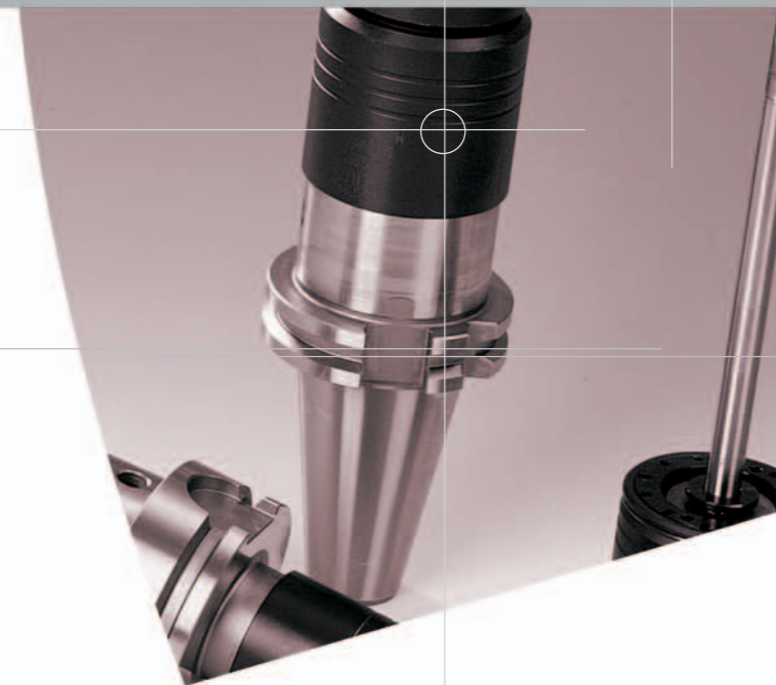


Gewindeschneid-
Schnellwechselfutter



Gewindeschneid - Schnellwechselfutter



DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 031202 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

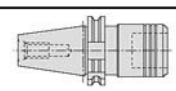
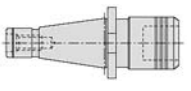
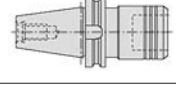
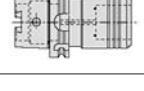






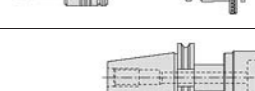
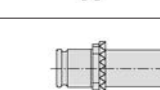

1. This catalogue Nr. 031202 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

FRANCAIS

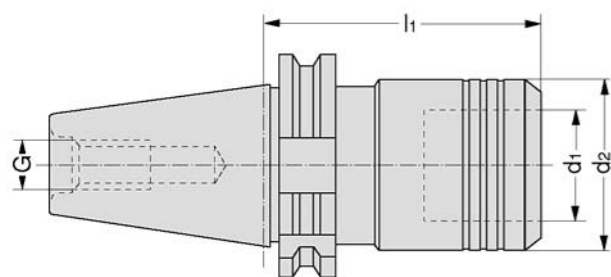
1. Ce catalogue no. 031202 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

Inhaltsverzeichnis

Index / Table des matières

DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
DIN 69 871 Form A, AD+B	2 – 6	
DIN 2080	7	
MAS-BT	8 – 9	
DIN 69 893, HSK Form A + C, Form C	10 – 14	
Stellhülsen Adjustable adaptors Douilles de correction	15 – 17	
DIN 69 880	18 – 19	
Werkzeugsystem ABC tool system ABC Système ABC	20 – 22	
Weldon – DIN 1835 Form B	23 – 26	
MK-Morsekonus	27	
Kurze Spindelausführung Short spindle adaption Execution de broche court	28	
Einsätze mit/ohne Sicherheitskupplung Inserts with/without slipping clutch Inserts avec/sans accouplement de sécurité	29 – 37	
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter – in Sonderbaugrößen Quick-change tapping chuck – in special size Mandrin de serrage – à taille spéciale	38	
Einsätze in Sonderbaugrößen Inserts in special size Inserts à taille spéciale	38	
Richtdrehmomente, Gewindebohrerschaftmaße DIN und ISO Straightening turning moment, Tap shaft dimensions DIN and ISO Moment d'un couple directif, Taille de la tige de taraud DIN et ISO	39 – 40	
Reparaturdienst , Repair-Service, Service réparation	41	

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

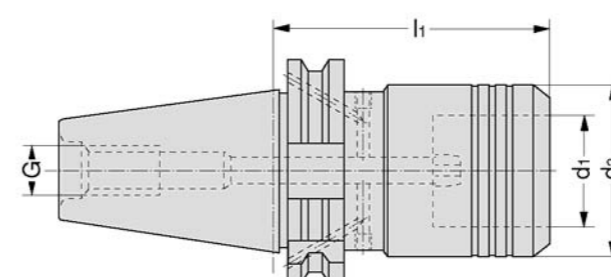
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

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

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter 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.

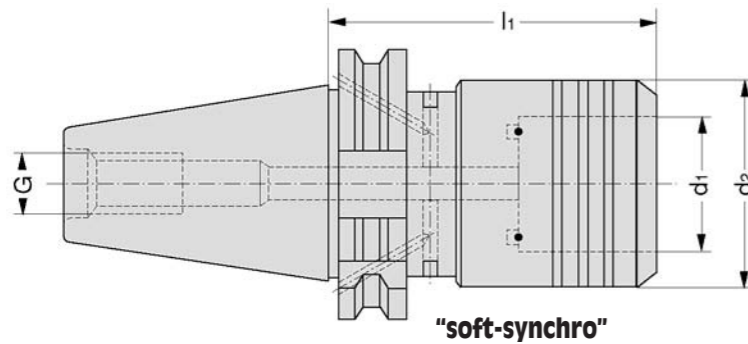
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

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	
64.05.051.202		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	98,5		
28.05.051.201	SK/SA 40	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	79	M 16	1,1
28.05.051.202		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	105		1,5
28.05.051.203		M 14 – M 33	3	20 20	48	78	164		3,3
30.05.051.205	SK/SA 50	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	79	M 24	3,0
30.05.051.206		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	105		3,3
30.05.051.207		M 14 – M 33	3	20 20	48	78	142		5,2
30.05.051.208		M 22 – M 48	4	22,5 22,5	60	96	172		6,5

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter-Synchronisation

DIN 69 871 Form AD + B, starr, mit Kühlschmierstoffzuführung



Rigid quick-change tapping chucks with coolant feed
DIN 69871 AD + B

Mandrin de serrage à changement rapide (rigide) avec d'alimentation en liquide, DIN 69871 AD + B

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

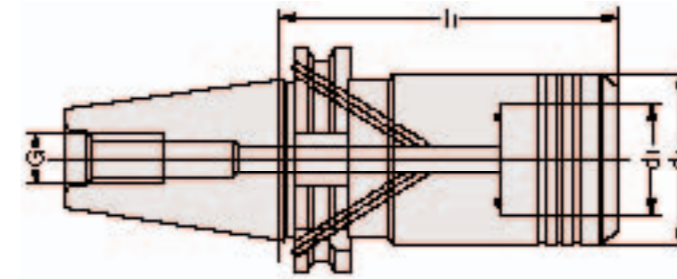
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée	d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
Größe/Size/Taille								
64.05.051.801	SK/SA 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/SA 40	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 16	1,5
28.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	79		3,3
28.05.051.803		M 14 – M 33	3	48	78	115		
30.05.051.805	SK/SA 50	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 24	3,0
30.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	79		3,3
30.05.051.807		M 14 – M 33	3	48	78	115		5,2
30.05.051.808		M 22 – M 48	4	60	96	132		6,5

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

DIN 69 871 Form AD + B, mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlschmierstoffzuführung



max. 50 bar

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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Kühlmittel-Hochdruckaggregat.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with high pressure coolant pump.

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

FRANCAIS

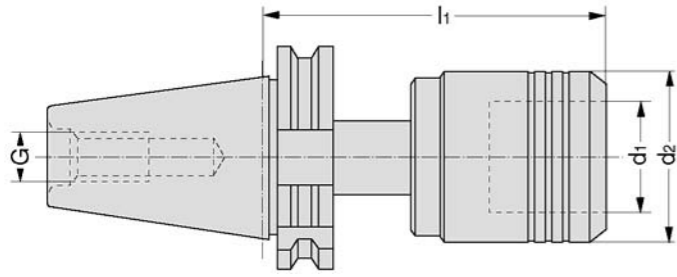
Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée	Längenausgleich Druck Lenght compensation tension+compression Compensation longi- tudiale de la pression et de la traction	d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
Größe/Size/Taille									
28.05.052.001	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	99	M 16	1,4
28.05.052.002		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	137		1,9
28.05.052.003		M 14 – M 33	3	20 20	48	78	215		3,8
30.05.052.001	SK 50	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	99	M 24	3,8
30.05.052.002		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	137		5,8
30.05.052.003		M 14 – M 33	3	20 20	48	78	193		7,0

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

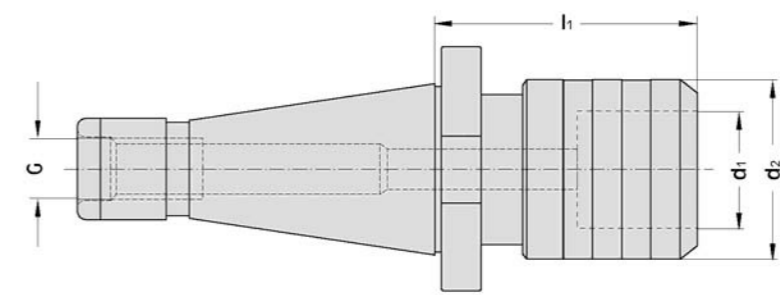
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre 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	Längenausgleich Druck Zug Length compensation tension+compression Compensation longitudi- nale de la pression et de la traction	d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids	
Größe/Size/Taille										
28.05.062.001	SK/SA 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/SA 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 mit Längenausgleich auf Druck und Zug



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

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

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

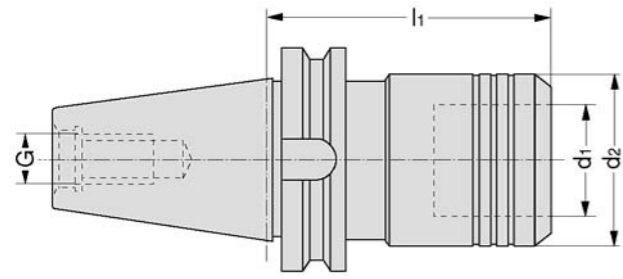
Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre 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	Längenausgleich Druck Zug Length compensation tension+compression Compensation longitudi- nale de la pression et de la traction	d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids	
Größe/Size/Taille										
05.051.001	SK/SA 30	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	58	M 12	0,5	
05.051.002	SK/SA 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 33	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/SA 50	M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	79	M 24	3,3	
05.051.006		M 14 – M 33	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	

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

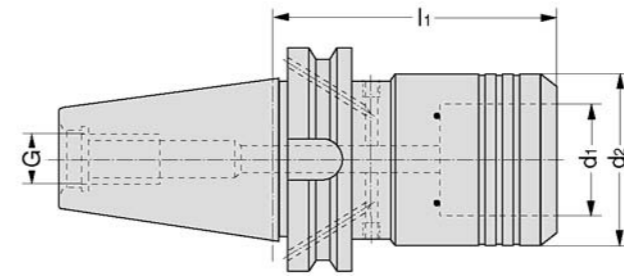
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

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

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation MAS/BT, Form AD+B, starr, mit Kühlung Zentral oder Flansch



Quick-change tapping chuck for synchronisation, rigid and with coolant feed, central flange, MAS/BT, form AD+B

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, rigide, avec alimentation en liquide d'arrosage central stride, MAS/BT, forme AD+B

starre Ausführung

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

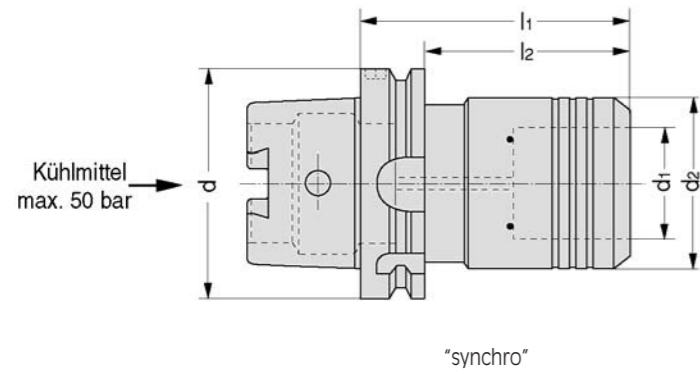
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

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

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

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

DIN 69 893 HSK A, für Synchronisation, mit Kühlschmierstoffzuführung, starr



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

Mandrin de serrage à changement rapide pour synchronisation, rigide, 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.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, siehe ab Seite 29.

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, see page no. 29.

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, couple page no. 29.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Größe Size Taille	d ₂	l ₁	l ₂
90.05.051.801	HSK A 32	M 3 – M12	1	36	72	52
92.05.051.801	HSK A 50	M 3 – M12	1	36	72	46
92.05.051.802		M 8 – M20	2	53	90	64
93.05.051.803	HSK A 63	M 3 – M12	1	36	72	46
93.05.051.804		M 8 – M20	2	53	88	62
93.05.051.805		M14 – M33	3	78	121	95
95.05.051.809	HSK A 100	M 3 – M12	1	36	72	43
95.05.051.807		M 8 – M20	2	53	95	66
95.05.051.808		M14 – M33	3	78	127	98
95.05.051.809		M22 – M48	4	96	180	151

Zubehör / Accessoires / Accessoires

Kühlschmierstoffrohr
mit Überwurfmutter und 2 O-Ringe

Coolant pipe
with cap nut and circular saling DIN 3770

Tube à réfrigérant
avec écrou raccord et torse d'étanchéité DIN 3770

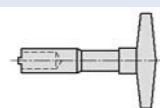


Minimale Winkelbeweglichkeit der Kühlschmierstoffrohre ca. 1° leichtgängig, neutralzentriert, axial gedichtet.

Schlüssel für Kühlschmierstoffrohr

Spanner for coolant pipe

Clé pour tube à réfrigérant



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-A	l	l ₁	d	G	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK
90.11.027.001	32	26	5,5	6	M 10 x 1	92.11.026.001	32
92.11.027.003	50	33	9,5	10	M 16 x 1	92.11.026.003	50
93.11.027.004	63	34,5	11,5	12	M 18 x 1	93.11.026.004	63
95.11.027.005	100	44	15,5	16	M 24 x 1,5	95.11.026.005	100

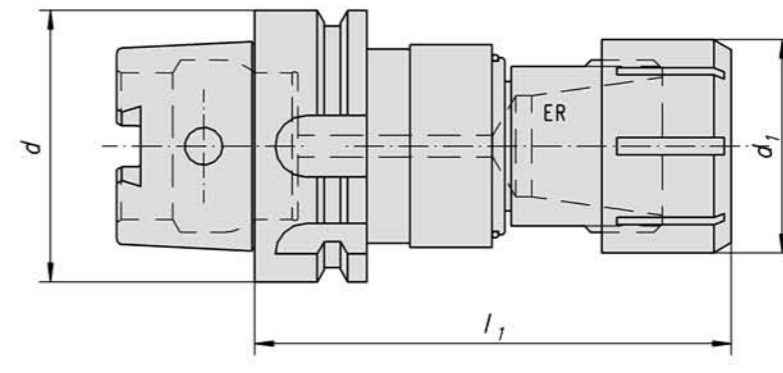
Hinweis: Kühlschmierstoffrohr und Schlüssel sind extra zu bestellen!

Note: Collant pipe and spanner have to be ordered separately!

Observation: Nous vous prions de nous commander le tube à réfrigérant et le clé particulier!

Gewindeschneidfutter synchro-soft ER

DIN 69 893 HSK A mit Kühlschmierstoffzuführung



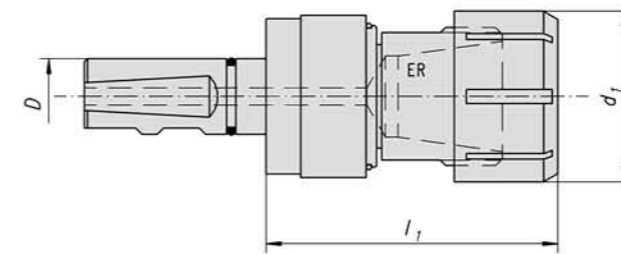
Quick change tapping chuck synchro-soft-ER, with coolant feed DIN 69893 HSK-A

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Spannbereich	Größe Size Taille	d ₁	l ₁
92.05.053.002	HSK A 50	M 3 – M12	3,5 - 10	ER20	34	93
92.05.053.004		M 3 – M20	3,5 - 16	ER32	50	116
93.05.053.002	HSK A 63	M 3 – M12	3,5 - 10	ER20	34	95
93.05.053.004		M 3 – M20	3,5 - 16	ER32	50	110
94.05.053.002	HSK A 80	M 3 – M12	3,5 - 10	ER20	34	100
94.05.053.004		M 3 – M20	3,5 - 16	ER32	50	114
95.05.053.002	HSK A 100	M 3 – M12	3,5 - 10	ER20	34	102
95.05.053.004		M 3 – M20	3,5 - 16	ER32	50	115

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung



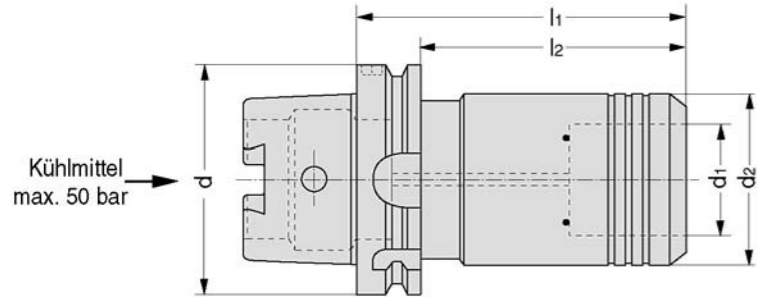
Quick change tapping chuck ER, for synchronisation, with coolant feed DIN 1835 B+E

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Schaftgröße d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Spannbereich	Größe Size Taille	d ₁	l ₁
05.062.002	ø 25	M 3 – M12	3,5 - 10	ER20	34	65
05.062.004		M 3 – M20	3,5 - 16	ER32	50	74

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

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 tracion 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, siehe ab Seite 28.

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, see page no. 28.

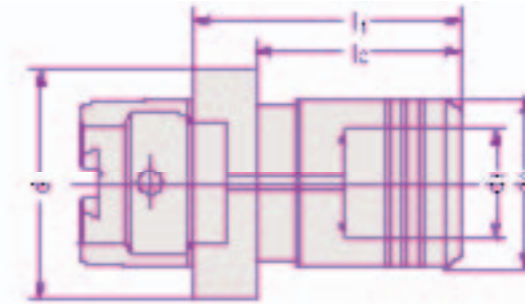
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, 05.255, couple page no. 28.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Gewindeb.	Größe Size Taille	d ₂	l ₁	l ₂
92.05.052.001	HSK A 50	M 3 - M 12	1	36	110	84
92.05.052.002		M 8 - M 20	2	53	154	128
93.05.052.003	HSK A 63	M 3 - M 12	1	36	110	84
93.05.052.004		M 8 - M 20	2	53	156	130
93.05.052.005		M 14 - M 33	3	78	228,5	202
94.05.052.001	HSK A 80	M 3 - M 12	1	36	114	85
94.05.052.002		M 8 - M 20	2	53	161	131
94.05.052.003		M 14 - M 33	3	78	243	214
95.05.052.006	HSK A 100	M 3 - M 12	1	36	120	91
95.05.052.007		M 8 - M 20	2	53	163	134
95.05.052.008		M 14 - M 33	3	78	234	205
95.05.052.009		M 22 - M 48	4	96	272	246

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 893 HSK C, für Synchronisation, mit Kühlmittelzuführung



"synchro"

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

Mandrin de serrage à changement rapide, pour synchronisation, 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, siehe ab Seite 29.

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, see page no. 29.

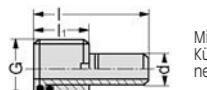
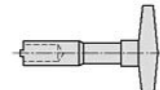
FRANCAIS

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, couple page nr. 29.

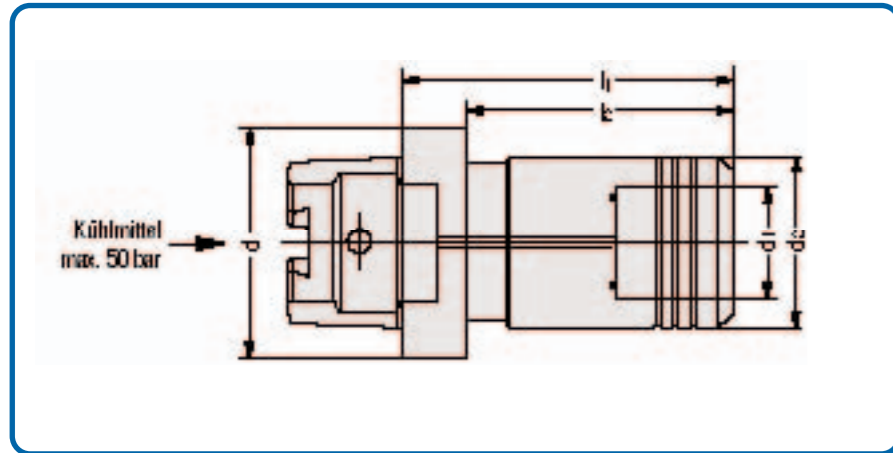
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d Taper Cône	d ₁	Größe Size Taille	d ₂	l ₁	l ₂	
151.05.051.801	HSK C 40	M 3 - M 12	1	36	58	45,5	
152.05.051.801			M 8 - M 20	2	53	76	63,5
153.05.051.803	HSK C 63	M 3 - M 12	1	36	58	45,5	
153.05.051.804			M 8 - M 20	2	53	76	63,5
153.05.051.805			M 14 - M 33	3	78	109	96,5
155.05.051.807	HSK C 100	M 8 - M 20	2	53	80	64	
155.05.051.808			M 14 - M 33	3	78	112	96

Zubehör / Accessories / Accessoires	Kühlschmierstoffrohr mit Überwurfmutter und 2 O-Ringe						Schlüssel für Kühlschmierstoffrohr	
	Coolant pipe with cap nut and circular saling DIN 3770						Spanner for coolant pipe	
	Tube à réfrigérant avec écrou raccord et torque d'étanchéité DIN 3770						Clé pour tube à réfrigérant	
	 Minimale Winkelbeweglichkeit der Kühlschmierstoffrohre ca. 1° leichtgängig, neutralzentriert, axial gedichtet.							
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-A	l	l₁	d	G	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK	
92.11.027.003	50	33	9,5	10	M 16 x 1	92.11.026.003	50	
93.11.027.004	63	34,5	11,5	12	M 18 x 1	93.11.026.004	63	
95.11.027.005	100	44	15,5	16	M 24 x 1,5	95.11.026.005	100	

Hinweis: Kühlschmierstoffrohr und Schlüssel sind extra zu bestellen!
Note: Collant pipe and spanner have to be ordered separately!
Observation: Nous vous prions de nous commander le tube à réfrigérant et le clé particulier!

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, siehe ab Seite 29.

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, see page no. 29.

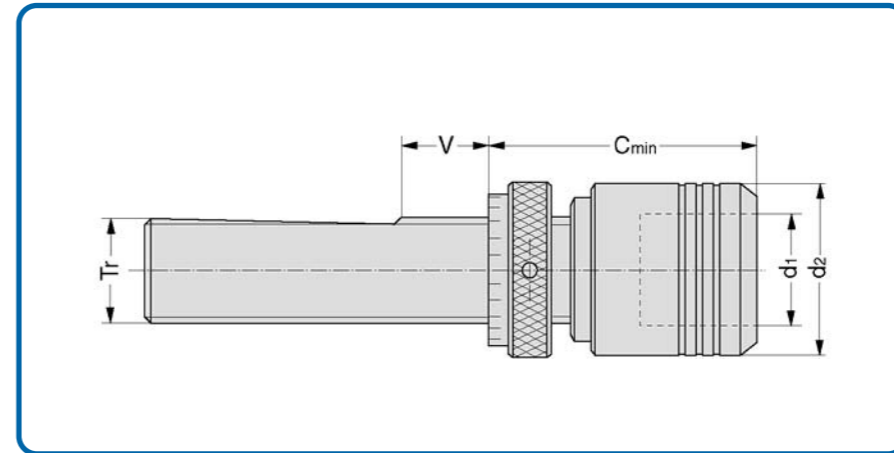
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, couple page nr. 29.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d Taper Cône	d ₁	Größe Size Taille	d ₂	l ₁	l ₂
152.05.052.001	HSK C 50	M 3 – M 12	1	36	109	83
152.05.052.002			2	53	152	126
153.05.052.003	HSK C 63	M 3 – M 12	1	36	109	83
153.05.052.004			2	53	155	129
153.05.052.005			3	78	203	177
155.05.052.007	HSK C 100	M 8 – M 20	2	53	191	162
155.05.052.008			3	78	234	205

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

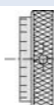
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

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

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

Zubehör / Accessories / Accessoires

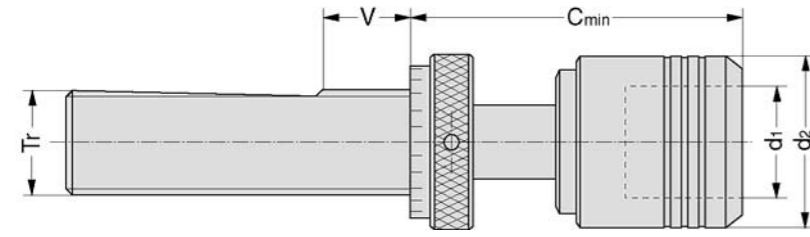
Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage



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, Stellhülsen mit vergrößertem Längenausgleich auf Druck und Zug, axial verstellbar



mit vergrößertem 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 élargie de la pression et de la traction, réglables axialement

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

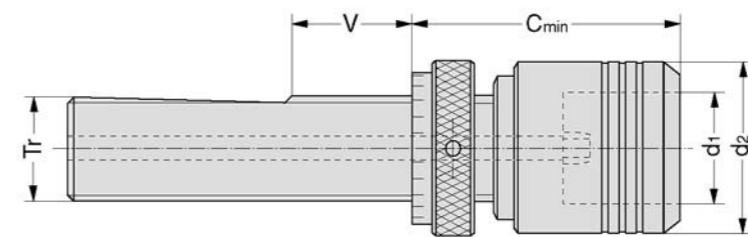
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Aufnahme automotive holder Longement	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée	Längenausgleich Druck Zug Lenght compensation tension + compression Compensation longitudi- niale de la pression et de la traction	d ₁	d ₂	C _{min}	V	Gewicht kg Weight Poids
	Tr		Größe/Size/Taille						
08.062.001	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	20 20	19	36	65	30	0,5
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

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.

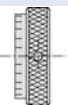
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

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

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

Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage

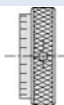


Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

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

Zubehör / Accessories / Accessoires

Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage



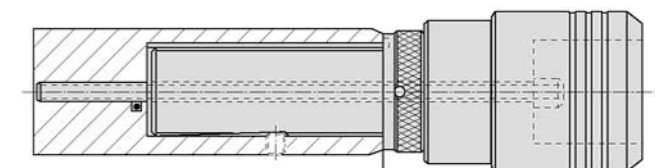
Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

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

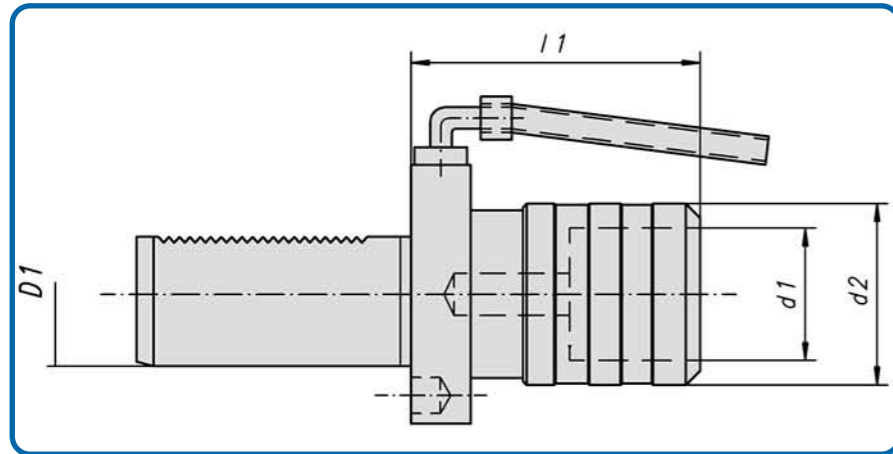
Weitere Kühlmittelzuführung auf Anfrage.

Further coolant feed on request.

L'autre liquide d'arrosage sur demande.



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69 880 mit Längenausgleich auf Druck und Zug



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

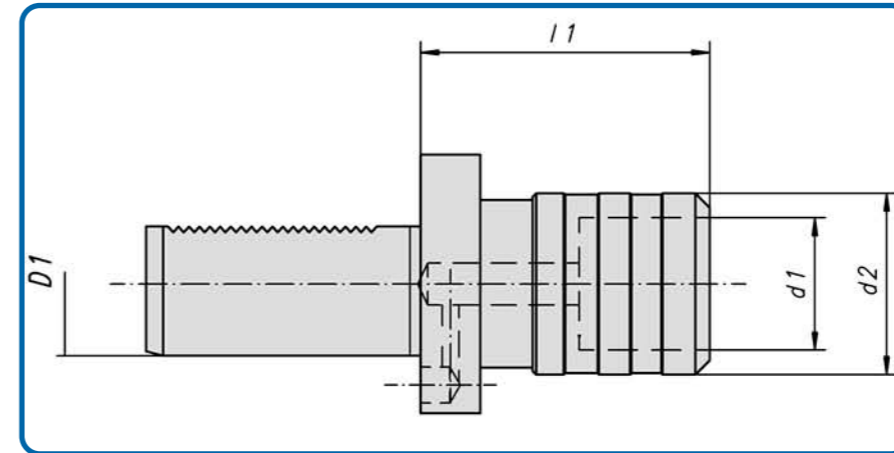
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre 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	Längenausgleich Druck Zug	d ₁	d ₂	l ₁	Gewicht kg Weight Poids
			Größe/Size/Taille	Lenght compensation tension+compression Compensation longi- tudiale de la pression et de la traction				
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 33	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 33	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 33	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 69 880 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 d'alimentation en liquide

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

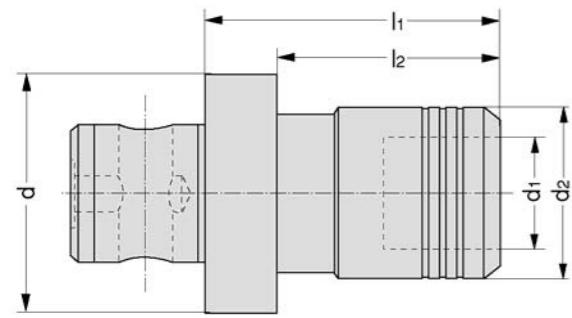
Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre 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.	D ₁ VDI Ø	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée	Längenausgleich Druck Zug	d ₁	d ₂	l ₁	Gewicht kg Weight Poids
			Größe/Size/Taille	Lenght compensation tension+compression Compensation longi- tudiale de la pression et de la traction				
05.053.200	16	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	52	0,25
05.053.201	20	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	52	0,33
05.053.202	30	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	55	0,53
05.053.203	30	M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	76	0,95
05.053.204	40	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	55	1,51
05.053.205	40	M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	76	1,30
05.053.206	40	M 14 – M 33	3	20,0 20,0	48	78	122	2,50
05.053.207	50	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	55	0,92
05.053.208	50	M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	79	2,00
05.053.209	50	M 14 – M 33	3	20,0 20,0	48	78	108	3,10
05.053.210	50	M 22 – M 48	4	22,5 22,5	60	96	122	4,50
05.053.211	60	M 14 – M 33	3	20,0 20,0	48	78	108	4,00
05.053.212	60	M 22 – M 48	4	22,5 22,5	60	96	119	5,40

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter System ABC mit Längenausgleich auf Druck und Zug



Quick-change tapping chuck system ABC with length compensation

Mandrins de serrage à changement rapide pour la taille de filetage avec compensation longitudinale de la pression et de la traction

DEUTSCH

Lieferumfang: Mit ABC Einbauteilen.

ENGLISH

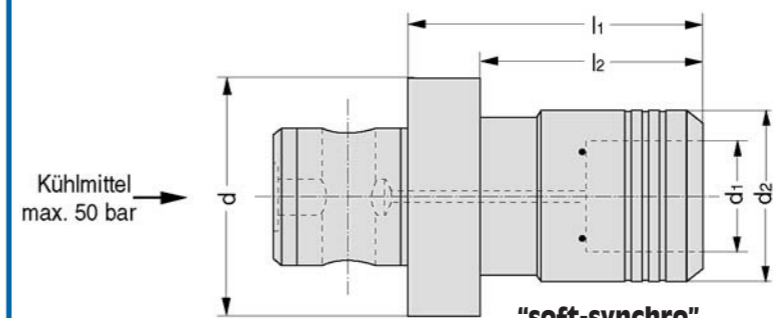
Scope of supply: With ABC inserts.

FRANCAIS

Livraison: Avec élément d'installation ABC.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Größe Size Taille	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	Gewicht kg Weight Poids
75.05.051.001	50	M 3 – M 12	1	19	36	70	41	0,75
75.05.051.002		M 8 – M 20	2	31	53	102	81	1,25
75.05.051.003	63	M 3 – M 12	1	19	36	56	41	0,80
75.05.051.004		M 8 – M 20	2	31	53	88	65	1,40
75.05.051.005		M 14 – M 33	3	48	78	155	120	3,60
75.05.051.006	100	M 22 – M 48	4	60	96	182	127	8,25

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter System ABC, starr mit Kühlschmierstoffzuführung



Rigid tapholder-quick change system ABC with coolant feed

Mandrin de serrage à changement rapide système ABC avec d'alimentation en liquide

DEUTSCH

Lieferumfang: Mit ABC Einbauteilen.

ENGLISH

Scope of supply: With ABC inserts.

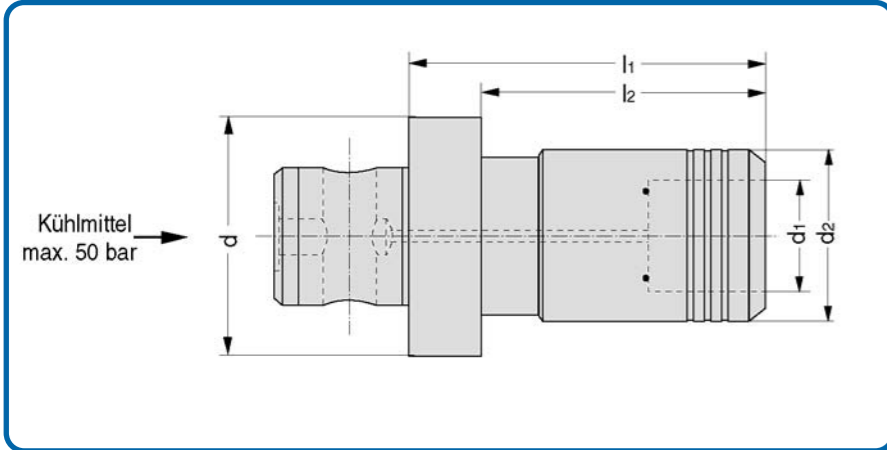
FRANCAIS

Livraison: Avec élément d'installation ABC.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Größe Size Taille	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	Gewicht kg Weight Poids
75.05.051.801	50	M 3 – M 12	1	19	36	61	46	0,75
75.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	73	58	1,25
75.05.051.803	63	M 3 – M 12	1	19	36	61	46	0,80
75.05.051.804		M 8 – M 20	2	31	53	73	58	1,40
75.05.051.805		M 14 – M 33	3	48	78	103	–	3,60
75.05.051.806	100	M 22 – M 48	4	60	96	103	–	8,25

Hochdruck Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

System ABC mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlschmierstoffzuführung



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

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

DEUTSCH

Lieferumfang: Mit ABC Einbauteilen.

ENGLISH

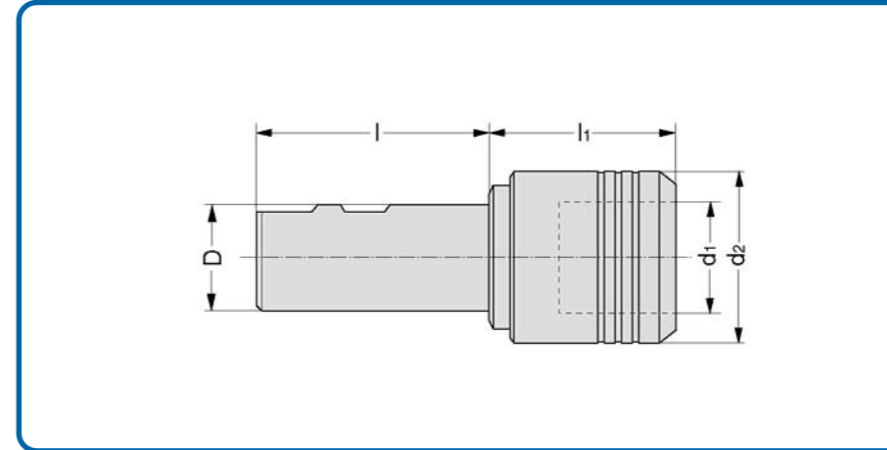
Scope of supply: With ABC inserts.

FRANCAIS

Livraison: Avec élément d'installation ABC.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Größe Size Taille	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	Gewicht kg Weight Poids
75.05.052.001	50	M 3 – M 12	1	19	36	90	61	0,75
75.05.052.002		M 8 – M 20	2	31	53	134	113	1,25
75.05.052.003	63	M 3 – M 12	1	19	36	76	61	0,80
75.05.052.004		M 8 – M 20	2	31	53	120	97	1,40
75.05.052.005		M 14 – M 33	3	48	78	206	171	3,60

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

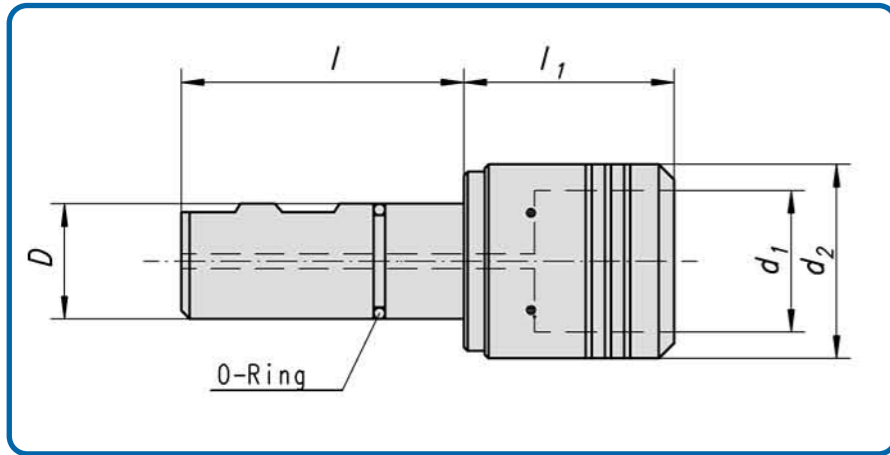
Application: Pour le serrage des insert pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre 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	Längenausgleich Druck Zug Length compensation tension+compression Compensation longitudinale de la pression et de la traction	d ₁	d ₂	l ₁	l	Gewicht kg Weight Poids
05.063.001	20	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	39	51	0,3
05.063.002	25	M 3 – M 12	1	7,5 7,5	19	36	39	51	0,7
05.063.003		M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	63	57	0,9
05.063.004	32	M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	63	61	1,1
05.063.005		M 14 – M 33	3	20 20	48	78	124	61	1,3

Hochdruck Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 1835B mit Längenausgleich auf Druck und Zug mit Kühlmittelzuführung



Rigid tapholder-quick change system ABC with coolant feed

Mandrin de serrage à changement rapide système ABC avec d'alimentation en liquide

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Kühlmittel-Hochdruckaggregat

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with high pressure coolant pump.

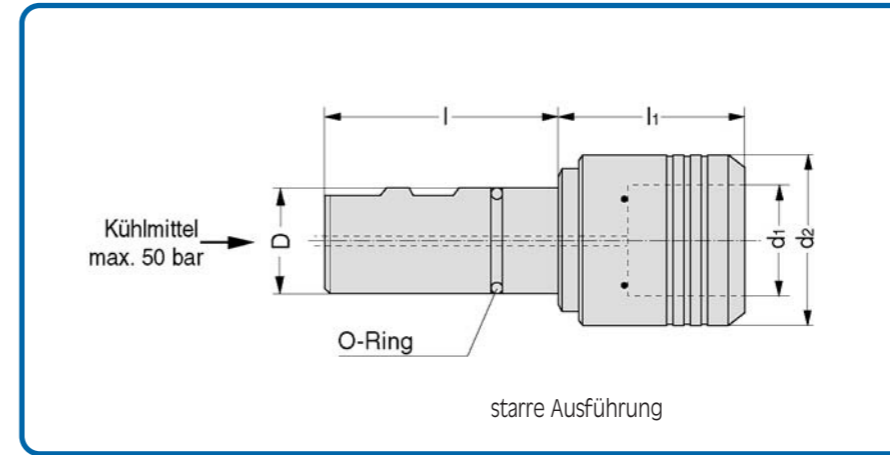
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	Gewicht kg Weight Poids
Größe/Size/Taille								
05.063.201	20	M 3 – M 12	1	19	36	59	51	0,30
05.063.202	25	M 3 – M 12	1	19	36	59	51	0,70
05.063.203	25	M 8 – M 20	2	31	53	95	57	0,90
05.063.204	32	M 8 – M 20	2	31	53	95	61	1,10

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

FRANCAIS

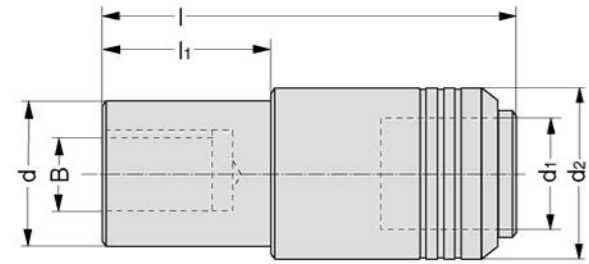
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée	d ₁	d ₂	l ₁	l	Gewicht kg Weight Poids
Größe/Size/Taille								
05.063.801	20	M 3 – M 12	1	19	36	46	51	0,3
05.063.802	25	M 3 – M 12	1	19	36	46	57	0,7
05.063.803	25	M 8 – M 20	2	31	53	56	57	0,9
05.063.804	32	M 8 – M 20	2	31	53	56	61	1,1

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

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 perçage

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrern.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

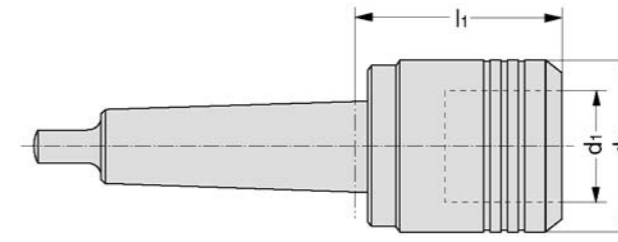
FRANCAIS

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

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.

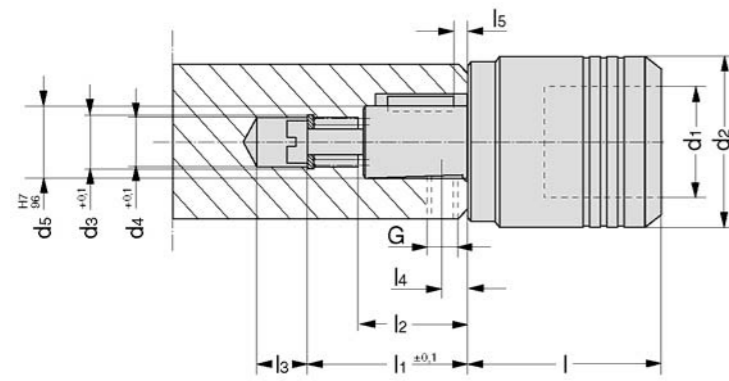
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre 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	Längenausgleich Druck Zug Length compensation tension+compression Compensation longitudinale de la pression et de la traction	d ₁	d ₂	l ₁	Gewicht kg Weight Poids
			Größe/Size/Taille					
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
05.050.003	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 33	3	20,0 20,0	48	78	105	2,2
05.050.007	MK/CM 5	M 14 – M 33	3	20 20	48	78	105,5	3,1
05.050.008		M 22 – M 48	4	22,5 22,5	60	96	116,5	7,0



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 entre l'avance et le pas du filetage.

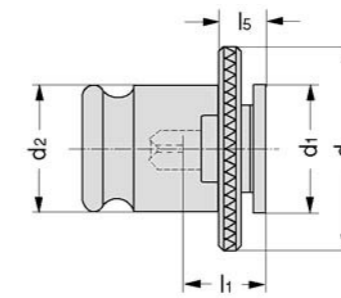
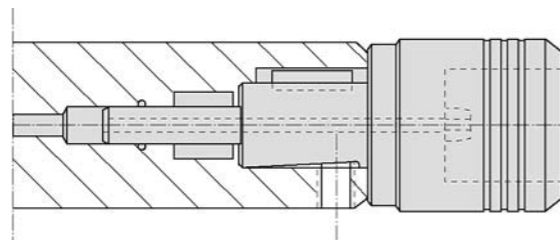
Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.065, 05.066.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₅	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée	Längenausgleich Druck Lenght compensation tension+compression Compensation longitu- diale de la pression et de la traction	d ₁	d ₂	l	Gewicht kg Weight Poids
			Größe/Size/Taille					
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
05.061.003	25	M 8 – M 20	2	12,5 12,5	31	53	63	0,4
05.061.004	36	M 14 – M 33	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.



Inserts without slipping clutch for quick-change tapping chuck.

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

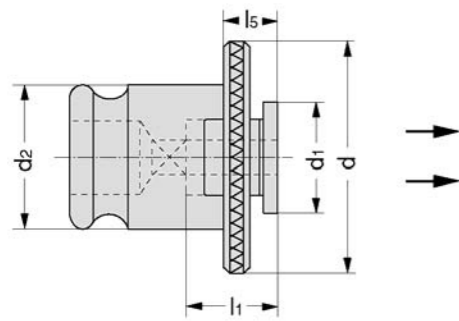
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

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

Einsätze 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.

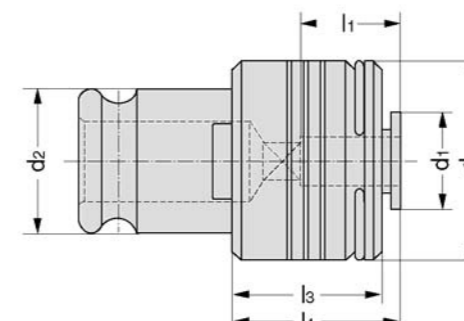
FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Größe Size Taille	DIN 371	Schaftgröße Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	d	d ₁	d ₂	l ₁	l ₅	Gewicht kg Weight Poids
05.255.103	1	M 3	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.119	1	M 3,5	4,0 x 3,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.104	1	M 4	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.255.105	1	M 5	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.106	1	M 6	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.108	1	M 8	8,0 x 6,2	30	19	19	17	7	0,06
05.255.110	1	M 10	10 x 8,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.207	2	M 6	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.209	2	M 8	8,0 x 6,2	48	30	31	30	11	0,25
05.255.226	2	M 10	10 x 8,0	48	30	31	30	11	0,25
DIN 376									
05.255.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.255.115	1	M 5	3,5 x 2,7	30	19	19	17	7	0,06
05.255.116	1	M 6	4,5 x 3,4	30	19	19	17	7	0,06
05.255.118	1	M 8	6,0 x 4,9	30	19	19	17	7	0,06
05.255.111	1	M 10	7,0 x 5,5	30	19	19	17	7	0,06
05.255.112	1	M 12	9,0 x 7,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.113	1	M 14	11 x 9,0	30	19	19	17	7	0,06
05.255.208	2	M 8	6,0 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.255.210	2	M 10	7,0 x 5,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.212	2	M 12	9,0 x 7,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.214	2	M 14	11 x 9,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.216	2	M 16	12 x 9,0	48	30	31	30	11	0,25
05.255.218	2	M 18	14 x 11	48	30	31	30	11	0,25
05.255.220	2	M 20	16 x 12	48	30	31	30	11	0,25
05.255.222	2	M 22	18 x 14,5	48	30	31	30	11	0,25
05.255.224	2	M 24	18 x 14,5	48	30	31	30	11	0,25
05.056.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	14	1,7
05.056.316	3	M 16	12 x 9	72	48	48	44	14	1,7
05.056.318	3	M 18	14 x 11	72	48	48	44	14	1,7
05.056.320	3	M 20	16 x 12	72	48	48	44	14	1,7
05.056.322	3	M 22	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.056.324	3	M 24	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.056.327	3	M 27	20 x 16	72	48	48	44	14	1,7
05.056.330	3	M 30	22 x 18	72	48	48	44	14	1,7
05.056.333	3	M 33	25 x 20	72	48	48	44	14	1,7

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.

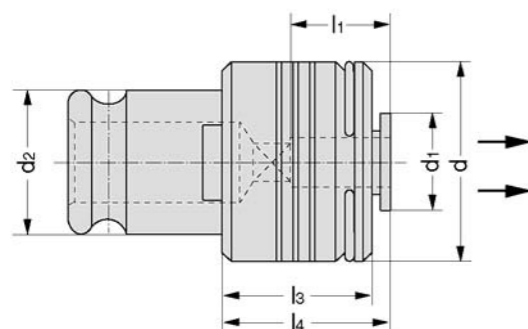
FRANCAIS

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 □	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

Einsätze mit Sicherheitskupplung für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung

05.256



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

Inserts avec 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.

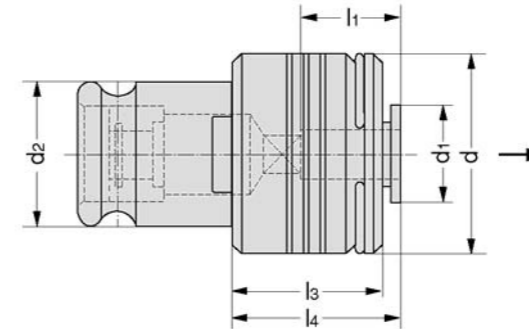
FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Größe Size Taille	DIN 371	Schaftgröße Shank dimensions Taille de la tige Ø x □	d	d ₁	d ₂	l ₁	l ₃	l ₄	Gewicht kg Weight Poids
05.256.103	1	M 3	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.119	1	M 3,5	4,0 x 3,0	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.104	1	M 4	4,5 x 3,4	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.105	1	M 5	6,0 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.106	1	M 6	6,0 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.108	1	M 8	8,0 x 6,2	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.110	1	M 10	10 x 8,0	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.207	2	M 6	6,0 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.256.209	2	M 8	8,0 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.256.226	2	M 10	10 x 8,0	50	30	31	30	31	34	0,55
DIN 376										
05.256.115	1	M 5	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.116	1	M 6	4,5 x 3,4	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.118	1	M 8	6,0 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.111	1	M 10	7,0 x 5,5	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.112	1	M 12	9,0 x 7,0	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.113	1	M 14	11 x 9,0	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.208	2	M 8	6,0 x 4,9	50	30	31	30	33	34	0,55
05.256.210	2	M 10	7,0 x 5,5	50	30	31	30	33	34	0,55
05.256.212	2	M 12	9,0 x 7,0	50	30	31	30	33	34	0,55
05.256.214	2	M 14	11 x 9,0	50	30	31	30	33	34	0,55
05.256.216	2	M 16	12 x 9,0	50	30	31	30	33	34	0,55
05.256.218	2	M 18	14 x 11	50	30	31	30	33	34	0,55
05.256.220	2	M 20	16 x 12	50	30	31	30	33	34	0,55
05.256.222	2	M 22	18 x 14,5	50	30	31	30	33	34	0,55
05.256.224	2	M 24	18 x 14,5	50	30	31	30	33	34	0,55

Einsätze mit Sicherheitskupplung DIN für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung

05.057



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zum Gewindeschneiden mit Kühlmittelzuführung durch den Gewindebohrer.

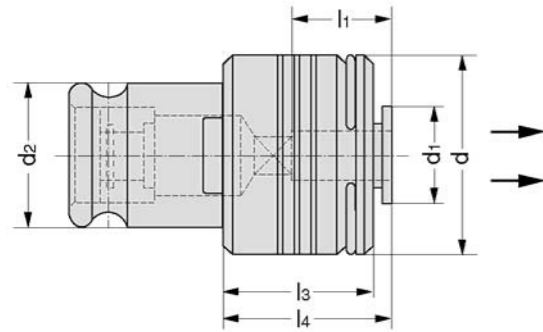
ENGLISH

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

FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Größe Size Taille	DIN 371	Schaftgröße Shank dimensions Taille de la tige Ø x □	d	d ₁	d ₂	l ₁	l ₃	l ₄	Gewicht kg Weight Poids
05.057.105	1	M 5	6 x 4,9	32	19	19	17	24	25	0,15
05.057.106	1	M 6	6 x 4,9							
05.057.108	1	M 8	8 x 6,2							
05.057.110	1	M 10	10 x 8							
05.057.209	2	M 8	8 x 6,2	50	30	31	30	31	34	0,55
05.057.211	2	M 10	10 x 8							
DIN 376										
05.057.115	1	M 5	3,5 x 2,7	32	19	19	17	24	25	0,15
05.057.116	1	M 6	4,5 x 3,4							
05.057.118	1	M 8	6 x 4,9							
05.057.111	1	M 10	7 x 5,5							
05.057.112	1	M 12	9 x 7							
05.057.208	2	M 8	6 x 4,9	50	30	31	30	31	34	0,55
05.057.210	2	M 10	7 x 5,5							
05.057.212	2	M 12	9 x 7							
05.057.214	2	M 14	11 x 9							
05.057.216	2	M 16	12 x 9							
05.057.218	2	M 18	14 x 11							
05.057.220	2	M 20	16 x 12							
05.057.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	41	45	1,7
05.057.316	3	M 16	12 x 9							
05.057.318	3	M 18	14 x 11							
05.057.320	3	M 20	16 x 12							
05.057.322	3	M 22	18 x 14,5							
05.057.324	3	M 24	18 x 14,5							
05.057.327	3	M 27	20 x 16							
05.057.330	3	M 30	22 x 18							
05.057.333	3	M 33	25 x 20							
05.057.422	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.

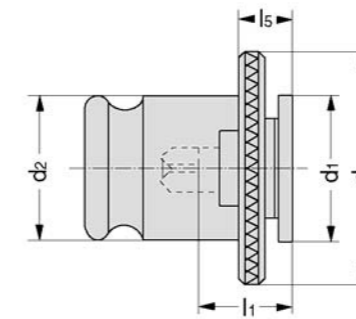
ENGLISH

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 logement, le long de la tige de la partie coupante de l'outil.

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



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.

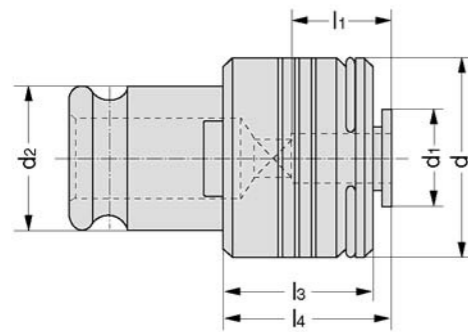
ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

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



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.

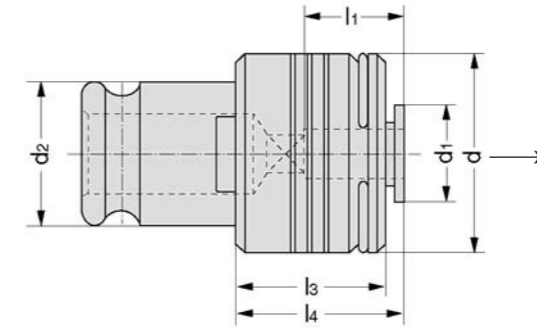
ENGLISH

Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

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



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 Kühlmittel-zuführung durch den Gewindebohrer.

ENGLISH

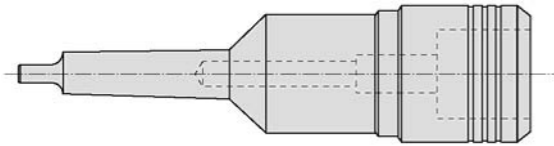
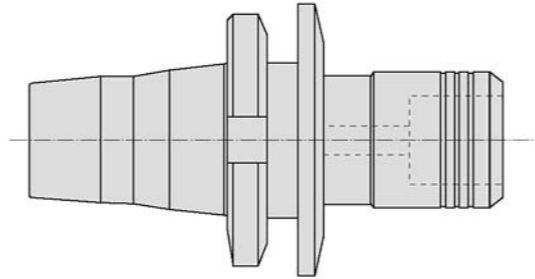
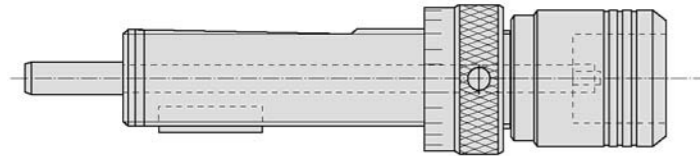
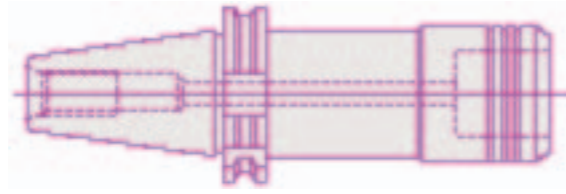
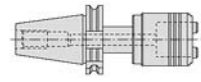
Application:
For thread cutting with coolant feed through the threading tap.

FRANCAIS

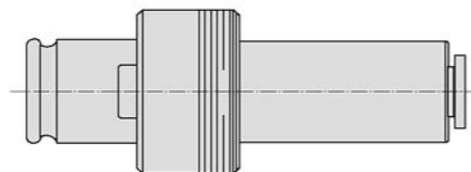
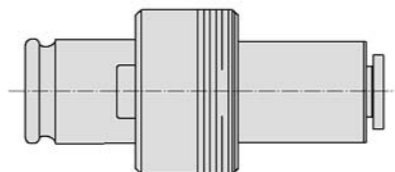
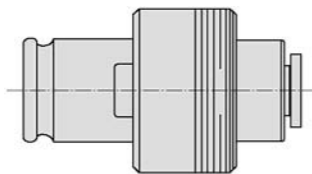
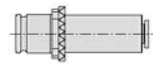
Application:
Pour tailler les filets avec alimentation en liquide d'arrosage par le taraud.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Schaftgröße Shank dimensions Taille de la tige Ø x □	Beschreibung Description Description	Größe Size Taille	d	d ₂	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

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



Richt-Drehmomente
zum Gewindeschneiden, für Werkstoffe bis B σ 1000 N/mm



Straightening turning moment for thread cutting of material till B σ 1000 N/mm
Moment d'un couple directif pour taraudage des matériaux ou B σ 1000 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										
1,2	M 4	5/32'				Nr. 4			Nr. 5	Nr. 6
1,6									Nr. 6	Nr. 8
2	M 5					Nr. 3			Nr. 8	
2,5				3/16'		Nr. 2				Nr. 10
3										Nr. 12
4	M 6	3/16'				Nr. 1			Nr. 10	1/4'
5		7/32'		7/32'		Nr. 0			Nr. 12	
6		1/4'		1/4'						5/16'
8	M 8		G 1/8'	9/32'					1/4'	3/8'
				5/16'						
10		5/16'							5/16'	7/16'
12							PG 7		3/8'	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'						7/16'	
25				1/2'			PG 11			
28							PG			
32				9/16'			13,5		1/2'	3/4'
36	M 14	1/2'					PG 16			
40	M 16	9/16'							9/16'	
45				5/8'						7/8'
50		5/8'	G 1/2'	11/16'	1/4'		PG 21		5/8'	
56			G 5/8'					1/4'		
63	M 18				3/8'					
70	M 20	3/4'	G 3/4'	3/4'			PG 29		3/4'	1'
80	M 22		G 7/8'	13/16'						1.1/8'
90				7/8'						1.1/4'
100		7/8'					PG 36		7/8'	1.3/8'
110							PG 42			1.1/2'
							PG 48			
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				1.1/2'					
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



DIN	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
			M 22
	18 x 14,5		M 24
			M 27
	20 x 16		M 30
	22 x 18		M 33
	25 x 20		M 36
	28 x 22		M 39
			M 42
	32 x 24		M 45
			M 48
	36 x 29		

Notizen / Notes:

ISO	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 1 1/8 UNC/UNF.
	22,40	18,00	M 33 1 1/4 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 1 1/8 UNC/UNF.
	22,40	18,00	M 33 1 1/4 UNC/UNF.
	25,00	20,00	M 36 1 3/8 UNC/UNF.
	28,00	22,40	M 39, M 42 1 1/2 UNC/UNF.

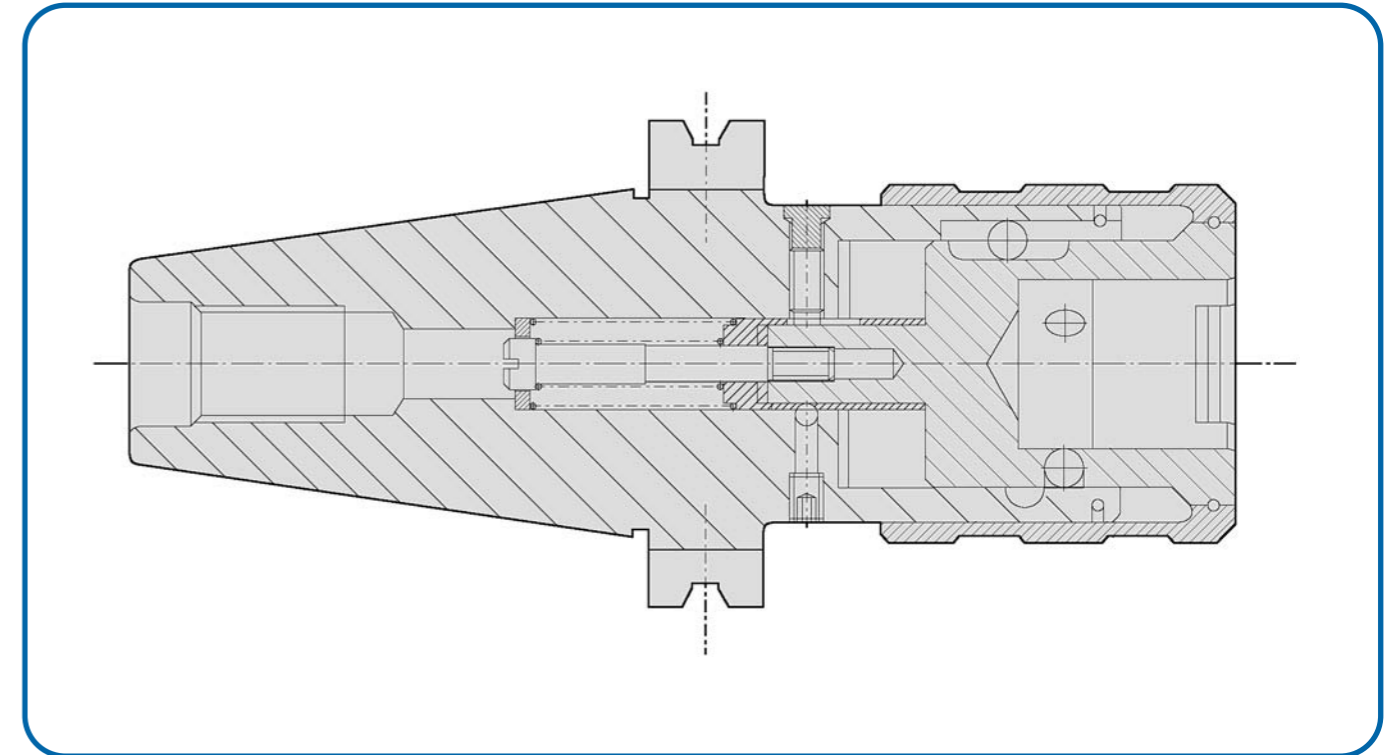
Reparaturdienst

Repair-Service / Service réparation



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.

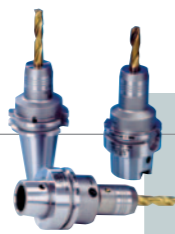
Bon rapport prix-rendement

Entretien nul, réparation facile. Nous réparons rapidement et économiquement vos mandrins et inserts.

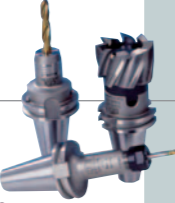
Reparaturen von Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern und Schnellwechsel-Einsätzen, auch Fremdfabrikate.

Schadensanalyse mit Funktionsprüfung und Reparaturbericht.

Hydrodehn-Spannfutter



DIN 69871



Werkzeugsystem ABC



Kurzbohrfutter



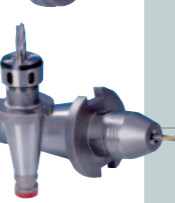
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



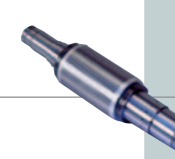
MAS/BT



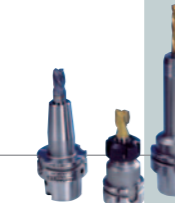
DIN 2080



Spindeln/Sonderwerkzeuge



DIN 69893 HSK



Schrumpffutter/Geräte



GEWEFA
Fertigungs - Programm



GEWINDESCHNEID-
SCHNELLWECHSEL-
FUTTER

GEWEFA[®] DEUTSCHLAND

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

GEWEFA[®] UK LTD. ENGLAND

Edinburgh Way,
Leafield Industrial Estate,
Corsham, Wiltshire SN 13 9XZ, England
Tel. 0 12 25 81 16 66
Fax 0 12 25 81 13 88
E-mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk