,1 □	M2		M2	M4	M4
Ø 2,8 × 2,1 □	M2,2		M2,2		
Ø 2,8 × 2,1 □	M2,5		M2,5		
Ø 3,5 × 2,7 □	M3		M3	M5	M5
Ø 4 × 3 □	M3,5		M3,5		
Ø 4,5 × 3,4 □	M4		M4	M6	M6
Ø 6 × 4,9 □	M5		M5		
Ø 6 × 4,9 □	M6		M6		
Ø 6 × 4,9 □	M8			M8	M8
Ø 7 × 5,5 □	M10	G 1/8"		M10	M10
Ø 8 × 6,2 □			M8		
Ø 9 × 7 □	M12			M12	M12
Ø 10 × 8 □			M10		
Ø 11 × 9 □	M14	G 1/4"		M14	M14
Ø 12 × 9 □	M16	G 3/8"		M16	M16
Ø 14 × 11 □	M18			M18	M18
Ø 16 × 12 □	M20	G 1/2"		M20	M20
Ø 18 × 14,5 □	M22	G 5/8"		M22	M22
Ø 18 × 14,5 □	M24			M24	M24
Ø 20 × 16 □	M27	G 3/4"		M27	M27
Ø 22 × 18 □	M30	G 7/8"		M30	M30
Ø 25 × 20 □	M33	G 1		M33	M33
Ø 28 × 22 □	M36	G 1 1/8"		M36	M36
Ø 32 × 34 □	M39	G 1 1/4"		M39	M39
Ø 32 × 24 □	M42			M42	M42
Ø 36 × 29 □	M45	G 1 3/8"		M45	M45
Ø 36 × 29 □	M48	G 1 1/2"		M48	M48
Ø 36 × 29 □		G 1 3/4"			
Ø 36 × 29 □		G 2"			

8



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich auf Druck und Zug für Zylinderschäfte DIN 1835 B+E

Quick change tapping chucks with length compensation on compression and expansion for tool shanks DIN 1835 B+E

Mandrins de taraudage à changement rapide avec compensation longitudinale à la compression et traction pour queues cylindriques DIN 1835 B+E



Verwendung:

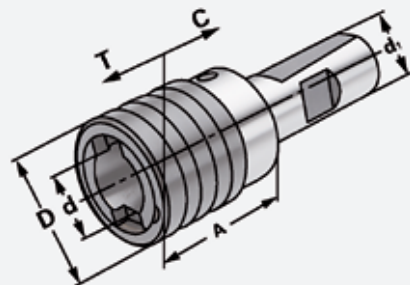
Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer.

Application:

For the chucking of Quick change taps for threading taps.

Application:

Pour le serrage d'adaptateurs porte-tarauds à changement rapide.



Bestell-Nr. Order no. Référence	d ₁	Spannbereich Capacity Capacité	Größe Size Dimension	A	D	d	T	C
120.16.2012	20	M3 – M14	1	44	36	19	7	7
120.16.2020	20	M5 – M22	2	73	53	31	12	12

Hinweis:

Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel.

Note:

On machining centres without synchronised spindles.

Observation:

Sur centres d'usinage sans axe synchrone.

Ausführung:

mit seitlicher Spannfläche nach DIN 1835 Form B (Weldon) und DIN 1835 Form E (Whistle Notch).

Version:

with flat according to DIN 1835 form B (Weldon) and inclined flat according to DIN 1835 form E (Whistle Notch).

Version:

avec queue cylindrique et avec méplat suivant DIN 1835 forme B (Weldon) et avec méplat incliné suivant DIN 1835 forme E (Whistle Notch).



8.67



8.68



8.73

Gewindeschneidfutter für Synchronisation mit Zylinderschaft DIN 1835 B+E für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER

Tapping chucks for synchronisation with tool shanks DIN 1835 B+E
for collets DIN 6499 (ISO 15488) ER-system

Mandrins de taraudage pour synchronisation avec queues cylindriques DIN 1835 B+E
pour pinces DIN 6499 (ISO 15488) système ER



Verwendung:

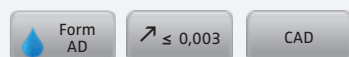
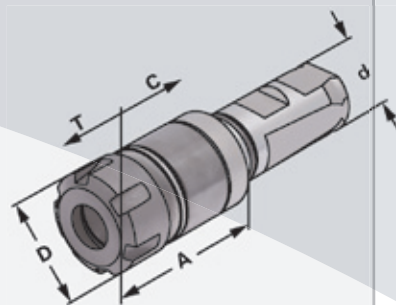
Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel.

Application:

For machining centres with synchronous spindle.

Application:

Pour centres d'usinage avec broche synchrone.



Bestell-Nr. Order no. Référence	d	Spannbereich Capacity Capacité	A	D	T	C
120.16.2016	20	M3 – M10 (ER 16)	58	32	0,5	0,5
120.16.2025	20	M3 – M20 (ER 25)	63	42	0,5	0,5
120.16.2516	25	M3 – M10 (ER 16)	58	32	0,5	0,5
120.16.2525	25	M3 – M20 (ER 25)	87	42	0,5	0,5
120.16.2532	25	M4 – M27 (ER 32)	69	50	0,5	0,5
120.16.2540	25	M4 – M33 (ER 40)	108,5	63	0,5	0,5
120.16.4032	40	M4 – M27 (ER 32)	74	50	0,5	0,5
120.16.4040	40	M4 – M33 (ER 40)	113,5	63	0,5	0,5

Hinweis:

- Synchro-Gewindeschneidfutter kompensieren Synchronisationsfehler.
- Minimallängenausgleich in Druck- und Zugrichtung zwischen Synchronspindel und Gewindebohrer reduziert zu hohe Gewindeflankenreibungskräfte.
- Reduziert eventuelle Axialkraftehöhung während des Schneidzyklus auf ein Minimum.
- Geeignet für Innenkühlung.
- Kühlmitteldruck max. 100 bar.

Note:

- Synchro tapping chucks compensate synchronisation errors.
- Minimal length compensation on compression and expansion balances very small pitch differences between synchro spindle and tap, which can cause high frictional forces on the thread flanks.
- A possible increase of axial force during the tapping process is reduced to a minimum.
- Suitable for internal coolant.
- Coolant pressure up to max. 100 bar.

Observation:

- Mandrins de taraudage version „synchro“ compensent les erreurs éventuelles de synchronisation.
- Compensation longitudinale minimale à la compression et traction entre la broche synchronisée et le taraud réduit la friction au niveau des flancs de filets.
- Réduit au minimum les efforts éventuelles axiaux lors du cycle de taraudage.
- Approprié pour la lubrification centrale.
- Pression de lubrification max. 100 bar.

Lieferumfang:

Mit gewuchteter Spannmutter

Delivery:

With balanced clamping nut

Livraison:

Avec écrou de serrage équilibré



8





**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
DIN 69871 A mit Längenausgleich
auf Druck und Zug im Holzkasten
inkl. Einsätze mit Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks DIN 69871 A with length compensation in a wooden box
incl. tapping collets with clutch

Mandrin de taraudage DIN 69871 A avec compensation longitudinale
dans coffret en bois incl. douilles avec limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size / Taille	Stück Pcs.
402.16.12.SR	SK 40 - M3 / M14	Gr. 1	8
402.16.20.SR	SK 40 - M5 / M22	Gr. 2	10
502.16.12.SR	SK 50 - M3 / M14	Gr. 1	8
502.16.20.SR	SK 50 - M5 / M22	Gr. 2	10



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
DIN 69871 A mit Längenausgleich
auf Druck und Zug im Holzkasten
inkl. Einsätze ohne Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks DIN 69871 A with length compensation in a wooden box
incl. tapping collets without clutch

Mandrin de taraudage DIN 69871 A avec compensation longitudinale
dans coffret en bois incl. douilles sans limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size / Taille	Stück Pcs.
402.16.12.S	SK 40 - M3 / M14	Gr. 1	7
402.16.20.S	SK 40 - M5 / M22	Gr. 2	9
502.16.12.S	SK 50 - M3 / M14	Gr. 1	7
502.16.20.S	SK 50 - M5 / M22	Gr. 2	9



Einsätze mit Rutschkupplung
Tapping collets with clutch
Douilles avec limiteur de couple



Einsätze ohne Rutschkupplung
Tapping collets without clutch
Douilles sans limiteur de couple

Abmessung Size / Dimension
Gr. 1 M3 - 3,5 × 2,7 DIN 371
Gr. 1 M4 - 4,5 × 3,4 DIN 371
Gr. 1 M5 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 1 M6 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 1 M8 - 8 × 6,2 DIN 371
Gr. 1 M10 - 10 × 8 DIN 371
Gr. 1 M12 - 9 × 7 DIN 376
Gr. 1 M14 - 11 × 9 DIN 376

Abmessung Size / Dimension
Gr. 2 M5 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 2 M6 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 2 M8 - 8 × 6,2 DIN 371
Gr. 2 M10 - 10 × 8 DIN 371
Gr. 2 M12 - 9 × 7 DIN 376
Gr. 2 M14 - 11 × 9 DIN 376
Gr. 2 M16 - 12 × 9 DIN 376
Gr. 2 M18 - 14 × 11 DIN 376
Gr. 2 M20 - 16 × 12 DIN 376
Gr. 2 M22 - 18 × 14,5 DIN 376

Abmessung Size / Dimension
Gr. 1 3,5 × 2,7
Gr. 1 4,5 × 3,4
Gr. 1 6 × 4,9
Gr. 1 8 × 6,2
Gr. 1 9 × 7
Gr. 1 10 × 8
Gr. 1 11 × 9

Abmessung Size / Dimension
Gr. 2 6 × 4,9
Gr. 2 8 × 6,2
Gr. 2 9 × 7
Gr. 2 10 × 8
Gr. 2 11 × 9
Gr. 2 12 × 9
Gr. 2 14 × 11
Gr. 2 16 × 12
Gr. 2 18 × 14,5



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
MAS/BT (JIS B 6339) mit Längenausgleich
auf Druck und Zug im Holzkasten
inkl. Einsätze mit Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks MAS/BT (JIS B 6339) with length compensation in a wooden box incl. tapping collets with clutch
Mandrin de taraudage MAS/BT (JIS B 6339) avec compensation longitudinale dans coffret en bois incl. douilles avec limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size / Taille	Stück Pcs.
405.16.12.SR	BT 40 - M3 / M14	Gr. 1	8
405.16.20.SR	BT 40 - M5 / M22	Gr. 2	10
505.16.12.SR	BT 50 - M3 / M14	Gr. 1	8
505.16.20.SR	BT 50 - M5 / M22	Gr. 2	10



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
MAS/BT (JIS B 6339) mit Längenausgleich
auf Druck und Zug im Holzkasten
inkl. Einsätze ohne Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks MAS/BT (JIS B 6339) with length compensation in a wooden box incl. tapping collets without clutch
Mandrin de taraudage MAS/BT (JIS B 6339) avec compensation longitudinale dans coffret en bois incl. douilles sans limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size / Taille	Stück Pcs.
405.16.12.S	BT 40 - M3 / M14	Gr. 1	7
405.16.20.S	BT 40 - M5 / M22	Gr. 2	9
505.16.12.S	BT 50 - M3 / M14	Gr. 1	7
505.16.20.S	BT 50 - M5 / M22	Gr. 2	9



Einsätze mit Rutschkupplung
Tapping collets with clutch
Douilles avec limiteur de couple



Einsätze ohne Rutschkupplung
Tapping collets without clutch
Douilles sans limiteur de couple

Abmessung Size / Dimension	Abmessung Size / Dimension	Abmessung Size / Dimension	Abmessung Size / Dimension
Gr. 1 M3 - 3,5 × 2,7 DIN 371	Gr. 2 M5 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 1 3,5 × 2,7	Gr. 2 6 × 4,9
Gr. 1 M4 - 4,5 × 3,4 DIN 371	Gr. 2 M6 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 1 4,5 × 3,4	Gr. 2 8 × 6,2
Gr. 1 M5 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 2 M8 - 8 × 6,2 DIN 371	Gr. 1 6 × 4,9	Gr. 2 9 × 7
Gr. 1 M6 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 2 M10 - 10 × 8 DIN 371	Gr. 1 8 × 6,2	Gr. 2 10 × 8
Gr. 1 M8 - 8 × 6,2 DIN 371	Gr. 2 M12 - 9 × 7 DIN 376	Gr. 1 9 × 7	Gr. 2 11 × 9
Gr. 1 M10 - 10 × 8 DIN 371	Gr. 2 M14 - 11 × 9 DIN 376	Gr. 1 10 × 8	Gr. 2 12 × 9
Gr. 1 M12 - 9 × 7 DIN 376	Gr. 2 M16 - 12 × 9 DIN 376	Gr. 1 11 × 9	Gr. 2 14 × 11
Gr. 1 M14 - 11 × 9 DIN 376	Gr. 2 M18 - 14 × 11 DIN 376		Gr. 2 16 × 12
	Gr. 2 M20 - 16 × 12 DIN 376		Gr. 2 18 × 14,5
	Gr. 2 M22 - 18 × 14,5 DIN 376		





**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
DIN 69893 A mit Längenausgleich
auf Druck und Zug im Holzkasten
inkl. Einsätze mit Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks DIN 69893 A with length compensation in a wooden box
incl. tapping collets with clutch

Mandrin de taraudage DIN 69893 A avec compensation longitudinale
dans coffret en bois incl. douilles avec limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size / Taille	Stück Pcs.
A63.16.12.SR	HSK 63 - M3 / M14	Gr. 1	8
A63.16.20.SR	HSK 63 - M5 / M22	Gr. 2	10
A100.16.12.SR	HSK 100 - M3 / M14	Gr. 1	8
A100.16.20.SR	HSK 100 - M5 / M22	Gr. 2	10



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
DIN 69893 A mit Längenausgleich
auf Druck und Zug im Holzkasten
inkl. Einsätze ohne Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks DIN 69893 A with length compensation in a wooden box
incl. tapping collets without clutch

Mandrin de taraudage DIN 69893 A avec compensation longitudinale
dans coffret en bois incl. douilles sans limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size / Taille	Stück Pcs.
A63.16.12.S	HSK 63 - M3 / M14	Gr. 1	7
A63.16.20.S	HSK 63 - M5 / M22	Gr. 2	9
A100.16.12.S	HSK 100 - M3 / M14	Gr. 1	7
A100.16.20.S	HSK 100 - M5 / M22	Gr. 2	9



Einsätze mit Rutschkupplung
Tapping collets with clutch
Douilles avec limiteur de couple



Einsätze ohne Rutschkupplung
Tapping collets without clutch
Douilles sans limiteur de couple

Abmessung Size / Dimension	Abmessung Size / Dimension	Abmessung Size / Dimension	Abmessung Size / Dimension
Gr. 1 M3 - 3,5 × 2,7 DIN 371	Gr. 2 M5 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 1 3,5 × 2,7	Gr. 2 6 × 4,9
Gr. 1 M4 - 4,5 × 3,4 DIN 371	Gr. 2 M6 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 1 4,5 × 3,4	Gr. 2 8 × 6,2
Gr. 1 M5 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 2 M8 - 8 × 6,2 DIN 371	Gr. 1 6 × 4,9	Gr. 2 9 × 7
Gr. 1 M6 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 2 M10 - 10 × 8 DIN 371	Gr. 1 8 × 6,2	Gr. 2 10 × 8
Gr. 1 M8 - 8 × 6,2 DIN 371	Gr. 2 M12 - 9 × 7 DIN 376	Gr. 1 9 × 7	Gr. 2 11 × 9
Gr. 1 M10 - 10 × 8 DIN 371	Gr. 2 M14 - 11 × 9 DIN 376	Gr. 1 10 × 8	Gr. 2 12 × 9
Gr. 1 M12 - 9 × 7 DIN 376	Gr. 2 M16 - 12 × 9 DIN 376	Gr. 1 11 × 9	Gr. 2 14 × 11
Gr. 1 M14 - 11 × 9 DIN 376	Gr. 2 M18 - 14 × 11 DIN 376		Gr. 2 16 × 12
	Gr. 2 M20 - 16 × 12 DIN 376		Gr. 2 18 × 14,5
	Gr. 2 M22 - 18 × 14,5 DIN 376		



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
DIN 69880 mit Längenausgleich
auf Druck und Zug im Holzkasten
inkl. Einsätze mit Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks DIN 69880 with length compensation
in a wooden box incl. tapping collets with clutch

Mandrin de taraudage DIN 69880 avec compensation longitudinale
dans coffret en bois incl. douilles avec limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size/ Taille	Stück Pcs.
309.16.12.SR	VDI 30 - M3 / M14	Gr. 1	8
309.16.20.SR	VDI 30 - M5 / M22	Gr. 2	10
409.16.12.SR	VDI 40 - M3 / M14	Gr. 1	8
409.16.20.SR	VDI 40 - M5 / M22	Gr. 2	10



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
DIN 69880 mit Längenausgleich
auf Druck und Zug im Holzkasten
inkl. Einsätze ohne Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks DIN 69880 with length compensation in a wooden box
incl. tapping collets without clutch

Mandrin de taraudage DIN 69880 avec compensation longitudinale dans coffret en
bois incl. douilles sans limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size/ Taille	Stück Pcs.
309.16.12.S	VDI 30 - M3 / M14	Gr. 1	7
309.16.20.S	VDI 30 - M5 / M22	Gr. 2	9
409.16.12.S	VDI 40 - M3 / M14	Gr. 1	7
409.16.20.S	VDI 40 - M5 / M22	Gr. 2	9



Einsätze mit Rutschkupplung
Tapping collets with clutch
Douilles avec limiteur de couple



Einsätze ohne Rutschkupplung
Tapping collets without clutch
Douilles sans limiteur de couple



Abmessung Size / Dimension
Gr. 1 M3 - 3,5 × 2,7 DIN 371
Gr. 1 M4 - 4,5 × 3,4 DIN 371
Gr. 1 M5 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 1 M6 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 1 M8 - 8 × 6,2 DIN 371
Gr. 1 M10 - 10 × 8 DIN 371
Gr. 1 M12 - 9 × 7 DIN 376
Gr. 1 M14 - 11 × 9 DIN 376

Abmessung Size / Dimension
Gr. 2 M5 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 2 M6 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 2 M8 - 8 × 6,2 DIN 371
Gr. 2 M10 - 10 × 8 DIN 371
Gr. 2 M12 - 9 × 7 DIN 376
Gr. 2 M14 - 11 × 9 DIN 376
Gr. 2 M16 - 12 × 9 DIN 376
Gr. 2 M18 - 14 × 11 DIN 376
Gr. 2 M20 - 16 × 12 DIN 376
Gr. 2 M22 - 18 × 14,5 DIN 376

Abmessung Size / Dimension
Gr. 1 3,5 × 2,7
Gr. 1 4,5 × 3,4
Gr. 1 6 × 4,9
Gr. 1 8 × 6,2
Gr. 1 9 × 7
Gr. 1 10 × 8
Gr. 1 11 × 9

Abmessung Size / Dimension
Gr. 2 6 × 4,9
Gr. 2 8 × 6,2
Gr. 2 9 × 7
Gr. 2 10 × 8
Gr. 2 11 × 9
Gr. 2 12 × 9
Gr. 2 14 × 11
Gr. 2 16 × 12
Gr. 2 18 × 14,5



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 228-1B
mit Längenausgleich auf Druck und Zug
im Holzkasten inkl. Einsätze mit Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks DIN 228-1B with length compensation in a wooden box
incl. tapping collets with clutch

Mandrin de taraudage DIN 228-1B avec compensation longitudinale
dans coffret en bois incl. douilles avec limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size / Taille	Stück Pcs.
107.16.212.SR	MK 2 - M3 / M14	Gr. 1	8
107.16.320.SR	MK 3 - M5 / M22	Gr. 2	10



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
DIN 228-1B mit Längenausgleich
auf Druck und Zug im Holzkasten
inkl. Einsätze ohne Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks DIN 228-1B with length compensation in a wooden box
incl. tapping collets without clutch

Mandrin de taraudage DIN 228-1B avec compensation longitudinale
dans coffret en bois incl. douilles sans limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size / Taille	Stück Pcs.
107.16.212.S	MK 2- M3 / M14	Gr. 1	7
107.16.320.S	MK 3 - M5 / M22	Gr. 2	9



Einsätze mit Rutschkupplung
Tapping collets with clutch
Douilles avec limiteur de couple



Einsätze ohne Rutschkupplung
Tapping collets without clutch
Douilles sans limiteur de couple

Abmessung Size / Dimension	Abmessung Size / Dimension	Abmessung Size / Dimension	Abmessung Size / Dimension
Gr. 1 M3 - 3,5 × 2,7 DIN 371	Gr. 2 M5 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 1 3,5 × 2,7	Gr. 2 6 × 4,9
Gr. 1 M4 - 4,5 × 3,4 DIN 371	Gr. 2 M6 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 1 4,5 × 3,4	Gr. 2 8 × 6,2
Gr. 1 M5 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 2 M8 - 8 × 6,2 DIN 371	Gr. 1 6 × 4,9	Gr. 2 9 × 7
Gr. 1 M6 - 6 × 4,9 DIN 371	Gr. 2 M10 - 10 × 8 DIN 371	Gr. 1 8 × 6,2	Gr. 2 10 × 8
Gr. 1 M8 - 8 × 6,2 DIN 371	Gr. 2 M12 - 9 × 7 DIN 376	Gr. 1 9 × 7	Gr. 2 11 × 9
Gr. 1 M10 - 10 × 8 DIN 371	Gr. 2 M14 - 11 × 9 DIN 376	Gr. 1 10 × 8	Gr. 2 12 × 9
Gr. 1 M12 - 9 × 7 DIN 376	Gr. 2 M16 - 12 × 9 DIN 376	Gr. 1 11 × 9	Gr. 2 14 × 11
Gr. 1 M14 - 11 × 9 DIN 376	Gr. 2 M18 - 14 × 11 DIN 376		Gr. 2 16 × 12
	Gr. 2 M20 - 16 × 12 DIN 376		Gr. 2 18 × 14,5
	Gr. 2 M22 - 18 × 14,5 DIN 376		



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Zylinderschaft DIN 1835 B+E
mit Längenausgleich auf Druck und Zug
im Holzkasten inkl. Einsätze mit Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks straight shank DIN 1835 B+E with
length compensation in a wooden box incl. tapping collets with clutch
Mandrin de taraudage pour queues cylindriques straight shank DIN 1835 B+E avec
compensation longitudinale dans coffret en bois incl. douilles avec limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size/ Taille	Stück Pcs.
120.16.2012.SR	20 - M3 / M14	Gr. 1	8
120.16.2020.SR	20 - M5 / M22	Gr. 2	10



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Zylinderschaft DIN 1835 B+E mit Längenausgleich
auf Druck und Zug im Holzkasten
inkl. Einsätze ohne Rutschkupplung**

Quick-change tapping chucks straight shank DIN 1835 B+E with length compensation in
a wooden box incl. tapping collets without clutch
Mandrin de taraudage pour queues cylindriques straight shank
DIN 1835 B+E avec compensation longitudinale dans coffret en bois incl. douilles sans
limiteur de couple

Bestell Nr. Order no. / Réf.	Abmessung Size / Dimension	Größe Size/ Taille	Stück Pcs.
120.16.2012.S	20 - M3 / M14	Gr. 1	8
120.16.2020.S	20 - M5 / M22	Gr. 2	10



Einsätze mit Rutschkupplung
Tapping collets with clutch
Douilles avec limiteur de couple



Einsätze ohne Rutschkupplung
Tapping collets without clutch
Douilles sans limiteur de couple



Abmessung Size / Dimension
Gr. 1 M3 - 3,5 × 2,7 DIN 371
Gr. 1 M4 - 4,5 × 3,4 DIN 371
Gr. 1 M5 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 1 M6 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 1 M8 - 8 × 6,2 DIN 371
Gr. 1 M10 - 10 × 8 DIN 371
Gr. 1 M12 - 9 × 7 DIN 376
Gr. 1 M14 - 11 × 9 DIN 376

Abmessung Size / Dimension
Gr. 2 M5 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 2 M6 - 6 × 4,9 DIN 371
Gr. 2 M8 - 8 × 6,2 DIN 371
Gr. 2 M10 - 10 × 8 DIN 371
Gr. 2 M12 - 9 × 7 DIN 376
Gr. 2 M14 - 11 × 9 DIN 376
Gr. 2 M16 - 12 × 9 DIN 376
Gr. 2 M18 - 14 × 11 DIN 376
Gr. 2 M20 - 16 × 12 DIN 376
Gr. 2 M22 - 18 × 14,5 DIN 376

Abmessung Size / Dimension
Gr. 1 3,5 × 2,7
Gr. 1 4,5 × 3,4
Gr. 1 6 × 4,9
Gr. 1 8 × 6,2
Gr. 1 9 × 7
Gr. 1 10 × 8
Gr. 1 11 × 9

Abmessung Size / Dimension
Gr. 2 6 × 4,9
Gr. 2 8 × 6,2
Gr. 2 9 × 7
Gr. 2 10 × 8
Gr. 2 11 × 9
Gr. 2 12 × 9
Gr. 2 14 × 11
Gr. 2 16 × 12
Gr. 2 18 × 14,5

Gewindebohrer-Spannhülsen für Fräseraufnahmen DIN 1835 B mit Schnellwechsel-Kupplung

Clamping sleeves for taps in end mill holders DIN 1835 B with quick change adaptor

Douilles de serrage à changement rapide pour tarauds dans des porte-fraises DIN 1835 B



Verwendung:

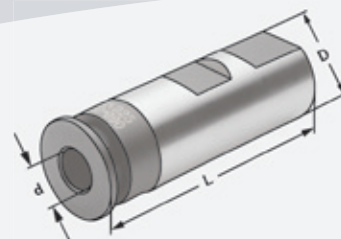
Für Maschinen mit steigungssynchronem Vorschub.
Zur verdrehsicheren Spannung von Gewindebohrern
in Fräseraufnahmen nach DIN 1835 B.

Application:

For machines with rigid tapping.
For safe clamping of taps in end mill holders
according to DIN 1835 B.

Application:

Pour machines avec broche synchronisée.
Pour le serrage stable de tarauds dans des
attachements porte-fraises suivant DIN 1835 B.



Bestell-Nr. Order no. Référence	D	Schaft Shaft Queue d	Vierkant Square Carré	L
16.16.3527	16	3,5	2,7	56,0
16.16.4030	16	4,0	3,0	56,0
16.16.4534	16	4,5	3,4	56,0
16.16.649	16	6,0	4,9	56,0
16.20.4534	20	4,5	3,4	58,0
16.20.649	20	6,0	4,9	58,0
16.20.755	20	7,0	5,5	58,0
16.20.862	20	8,0	6,2	58,0
16.20.97	20	9,0	7,0	58,0
16.20.108	20	10,0	8,0	58,0
16.25.4534	25	4,5	3,4	66,0
16.25.649	25	6,0	4,9	66,0
16.25.755	25	7,0	5,5	66,0
16.25.862	25	8,0	6,2	66,0
16.25.97	25	9,0	7,0	66,0
16.25.108	25	10,0	8,0	66,0
16.25.119	25	11,0	9,0	66,0
16.25.129	25	12,0	9,0	66,0
16.32.649	32	6,0	4,9	70,0
16.32.755	32	7,0	5,5	70,0
16.32.862	32	8,0	6,2	70,0
16.32.97	32	9,0	7,0	70,0
16.32.108	32	10,0	8,0	70,0
16.32.119	32	11,0	9,0	70,0
16.32.129	32	12,0	9,0	70,0
16.32.1411	32	14,0	11,0	70,0
16.32.1612	32	16,0	12,0	70,0
16.32.18145	32	18,0	14,5	70,0

Gewindebohrer-Spannhülsen für Fräseraufnahmen DIN 1835 B

Clamping sleeves for taps in end mill holders DIN 1835 B

Douilles de serrage pour tarauds dans des porte-fraises DIN 1835 B



Verwendung:

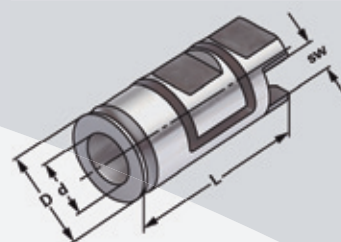
Für Maschinen mit steigungssynchronem Vorschub.
Zur verkehrsicheren Spannung von Gewindebohrern
in Fräseraufnahmen nach DIN 1835 B.

Application:

For machines with rigid tapping.
For safe clamping of taps in end mill holders
according to DIN 1835 B.

Application:

Pour machines avec broche synchronisée.
Pour le serrage stable de tarauds dans
des porte-fraises suivant DIN 1835 B.



Bestell-Nr. Order no. Référence	D	Schaft Shaft Queue d	Vierkant Square Carré sw	L
704.04.0825	8	2,5	2,1	36
704.04.0828	8	2,8	2,1	36
704.04.1035	10	3,5	2,7	40
704.04.1040	10	4,0	3,0	40
704.04.1045	10	4,5	3,4	40
704.04.1260	12	6,0	4,9	45
704.04.1470	14	7,0	5,5	45
704.04.1480	14	8,0	6,2	48
704.04.1690	16	9,0	7,0	48
704.04.1610	16	10,0	8,0	48
704.04.1811	18	11,0	9,0	50
704.04.2012	20	12,0	9,0	50
704.04.2514	25	14,0	11,0	56
704.04.2516	25	16,0	12,0	56
704.04.3218	32	18,0	14,5	60
704.04.3220	32	20,0	16,0	60
704.04.3222	32	22,0	18,0	60
704.04.4025	40	25,0	20,0	70
704.04.4028	40	28,0	22,0	70
704.04.5032	50	32,0	24,0	81
704.04.5036	50	36,0	29,0	81
704.04.5040	50	40,0	32,0	81

8



Gewindebohrer Spannzangen

Tap collets

Pinces de serrage pour tarauds



Spannzangen DIN 6499 A (ISO 15488 A) System ER mit Innenvierkant für Gewindebohrer

Collets DIN 6499 A (ISO 15488 A)
ER-system with square locking drive
for tapping drills

Pinces de serrage DIN 6499 A
(ISO 15488 A) système ER avec carré
d'entraînement pour tarauds

Bestell-Nr. Order no. / Référence	Abmessung Size / Dimension
426G-3527	ER 16 - 3,5 × 2,7
426G-43	ER 16 - 4 × 3
426G-4534	ER 16 - 4,5 × 3,4
426G-649	ER 16 - 6 × 4,9
426G-755	ER 16 - 7 × 5,5
426G-862	ER 16 - 8 × 6,2
428G-3527	ER 20 - 3,5 × 2,7
428G-43	ER 20 - 4 × 3
428G-4534	ER 20 - 4,5 × 3,4
428G-649	ER 20 - 6 × 4,9
428G-755	ER 20 - 7 × 5,5
428G-862	ER 20 - 8 × 6,2
428G-97	ER 20 - 9 × 7
428G-108	ER 20 - 10 × 8
430G-3527	ER 25 - 3,5 × 2,7
430G-43	ER 25 - 4 × 3
430G-4534	ER 25 - 4,5 × 3,4
430G-649	ER 25 - 6 × 4,9
430G-755	ER 25 - 7 × 5,5
430G-862	ER 25 - 8 × 6,2
430G-97	ER 25 - 9 × 7
430G-108	ER 25 - 10 × 8
430G-119	ER 25 - 11 × 9
430G-129	ER 25 - 12 × 9



Spannzangen DIN 6499 A (ISO 15488 A) System ER mit Innenvierkant für Gewindebohrer

Collets DIN 6499 A (ISO 15488 A)
ER-system with square locking drive
for tapping drills

Pinces de serrage DIN 6499 A
(ISO 15488 A) système ER avec carré
d'entraînement pour tarauds

Bestell-Nr. Order no. / Référence	Abmessung Size / Dimension
470G-4534	ER 32 - 4,5 × 3,4
470G-649	ER 32 - 6 × 4,9
470G-755	ER 32 - 7 × 5,5
470G-862	ER 32 - 8 × 6,2
470G-97	ER 32 - 9 × 7
470G-108	ER 32 - 10 × 8
470G-119	ER 32 - 11 × 9
470G-129	ER 32 - 12 × 9
470G-1411	ER 32 - 14 × 11
470G-1612	ER 32 - 16 × 12
472G-649	ER 40 - 6 × 4,9
472G-755	ER 40 - 7 × 5,5
472G-862	ER 40 - 8 × 6,2
472G-97	ER 40 - 9 × 7
472G-108	ER 40 - 10 × 8
472G-119	ER 40 - 11 × 9
472G-129	ER 40 - 12 × 9
472G-1411	ER 40 - 14 × 11
472G-1612	ER 40 - 16 × 12
472G-18145	ER 40 - 18 × 14,5
472G-2016	ER 40 - 20 × 16

Spannzangensätze

Collet sets

Jeux de pinces de serrage



Spannzangensätze im Holzsockel DIN 6499 A (ISO 15488 A) System ER mit Innenvierkant für Gewindebohrer

Collet sets in wooden sockets DIN 6499
A (ISO 15488 A) ER-system with square
locking drive for tapping drills
Jeux de pinces dans socles en bois DIN
6499 A (ISO 15488 A) système ER avec
carré d'entraînement pour tarauds

Bestell-Nr. Order no. / Référence	Abmessung Size / Dimension
426G-S	426E (ER 16; 6 St.) 3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2
428G-S	428E (ER 20; 8 St.) 3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8
430G-S	430E (ER 25; 10 St.) 3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9
470G-S	470E (ER 32; 10 St.) 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9 - 14×11 - 16×12
472G-S	472E (ER 40; 11 St.) 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9 - 14×11 - 16×12 - 18×14,5 - 20×16



Spannzangensätze im Holzkasten DIN 6499 A (ISO 15488 A) System ER mit Innenvierkant für Gewindebohrer

Collet sets in wooden boxes DIN 6499 A
(ISO 15488 A) ER-system with square
locking drive for tapping drills
Jeux de pinces dans coffrets en bois DIN
6499 A (ISO 15488 A) système ER avec
carré d'entraînement pour tarauds

Bestell-Nr. Order no. / Référence	Abmessung Size / Dimension
701.426G.1	426E (ER 16; 6 St.) 3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2
701.428G.1	428E (ER 20; 8 St.) 3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8
701.430G.1	430E (ER 25; 10 St.) 3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9
701.470G.1	470E (ER 32; 10 St.) 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9 - 14×11 - 16×12
701.472G.1	472E (ER 40; 11 St.) 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9 - 14×11 - 16×12 - 18×14,5 - 20×16

8



Gewindebohrer Spannzangen mit Dichtstopfen und Kühlkanalbohrungen

Tap collets with seals and cooling channels

Pinces de serrage pour tarauds avec canaux d'arrosage



Spannzangen mit Kühlkanalbohrungen DIN 6499 A (ISO 15488 A) System ER mit Innenvierkant für Gewindebohrer

Collets with cooling channels DIN 6499 A (ISO 15488 A) ER-system with square locking drive for tapping drills

Pinces de serrage avec canaux d'arrosage DIN 6499 A (ISO 15488 A) système ER avec carré d'entraînement pour tarauds



Spannzangen mit Kühlkanalbohrungen DIN 6499 A (ISO 15488 A) System ER mit Innenvierkant für Gewindebohrer

Collets with cooling channels DIN 6499 A (ISO 15488 A) ER-system with square locking drive for tapping drills

Pinces de serrage avec canaux d'arrosage DIN 6499 A (ISO 15488 A) système ER avec carré d'entraînement pour tarauds

Bestell-Nr. Order no. / Référence	Abmessung Size / Dimension
426GC-3527	ER 16 - 3,5 × 2,7
426GC-43	ER 16 - 4 × 3
426GC-4534	ER 16 - 4,5 × 3,4
426GC-649	ER 16 - 6 × 4,9
426GC-755	ER 16 - 7 × 5,5
426GC-862	ER 16 - 8 × 6,2
428GC-3527	ER 20 - 3,5 × 2,7
428GC-43	ER 20 - 4 × 3
428GC-4534	ER 20 - 4,5 × 3,4
428GC-649	ER 20 - 6 × 4,9
428GC-755	ER 20 - 7 × 5,5
428GC-862	ER 20 - 8 × 6,2
428GC-97	ER 20 - 9 × 7
428GC-108	ER 20 - 10 × 8
430GC-3527	ER 25 - 3,5 × 2,7
430GC-43	ER 25 - 4 × 3
430GC-4534	ER 25 - 4,5 × 3,4
430GC-649	ER 25 - 6 × 4,9
430GC-755	ER 25 - 7 × 5,5
430GC-862	ER 25 - 8 × 6,2
430GC-97	ER 25 - 9 × 7
430GC-108	ER 25 - 10 × 8
430GC-119	ER 25 - 11 × 9
430GC-129	ER 25 - 12 × 9

Bestell-Nr. Order no. / Référence	Abmessung Size / Dimension
470GC-4534	ER 32 - 4,5 × 3,4
470GC-649	ER 32 - 6 × 4,9
470GC-755	ER 32 - 7 × 5,5
470GC-862	ER 32 - 8 × 6,2
470GC-97	ER 32 - 9 × 7
470GC-108	ER 32 - 10 × 8
470GC-119	ER 32 - 11 × 9
470GC-129	ER 32 - 12 × 9
470GC-1411	ER 32 - 14 × 11
470GC-1612	ER 32 - 16 × 12
472GC-649	ER 40 - 6 × 4,9
472GC-755	ER 40 - 7 × 5,5
472GC-862	ER 40 - 8 × 6,2
472GC-97	ER 40 - 9 × 7
472GC-108	ER 40 - 10 × 8
472GC-119	ER 40 - 11 × 9
472GC-129	ER 40 - 12 × 9
472GC-1411	ER 40 - 14 × 11
472GC-1612	ER 40 - 16 × 12
472GC-18145	ER 40 - 18 × 14,5
472GC-2016	ER 40 - 20 × 16



Spannzangensätze

Collet sets

Jeux de pinces de serrage



Spannzangensätze im Holzsockel mit Kühlkanalbohrungen DIN 6499 A (ISO 15488 A) System ER mit Innenvierkant für Gewindebohrer

Collets set with cooling channels in wooden sockets DIN 6499 A (ISO 15488 A) ER-system with square locking drive for tapping drills
Jeux de pinces avec canaux d'arrosage en socles en bois DIN 6499 A (ISO 15488 A) système ER avec carré d'entraînement pour tarauds

Bestell-Nr. Order no. / Référence	Abmessung Size / Dimension	
426GC-S	426E (ER 16 6 St.)	3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2
428GC-S	428E (ER 20 8 St.)	3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8
430GC-S	430E (ER 25 10 St.)	3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9
470GC-S	470E (ER 32 10 St.)	4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9 - 14×11 - 16×12
472GC-S	472E (ER 40 11 St.)	6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9 - 14×11 - 16×12 - 18×14,5 - 20×16



Spannzangensätze im Holzkasten mit Kühlkanalbohrungen DIN 6499 A (ISO 15488 A) System ER mit Innenvierkant für Gewindebohrer

Collets set with cooling channels in wooden boxes DIN 6499 A (ISO 15488 A) ER-system with square locking drive for tapping drills
Jeux de pinces avec canaux d'arrosage en coffrets en bois DIN 6499 A (ISO 15488 A) système ER avec carré d'entraînement pour tarauds

Bestell-Nr. Order no. / Référence	Abmessung Size / Dimension	
701.426GC.1	426E (ER 16; 6 St.)	3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2
701.428GC.1	428E (ER 20; 8 St.)	3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8
701.430GC.1	430E (ER 25; 10 St.)	3,5×2,7 - 4×3 - 4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9
701.470GC.1	470E (ER 32; 10 St.)	4,5×3,4 - 6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9 - 14×11 - 16×12
701.472GC.1	472E (ER 40; 11 St.)	6×4,9 - 7×5,5 - 8×6,2 - 9×7 - 10×8 - 11×9 - 12×9 - 14×11 - 16×12 - 18×14,5 - 20×16

8



Der Gewindebohrprozess ist eine Kombination aus radialen und axialen Bewegungen. Es ist manchmal notwendig die axiale Bewegung des Werkzeugs einzuschränken.

Wenn die axiale Bewegung unkontrolliert verläuft, könnten die Führungszähne des Gewindebohrers nachschneiden und so ein übergroßes Gewinde erzeugen.

Längenausgleich (Zug) – der Ausgleich ermöglicht es dem Gewindebohrer ohne Einfluss von axialem Vorschub der Maschinenspindel ein Gewinde zu erzeugen.



Längenausgleich (Druck) – der Ausgleich wirkt wie ein Polster und erlaubt es dem Gewindebohrer in das Material einzudringen. Auch dieser Vorgang ist unabhängig vom Maschinenvorschub.



Längenausgleich (Druck/Zug) – der Ausgleich ist dazu gedacht alle externen Kräfte während des Bearbeitungsvorgangs auszugleichen.

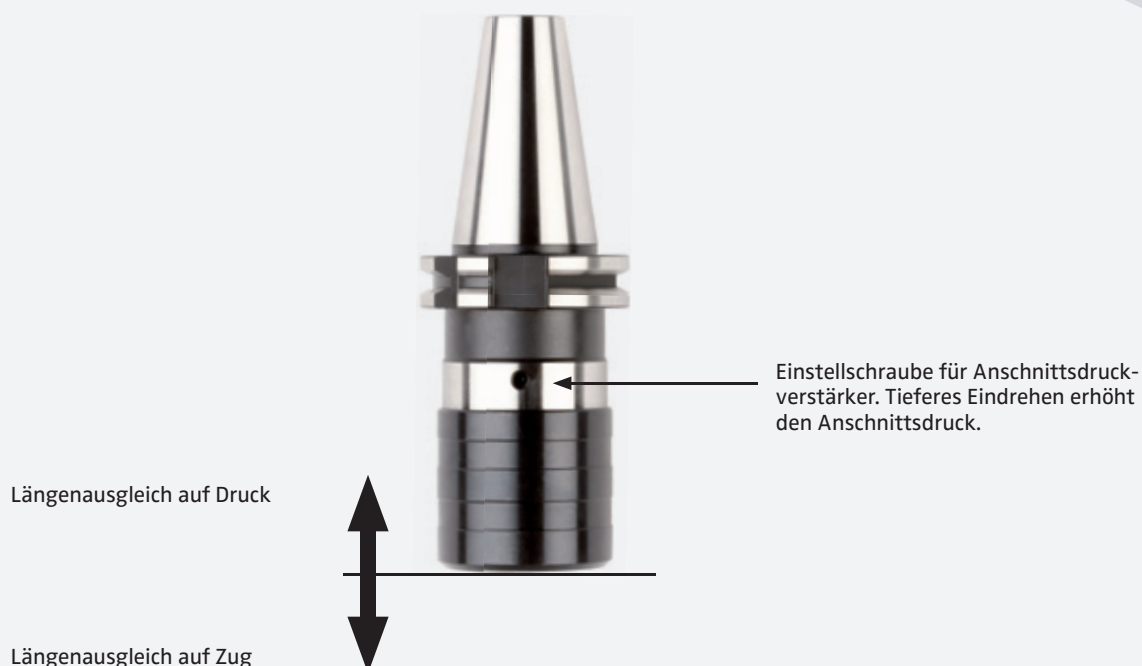


Radialer Pendelausgleich – gleicht eine geringe Abweichung der Maschinenspindel-Achse und der Bohrungssachse aus. Dieses sollte möglichst vermieden werden.





Bitte beachten Sie den angegebenen Längenausgleich in mm schon vor dem ersten Gewindegewindeschneiden. Dies vermeidet ein Überschreiten der Werte und somit Futter- und Gewindebohrer-Beschädigungen.



Artikel	Bereich	Einsatz	Längenausgleich in mm auf	
			Druck	Zug
xxx.16.12	M 3 – M14	16.11.xx / 16.01.xx	7	7
xxx.16.20	M 5 – M22	16.12.xx / 16.02.xx	12	12
xxx.16.36	M14 – M36	16.13.xx / 16.03.xx	17,5	17,5



The process of tapping is a complex balance of rotational and axial movements of the tool. It is sometimes necessary to restrict the axial movements of the tool.

If the axial movement is not accurately controlled, the leading or trailing flanks of the tap may be forced to progressively "shave" one flank of the component thread, thus producing a thin and oversize thread in the component.

Tension – forward float capability allows the tap to progress into the component without interference from the axial feed of the machine spindle.



Compression – backward float capability, acts as a cushion and allows the tap to commence cutting at its own axial feed independent of the machine spindle.



Compression/Tension – float is designed to negate any external forces during the machining operation.

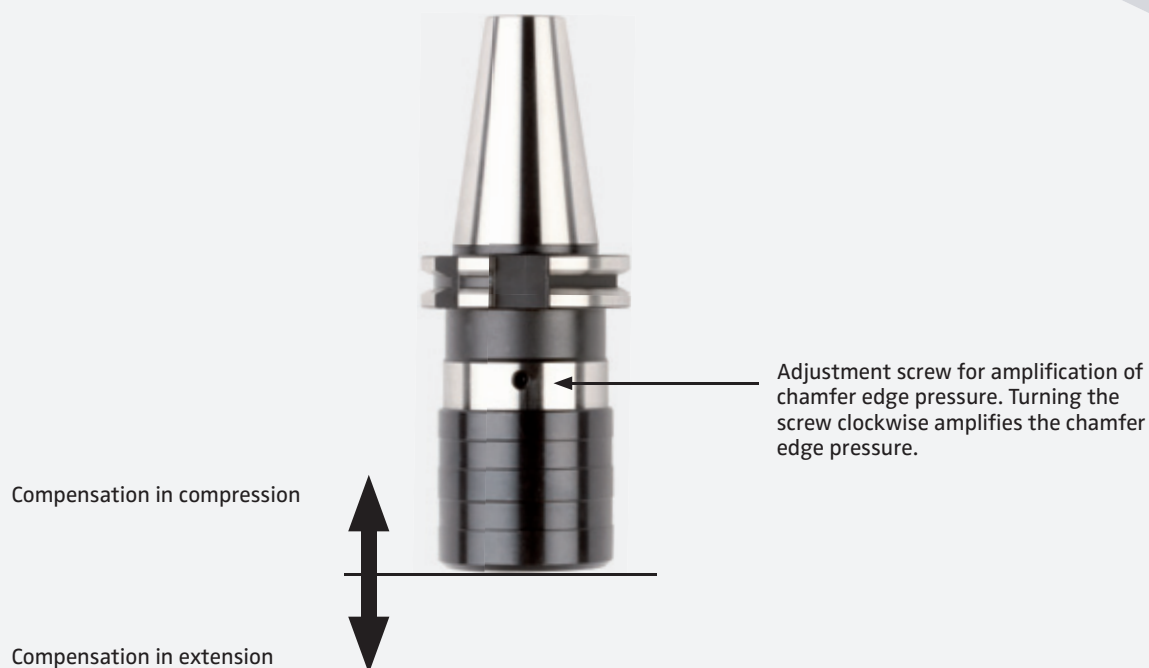


Radial float – allows for slight misalignment of the machine spindle axis and hole axis prior to tapping. This is not recommended manufacturing practice and should be avoided.





For a correct use of the tapping chuck, please check, during the first thread, not to exceed the max. axial stroke of the compensation values. This is to avoid damaging the thread or the tapping chuck.



Code	Tap capacity	Adapters	Length adjustment in mm on	
			Compression	Extension
xxx.16.12	M 3 – M14	16.11.xx / 16.01.xx	7	7
xxx.16.20	M 5 – M22	16.12.xx / 16.02.xx	12	12
xxx.16.36	M14 – M36	16.13.xx / 16.03.xx	17.5	17.5

Le procédé de taraudage est un équilibre complexe entre des mouvements de rotation et axiaux de l'outil. Il est parfois nécessaire de réduire les mouvements axiaux de l'outil.

Si le mouvement axial n'est pas contrôlé précisément, le bord d'attaque et flanc arrière du taraud peuvent être forcés et peuvent progressivement « aplanir » le flanc du filetage, produisant ainsi un filet fin et surcôté.

Tension – La capacité de flottement parallèle à l'axe en traction permet au taraud de progresser dans l'élément sans interférence de l'avance axiale de la broche de la machine.



Compression – La capacité de flottement parallèle à l'axe en compression agit comme un tampon et permet au taraud de démarrer le travail à sa propre avance axiale indépendamment de l'axe de la machine.



Compression/Tension – Le flottement parallèle à l'axe inverse toute force extérieure pendant l'opération d'usinage.



Flottement radial – s'utilise lors d'un mauvais alignement léger de l'axe de la machine avec l'axe du trou.



Pour un emploi correct de l'appareil, vérifier par un contrôle visuel sur le premier filetage de ne pas dépasser les valeurs de compensation en compression et extension. Ceci pour éviter d'abîmer le filetage ou d'endommager l'appareil à tarauder.

Sur ce tarauder existe le dispositif de desaccouplement du porte taraud par l'opérateur à fin compensation en extension.



Réf.	Capacité de taraudage	Douille	Compensation	
			Rentrée	Defilement
xxx.16.12	M 3 – M14	16.11.xx / 16.01.xx	7	7
xxx.16.20	M 5 – M22	16.12.xx / 16.02.xx	12	12
xxx.16.36	M14 – M36	16.13.xx / 16.03.xx	17,5	17,5