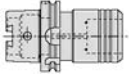
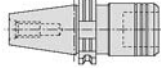
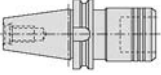
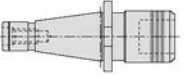


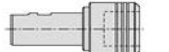
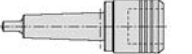


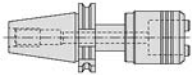
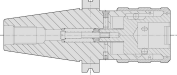


Gewindeschneid- Schnellwechselfutter



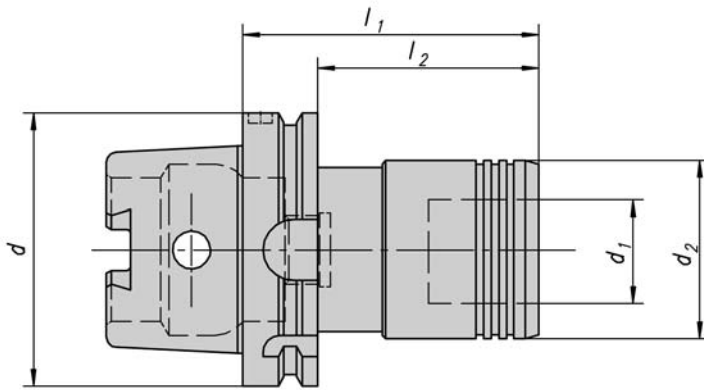
Gewindeschneid - Schnellwechselfutter



DEUTSCH / ENGLISH / FRANCAIS	Seite / Page	
DIN 69 893, HSK Form A, Form C, synchro, Spannzangen	4 – 13	
DIN 69 871 Form A, AD+B, synchro	14 – 18	
MAS-BT, synchro	19 – 20	
DIN 2080	21	
Stellhülsen Adjustable adaptors Douilles de correction	22 – 24	
DIN 69 880-VDI	25	
Weldon – DIN 1835 Form B	26 – 27	
MK-Morsekonus	28	
Kurze Spindelausführung Short spindle adaption Execution de broche court	29 – 30	
Gewindebohrerverlängerungen/Einsätze mit/ohne Sicherheitskupplung Inserts with/without slipping clutch Inserts avec/sans accouplement de sécurité	31 – 41	
Gewindeschneidschnellwechselfutter – in Sonderbaugrößen Quick-change tapping chuck – in special size Mandrin de serrage – à taille spéciale	42 – 47	
Reparaturdienst, Repair-Service, Service réparation	48	
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	49 – 50	Ø x □

Gewindeschneidfutter-Schnellwechselfutter

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

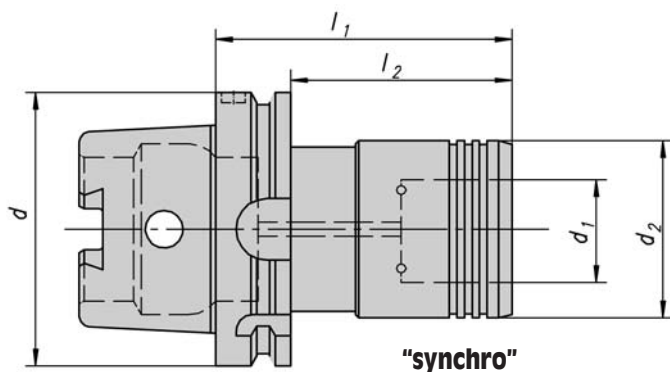
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	Gewinde d1	Größe Size Taille	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂
93.05.051.001	HSK A 40	M 3 – M12	1	19	36	65	45
93.05.051.003	HSK A 63	M 3 – M12	1	19	36	79	53
93.05.051.004		M 8 – M20	2	31	53	110	84
93.05.051.005		M14 – M33	3	48	78	121	95
95.05.051.003	HSK A 100	M 3 – M12	1	19	36	85,5	56,5
95.05.051.004		M 8 – M20	2	31	53	119,5	90,5
95.05.051.005		M14 – M33	3	48	78	127	98

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

DIN 69 893 HSK A, mit Kühlschmierstoffzuführung - Hochdruck



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

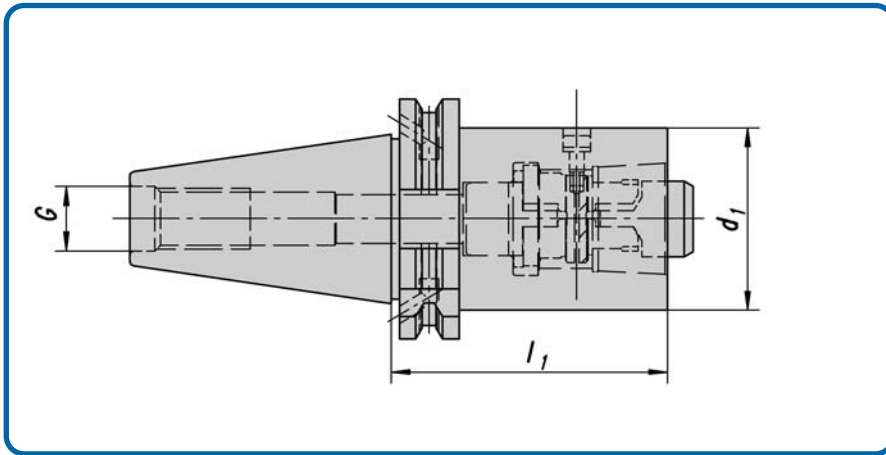
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches. Mandrin avec compensation minimum de la traction/presion pour compenser le jeu de pivotement de la broche.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds d ₁	Größe Size Taille	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂
90.05.051.801	HSK A 32	M 3 – M12	1	19	36	75	52
92.05.051.801	HSK A 50	M 3 – M12	1	19	36	72	46
92.05.051.802		M 8 – M20	2	31	53	91	65
93.05.051.803	HSK A 63	M 3 – M12	1	19	36	72	46
93.05.051.802		M 3 – M12	1	19	36	80	54
93.05.051.808		M 3 – M12	1	19	36	120	94
93.05.051.806		M 3 – M12	1	19	36	152	126
93.05.051.809		M 3 – M12	1	19	36	180	154
93.05.051.804		M 8 – M20	2	31	53	89	63
93.05.051.805		M14 – M33	3	48	78	121	95
94.05.051.805	HSK A 80	M 3 – M12	1	19	36	80	54
94.05.051.806		M 8 – M20	2	31	53	92	66
94.05.051.807		M14 – M33	3	48	78	125	99
95.05.051.806	HSK A 100	M 3 – M12	1	19	36	72	43
93.05.051.811		M 3 – M12	1	19	36	160	131
95.05.051.807		M 8 – M20	2	31	53	94	65
93.05.051.812		M 8 – M20	2	31	53	160	131
95.05.051.808		M14 – M33	3	48	78	127	98
93.05.051.813		M14 – M33	3	48	78	160	131
95.05.051.809		M22 – M48	4	60	96	160	131

Aufnahmeschäfte DIN 69 871

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



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

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

DEUTSCH

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

Lieferumfang: Mit Spannpatrone und Abdeckring.

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

ENGLISH

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

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

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

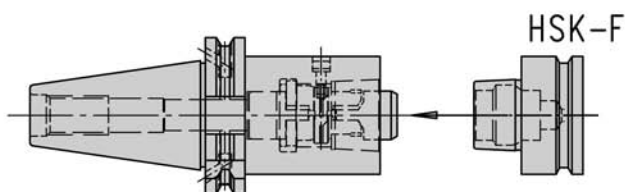
FRANCAIS

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

Livraison: Avec douille de serrage poussée et bague recouvrement.

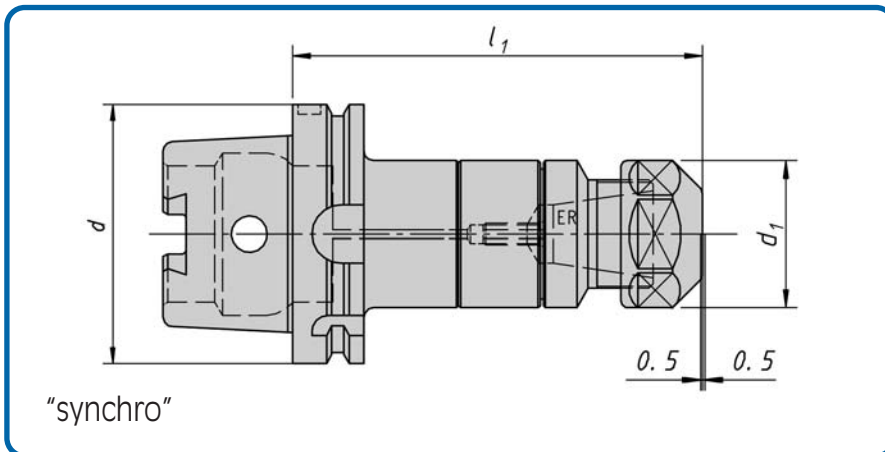
Execution: Faux-round admissible du cône extérieur pas rapport du cône intérieur 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	HSK - d d ₁	l ₁	G
28.07.066.120	SK 40	40	60	M 16
28.07.066.121		50	60	
28.07.066.122		63	75	
28.07.066.123		80	110	
30.07.066.120	SK 50	40	60	M 24
30.07.066.121		50	60	
30.07.066.122		63	75	
30.07.066.123		80	75	



Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 69893 HSK A mit Kühlschmierstoffzuführung



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

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

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.	HSK-d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Spannbereich	Größe Size Taille	d ₁	l ₁	
91.05.053.002	HSK A 40	M 3 - M12	3,5 - 10	ER20	34	93,5	
92.05.053.002	HSK A 50	M 3 - M12	3,5 - 10	ER20	34	93,5	
92.05.053.004		M 4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	116	
93.05.053.001	HSK A 63	M 3 - M12	1 - 10	ER16	28	95,5	
93.05.053.002		M 3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	95,5	
93.05.053.004		M 4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	109	
93.05.053.005		M 4 - M33	7 - 20	ER40	63	146,5	
94.05.053.002	HSK A 80	M 3 - M12	3,5 - 10	ER20	34	100	
94.05.053.004		M 4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	113	
94.05.053.005		M 4 - M33	7 - 20	ER40	63	136	
95.05.053.002	HSK A 100	M 3 - M12	3,5 - 10	ER20	34	102	
95.05.053.004		M 4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	115	
95.05.053.005		M 4 - M33	7 - 20	ER40	63	138	

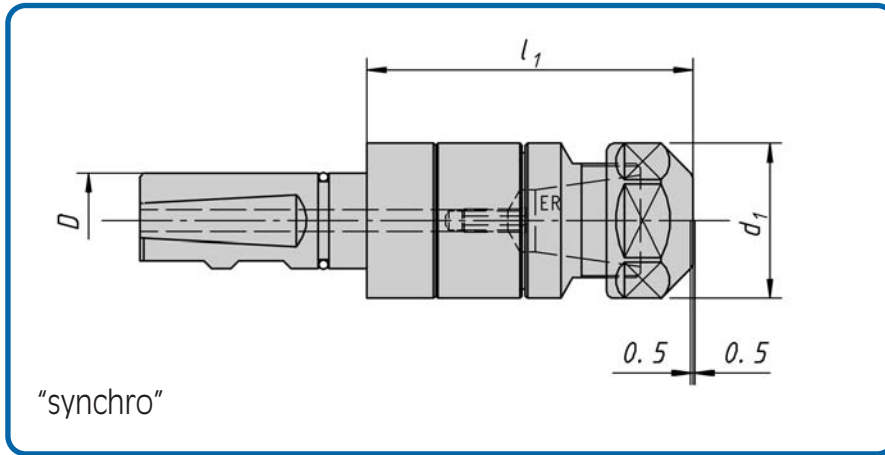
Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

Gewindebohrer-Spannzange ER

Dichtscheiben + KM-Spannmuttern

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung



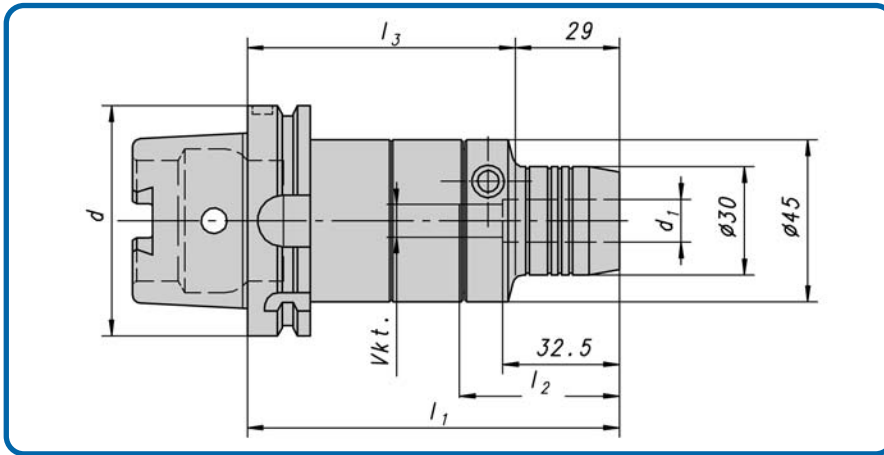
**Tapping collet chuck ER,
for synchronisation, with
coolant feed DIN 1835 B+E**

**Mandrin de serrage ER pour
synchronisation, avec alimenta-
tion 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	
05.062.001	ø 20	M 3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	64	
05.062.003	ø 25	M 3 - M10	3,5 - 10	ER16	28	60	
05.062.002	ø 25	M 3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	66	
05.062.004	ø 25	M 4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	74	
05.062.009	ø 32	M 4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	74	
05.062.006	ø 32	M 4 - M33	7 - 20	ER40	63	113,5	

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

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



**Hydraulic tap holder with
central coolant supply
by means adjusting screw
DIN 69893 HSK-A**

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

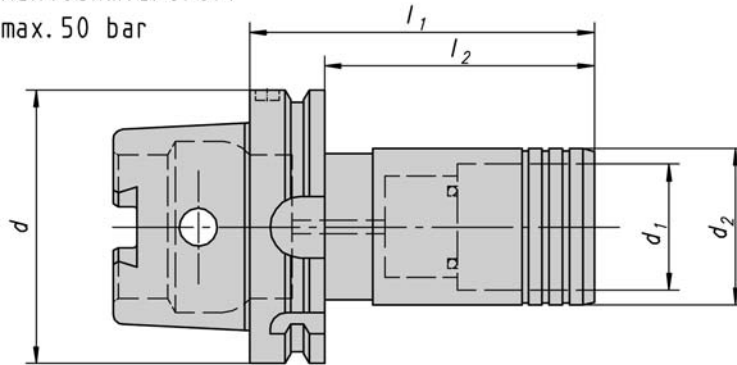
**Verwendung: Zum Gewindeschneiden mit Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-
Zug/Druck-Ausgleich**

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁ ø	Vierkant □	l ₁	l ₂	l ₃	
93.05.039.001	HSK-A 63	6	4,9	103,5	40,5	48,5	
93.05.039.002		7	5,5	103,5	40,5	48,5	
93.05.039.003		8	6,2	103,5	41,5	48,5	
93.05.039.004		9	7,0	103,5	42,5	48,5	
93.05.039.005		10	8,0	103,5	43,5	48,5	
93.05.039.006		11	9,0	103,5	44,5	48,5	
93.05.039.007		12	9,0	103,5	44,5	48,5	
94.05.039.001	HSK-A 80	6	4,9	108	40,5	53	
94.05.039.002		7	5,5	108	40,5	53	
94.05.039.003		8	6,2	108	41,5	53	
94.05.039.004		9	7,0	108	42,5	53	
94.05.039.005		10	8,0	108	43,5	53	
94.05.039.006		11	9,0	108	44,5	53	
94.05.039.007		12	9,0	108	44,5	53	
95.05.039.001	HSK-A 100	6	4,9	110	40,5	52	
95.05.039.002		7	5,5	110	40,5	52	
95.05.039.003		8	6,2	110	41,5	52	
95.05.039.004		9	7,0	110	42,5	52	
95.05.039.005		10	8,0	110	43,5	52	
95.05.039.006		11	9,0	110	44,5	52	
95.05.039.007		12	9,0	110	44,5	52	
4004-335.00	HSK-A 100	6	4,9	130	40,5	72	
4004-336.00		9	7,0	130	42,5	72	

Hochdruck-Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

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

Kühlschmierstoff
max. 50 bar



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 compensation longitudinale de la pression et de la traction avec d'alimentation en liquide DIN 69 893 HSK A

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

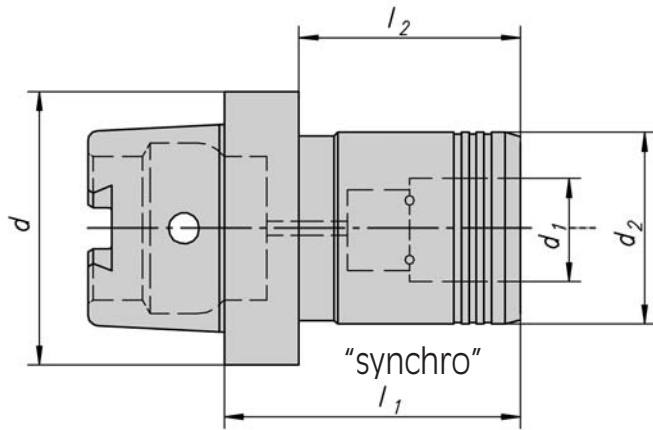
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

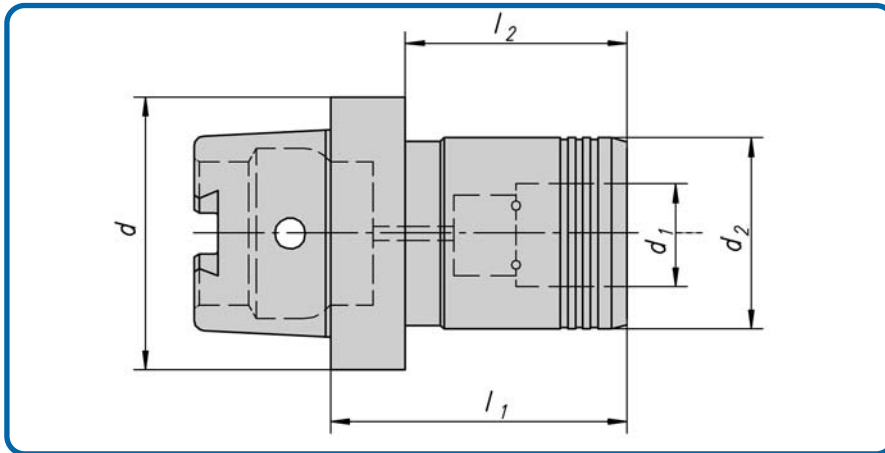
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	Größe Size Taille	d ₂	d ₁	l ₁	l ₂	
152.05.051.801	HSK C 50	M 3 – M 12	1	36	19	58	45,5	
152.05.051.802		M 8 – M 20	2	53	31	76	63,5	
153.05.051.803	HSK C 63	M 3 – M 12	1	36	19	58	45,5	
153.05.051.804		M 8 – M 20	2	53	31	76	63,5	
153.05.051.805		M 14 – M 33	3	78	48	109	96,5	
155.05.051.807	HSK C 100	M 8 – M 20	2	53	31	80	64	
155.05.051.808		M 14 – M 33	3	78	48	112	96	

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter HDF

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

FRANCAIS

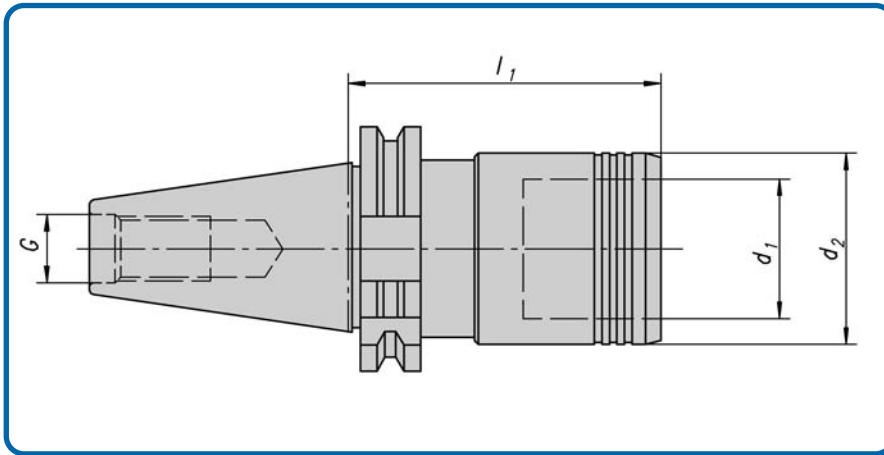
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

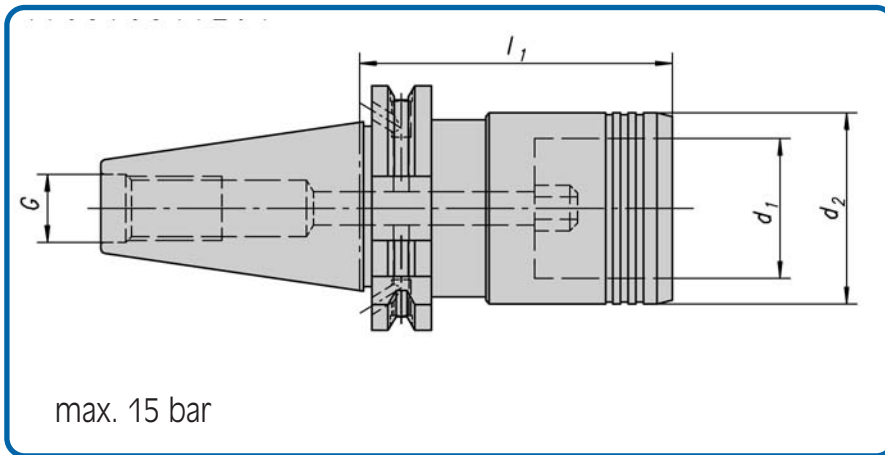
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences 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 30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	63,5	M 12	0,5
64.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	98,5		1,0
28.05.051.001	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	59	M 16	1,1
28.05.051.002		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	97		1,5
28.05.051.003		M 14 – M 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 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



max. 15 bar

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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

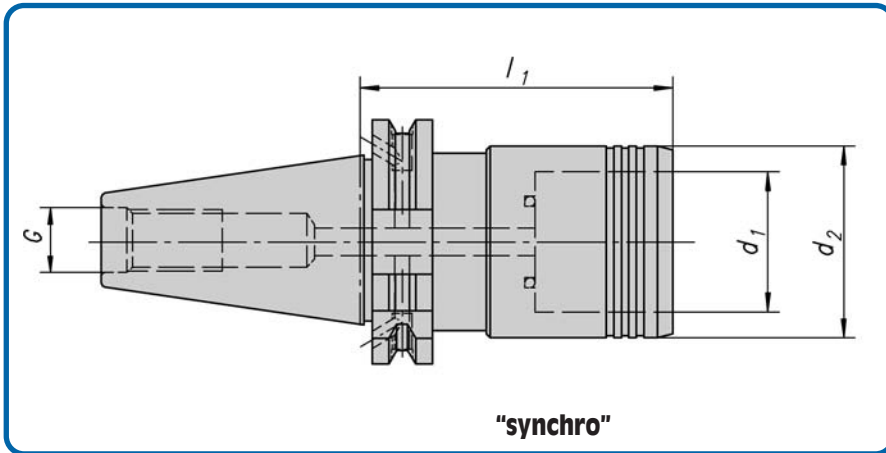
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

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

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

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter-Synchronisation

DIN 69 871 Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick change tapping chuck, for synchronisation, with coolant feed

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

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

FRANCAIS

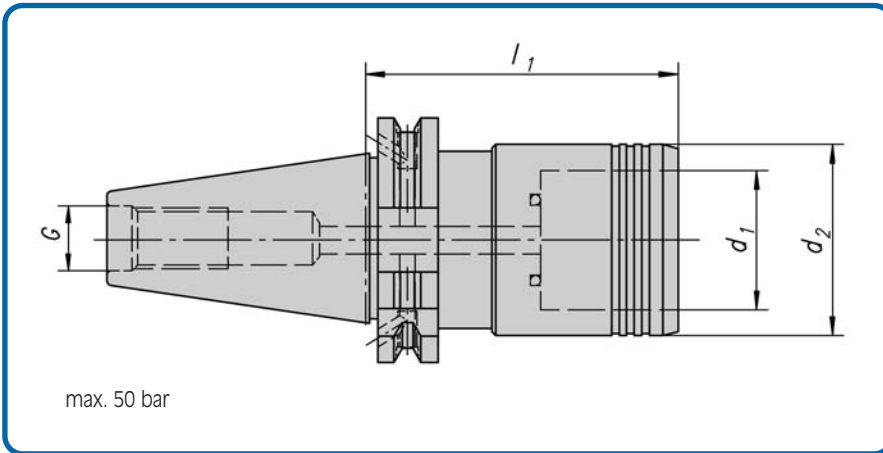
Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

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 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
28.05.051.801	SK 40	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 16	1,1
28.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	79		1,5
28.05.051.803		M 14 – M 33	3	48	78	115		3,3
30.05.051.805	SK 50	M 3 – M 12	1	19	36	65	M 24	3,0
30.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	79		3,3
30.05.051.807		M 14 – M 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

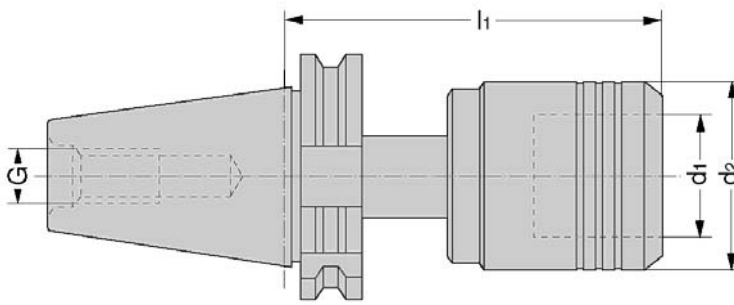
Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

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 Zug 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

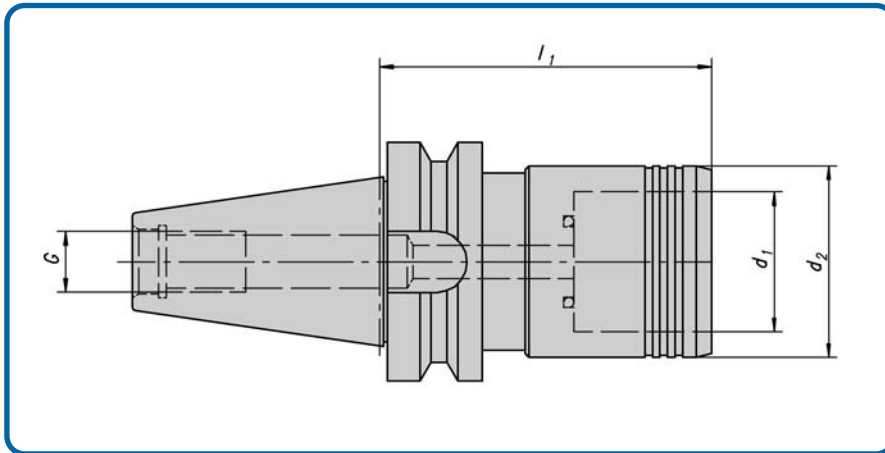
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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 Lenght compensation tension+compression Compensation longitu- diale de la pression et de la traction	Zug	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 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.

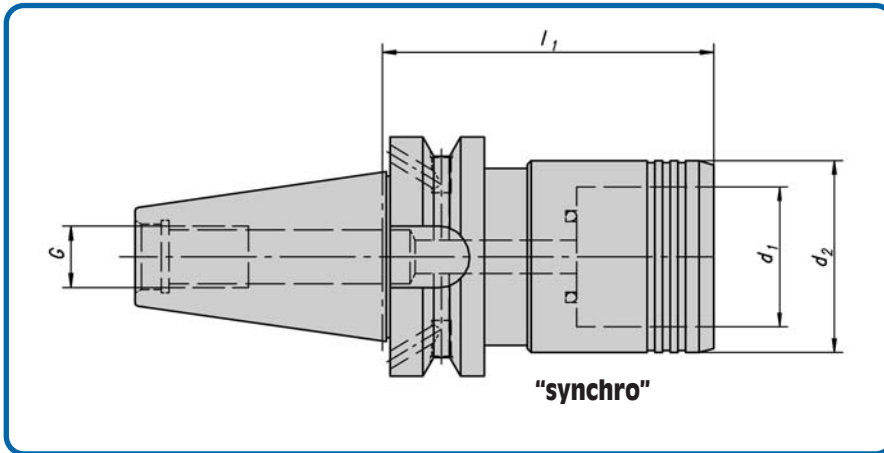
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

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	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
			Größe / Size / Taille							
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			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			2	12,5	12,5	31	53	93,5		1,5
39.05.051.003			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			2	12,5	12,5	31	53	101,5		3,3
38.05.051.007			3	20	20	48	78	141		5,2
38.05.051.008			4	22,5	22,5	60	96	164,5		6,5

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

MAS/BT Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung - Hochdruck



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

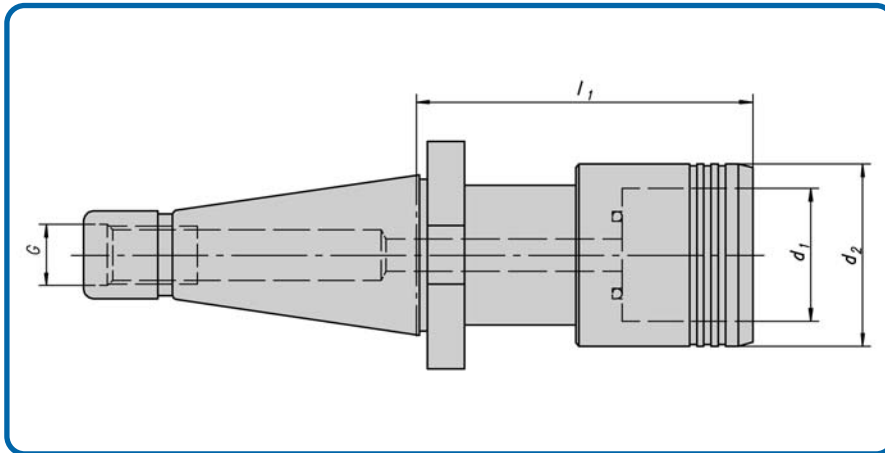
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée Größe / Size / Taille	d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
67.05.051.801	BT 30	M 3 – M 12	1	19	36	66	M 12	1,1
67.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	80		1,5
39.05.051.801	BT 40	M 3 – M 12	1	19	36	71	M 16	1,8
39.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	85		2,2
39.05.051.803		M 14 – M 33	3	48	78	121		4,0
38.05.051.805	BT 50	M 3 – M 12	1	19	36	81	M 24	3,0
38.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	95		3,3
38.05.051.807		M 14 – M 33	3	48	78	131		5,2
38.05.051.808		M 22 – M 48	4	60	96	170		7,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 2080 mit Längenausgleich auf Druck und Zug



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

**Mandrin de serrage à change-
ment rapide pour la taille des
filetages avec compensation
longitudinale de la pression
et de la traction
DIN 2080**

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

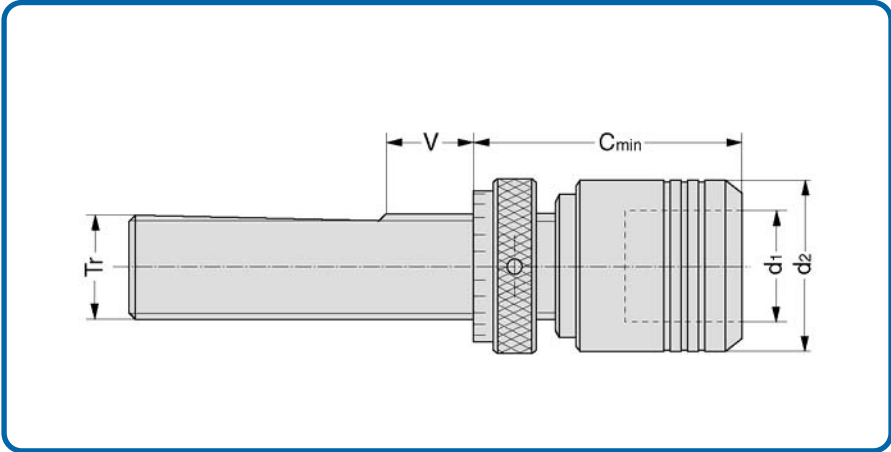
Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences 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		d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
			Größe/Size/Taille	Lenght compensation tension+compression Compensation longitu- diale de la pression et de la traction						
05.051.001	SK 30	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	58	M 12	0,5
05.051.002	SK 40	M 3 – M 12	1	7,5	7,5	19	36	49	M 16	1,1
05.051.003		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	77		1,5
05.051.005		M 14 – M 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 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
05.051.009		M 33 – M 68	5	30	30	97	139	205		11,3

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences 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. 30.

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

Zubehör / Accessories / Accessoires

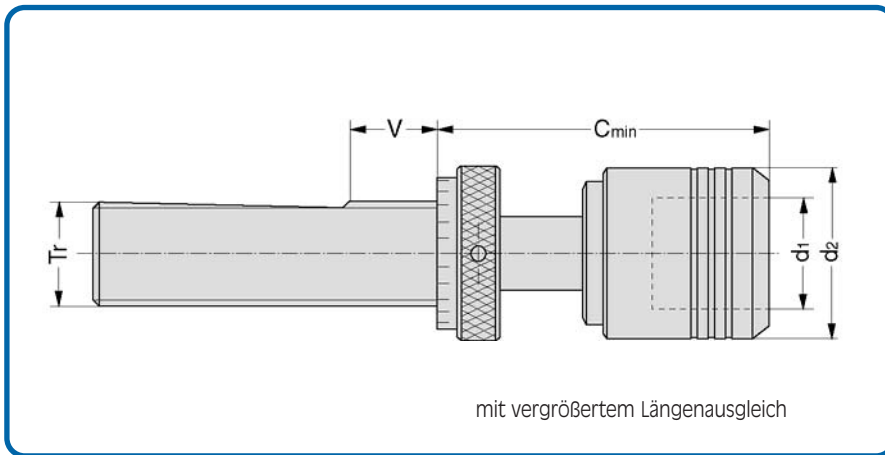
Klemmutter
Clamping nut
Ecroû de serrage



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 élargir de la pression et de la traction, réglables axialement

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohr.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

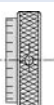
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

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

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 Length compensation tension + compression Compensation longitudi- diale de la pression et de la traction		d ₁	d ₂	C _{min}	V	Gewicht kg Weight Poids
				Größe/Size/Taille						
08.062.001	Tr 28 x 2	M 3 – M 12	1	20	20	19	36	65	30	0,5
08.062.006		M 8 – M 20	2	20	20	31	53	81	36	0,8
08.062.002	Tr 36 x 2	M 3 – M 12	1	20	20	19	36	67	36	0,9
08.062.003		M 8 – M 20	2	20	25	31	53	83	36	1,2
08.062.004	Tr 48 x 2	M 3 – M 12	1	20	20	19	36	71	47	2,2
08.062.005		M 8 – M 20	2	20	25	31	53	87	47	2,4

Zubehör / Accessories / Accessoires

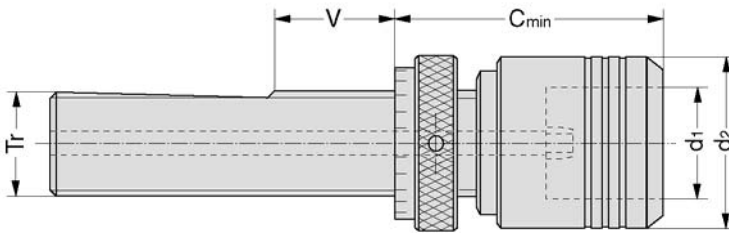
Klemmutter
Clamping nut
Ecrou de serrage



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

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

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



max. 15 bar

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

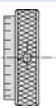
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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 Tr	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée Größe/Size/Taille	Längenausgleich Druck Lenght compensation tension+compression Compensation longi- tudiale de la pression et de la traction		d ₁	d ₂	C _{min}	V	Gewicht kg Weight Poids
					Zug					
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
08.061.210	Tr 48 x 2	M 33 – M 68	5	30	30	78	130	171	47	5,9

Klemmutter
Clamping nut
Ecroû de serrage



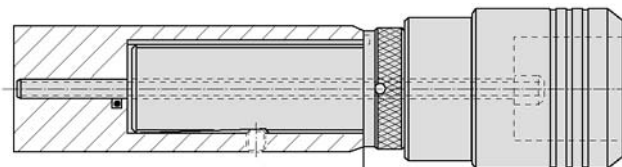
Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

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

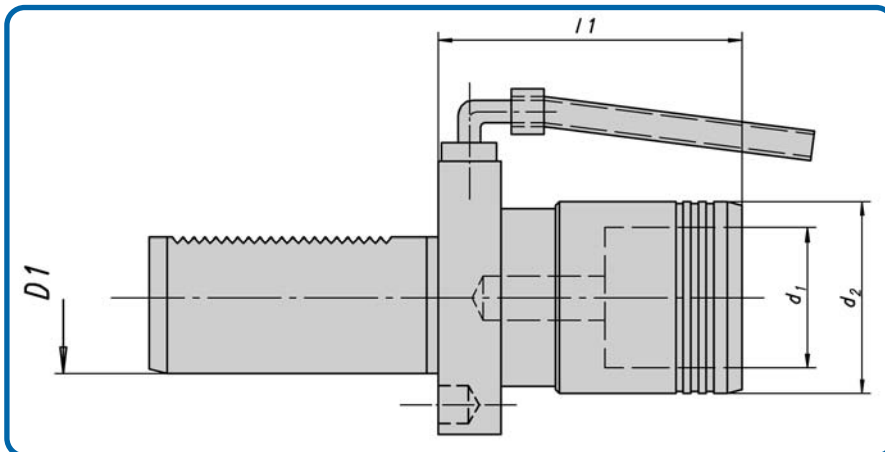
Weitere Kühlmittelzuführung auf Anfrage.

Further coolant feed on request.

L'autre liquide d'arrosage sur demande.



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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

FRANCAIS

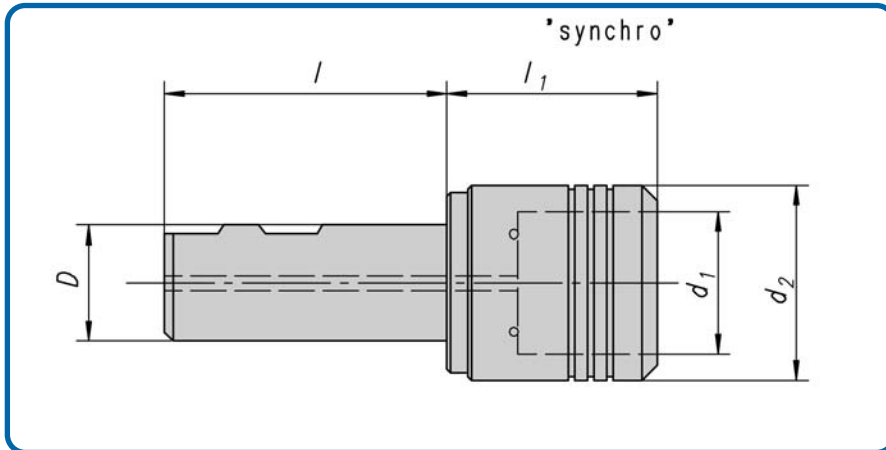
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences 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 Lenght compensation tension+compression Compensation longi- tudiale de la pression et de la traction		d ₁	d ₂	l ₁	Gewicht kg Weight Poids
			Größe/Size/Taille						
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, 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.

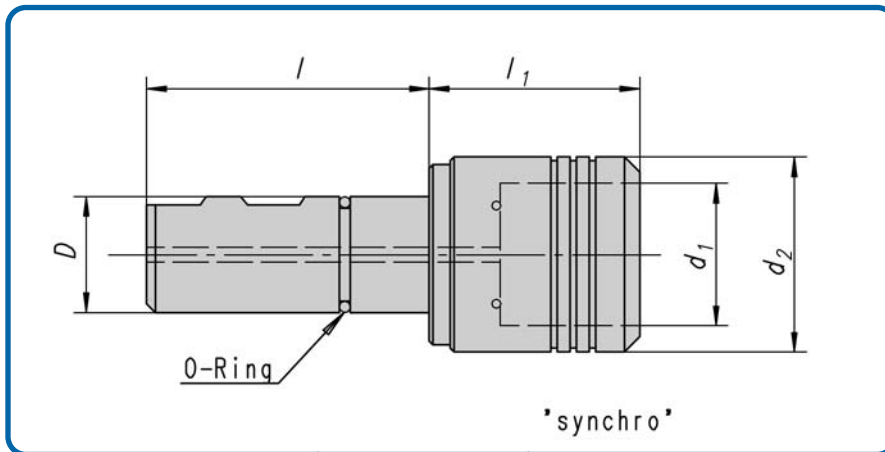
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

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 Größe/Size/Taille Compensation longitudinale de la pression et de la traction	Längenausgleich Druck Zug Length compensation tension + compression		d ₁	d ₂	l ₁	l
05.063.012	16	M 1 - M 10	0	6,5	6,5	19	36	37	48
05.063.000	20	M 1 - M 10	0	6,5	6,5	19	36	37	51
05.063.006	16	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	48	48
05.063.001	20	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	51
05.063.008	20	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	36	85
05.063.002	25	M 3 - M 12	1	7,5	7,5	19	36	39	57
05.063.007	20	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	59	51
05.063.003	25	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	57
05.063.004	32	M 8 - M 20	2	12,5	12,5	31	53	63	60,5
05.063.005	32	M14 - M 33	3	20	20	48	78	124	61

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, für Synchronisation

Aufnahme nach DIN 1835 B, mit Kühlschmierstoffzuführung



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

ENGLISH

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

Remark: For machines with spindle synchronisation.

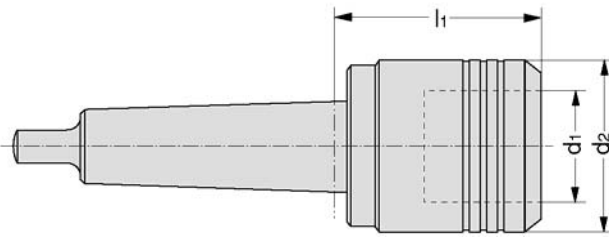
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D	für Gewindebohrer for tap sizes pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée Größe/Size/Taille	d ₁	d ₂	l ₁	l
05.063.801	20	M 3 - M 12	1	19	36	46	51
05.063.802	25	M 3 - M 12	1	19	36	46	51
05.063.803	25	M 8 - M 20	2	31	53	74	57
05.063.804	32	M 8 - M 20	2	31	53	74	61,5
05.063.805	25	M14 - M 33	3	48	78	107,5	57
05.063.806	32	M14 - M 33	3	48	78	107,5	61,5

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.

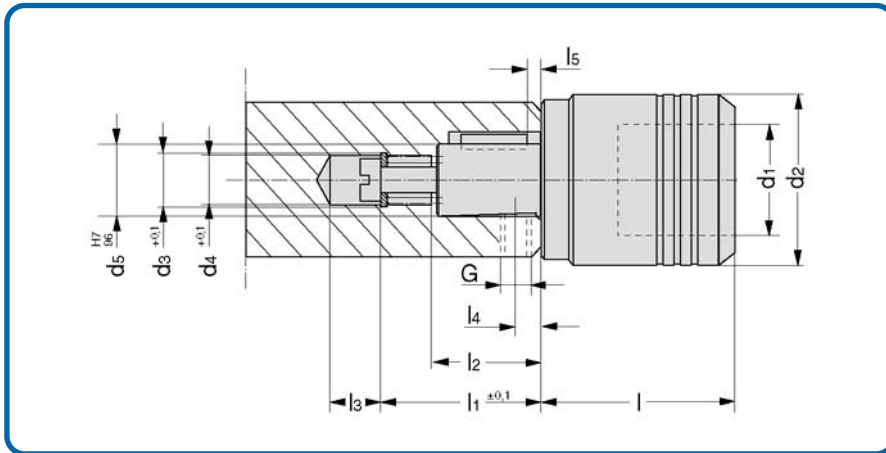
Remarque: Compensation longitudinale de la pression et de la traction pour compenser les différences entre l'avance et le pas du filetage.

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 Lenght compensation tension+compression Compensation longitudi- diale 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
05.050.009		M 33 – M 68	5	30,0	30,0	78	130	280	8,2
05.050.010		M 8 – M 20	2	12,5	12,5	31	53	56	1,2

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

kurze Ausführung zur Aufnahme in Spindelbohrung



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

Mandrin de serrage à changement rapide court d'application 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.

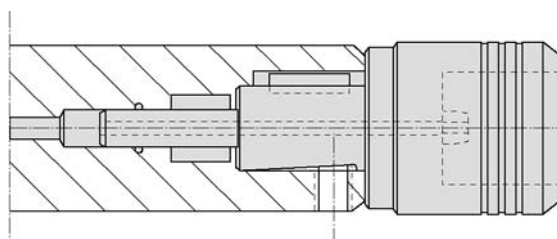
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₅	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée		Längenausgleich Druck Zug Length compensation tension+compression Compensation longitudi- dale de la pression et de la traction		d ₁	d ₂	l	Gewicht kg Weight 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.

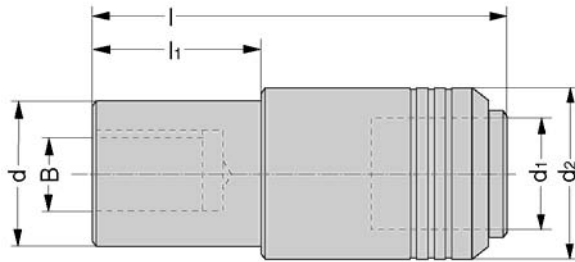
On request with coolant feed.

Liquide d'arrosage sur demande.



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
Gewindebohren.

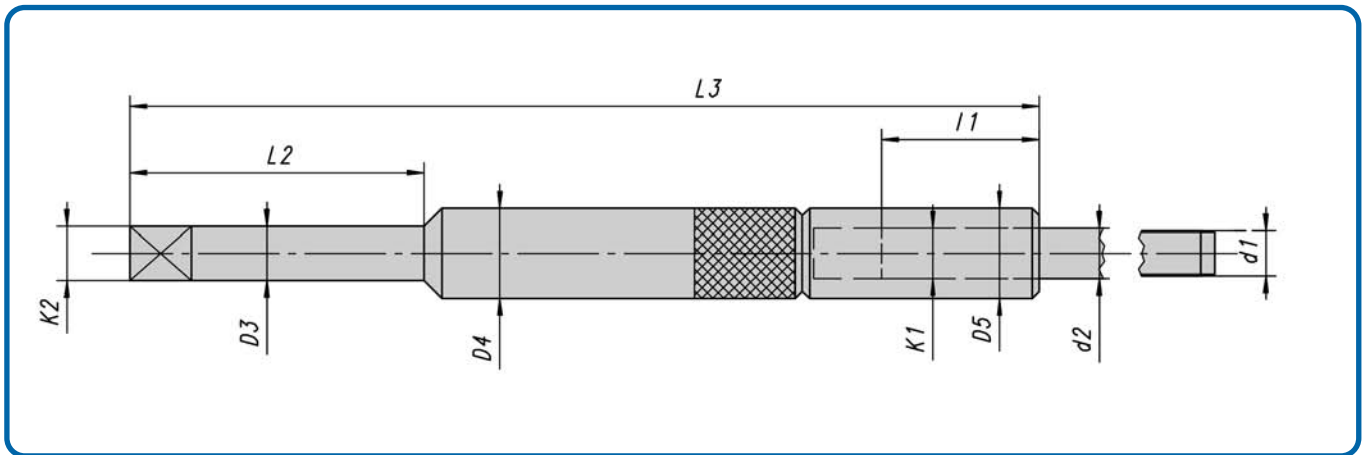
ENGLISH

Application:
For the chucking of inserts for threading
taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des inserts pour tarauds.

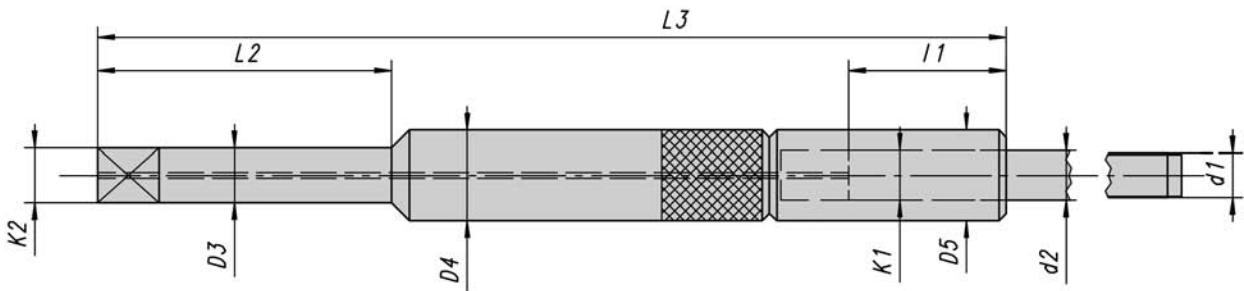
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Größe	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	B	d	d ₁	d ₂	l	l ₁
05.064.001	0	M 1 – M 10	10	20	13	26	51	24
05.064.002			12	20	13	26	55	27
05.064.003	1	M 3 – M 12	12	32	19	36	59	22
05.064.004			16	32	19	36	65	28
05.064.005	2	M 8 – M 20	16	40	31	53	92	45
05.064.006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



DEUTSCH

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

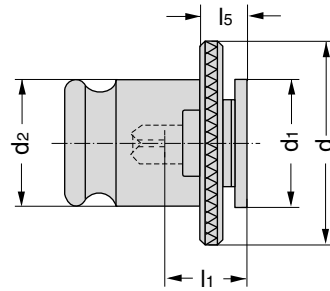
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Baumaße Gewindebohrer					Baumaße Verlängerung				
	Gewinde-Nenn-Ø d1		Schaft-Ø	Vierkant	Einspann- länge	D3	K2	D4/D5	L2	L3
	DIN 371	DIN 374/376	d2 Ø	K1	l1					
05.054.001	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	60	130
05.054.002	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	60	130
05.054.003	M4	M6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	60	130
05.054.004	M4,5-M6	M8	6	4,9	26	7	5,5	12,1	60	130
05.054.005	M7	M9-M10	7	5,5	26	7	5,5	12,1	60	130
05.054.006	M8	M11	8	6,2	30	8	6,2	13	60	130
05.054.007	M9	M12	9	7	31	9	7	15	60	130
05.054.008	M10		10	8	33	10	8	15	60	130
05.054.009		M14	11	9	36	11	9	18	90	130
05.054.010		M16	12	9	36	12	9	18	90	130
05.054.011	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	70	230
05.054.012	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	70	230
05.054.013	M4	M6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	70	230
05.054.014	M4,5-M6	M8	6	4,9	26	7	5,5	12,1	70	230
05.054.015	M7	M9-M10	7	5,5	26	7	5,5	12,1	70	230
05.054.016	M8	M11	8	6,2	30	8	6,2	13	80	230
05.054.017	M9	M12	9	7	31	9	7	15	80	230
05.054.018	M10		10	8	33	10	8	15	80	230
05.054.019		M14	11	9	36	11	9	18	90	230
05.054.020		M16	12	9	36	12	9	18	90	230



DEUTSCH

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Baumaße Gewindebohrer					Baumaße Verlängerung				
	Gewinde-Nenn- \varnothing d1		Schaft- \varnothing	Vierkant	Einspann- länge	D_3 h6	K2	D_4/D_5	L2	L3
	DIN 371	DIN 374/376	d_2 \varnothing	K1	l1					
05.054.101	M2-M2,6	M 4	2,8	2,1	22	6	4,9	6,1	60	130
05.054.102	M3	M4,5-M6	3,5	2,7	23	6	4,9	7,5	60	130
05.054.103	M4	M6	4,5	3,4	23	6	4,9	8,4	60	130
05.054.104	M4,5-M6	M8	6	4,9	26	8	6,2	12,1	60	130
05.054.105	M7	M9-M10	7	5,5	26	8	6,2	12,1	60	130
05.054.106	M8	M11	8	6,2	30	8	6,2	13	60	130
05.054.107	M9	M12	9	7	31	10	8	15	60	130
05.054.108	M10		10	8	33	10	8	15	60	130
05.054.109		M14	11	9	36	12	9	18	90	130
05.054.110		M16	12	9	36	12	9	18	90	130



**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.

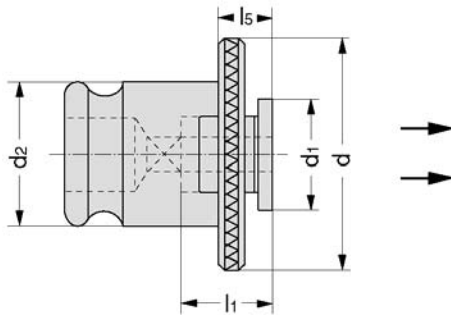
ENGLISH

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 \varnothing x \square	d	d ₁	d ₂	l ₁	l ₅	Gewicht kg Weight Poids
05.055.101	1	M 2	2,5 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.102	1	M 2	2,8 x 2,1						
05.055.103	1	M 3	3,5 x 2,7						
05.055.104	1	M 4	4,5 x 3,4						
05.055.105	1	M 5	6 x 4,9						
05.055.106	1	M 6	6 x 4,9						
05.055.108	1	M 8	8 x 6,2						
05.055.110	1	M 10	10 x 8						0,25
05.055.209	2	M 8	8 x 6,2	48	30	31	30	11	
05.055.211	2	M 10	10 x 8						
		DIN 376							
05.055.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	19	19	17	7	0,06
05.055.115	1	M 5	3,5 x 2,7						
05.055.116	1	M 6	4,5 x 3,4						
05.055.118	1	M 8	6 x 4,9						
05.055.111	1	M 10	7 x 5,5						
05.055.112	1	M 12	9 x 7						
05.055.113	1	M 14	11 x 9						
05.055.208	2	M 8	6 x 4,9	48	30	31	30	11	0,25
05.055.210	2	M 10	7 x 5,5						
05.055.212	2	M 12	9 x 7						
05.055.214	2	M 14	11 x 9						
05.055.216	2	M 16	12 x 9						
05.055.218	2	M 18	14 x 11						
05.055.220	2	M 20	16 x 12						
05.055.314	3	M 14	11 x 9	70	48	48	44	14	0,8
05.055.316	3	M 16	12 x 9						
05.055.318	3	M 18	14 x 11						
05.055.320	3	M 20	16 x 12						
05.055.322	3	M 22	18 x 14,5						
05.055.324	3	M 24	18 x 14,5						
05.055.327	3	M 27	20 x 16						
05.055.330	3	M 30	22 x 18						
05.055.333	3	M 33	25 x 20						
05.055.422	4	M 22	18 x 14,5	96	60	60	71	42	1,5
05.055.424	4	M 24	18 x 14,5						
05.055.427	4	M 27	20 x 16						
05.055.430	4	M 30	22 x 18						
05.055.433	4	M 33	25 x 20						
05.055.436	4	M 36	28 x 22						
05.055.442	4	M 42	32 x 24						
05.055.448	4	M 48	36 x 29						



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.

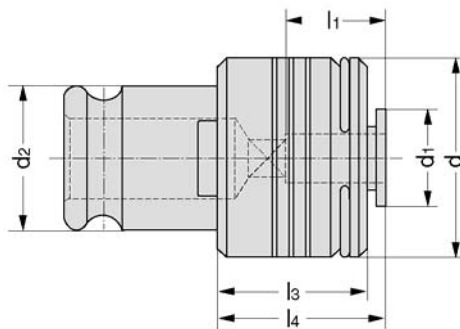
ENGLISH

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
05.255.314	3	M 14	11 x 9	72	48	48	44	14	1,7
05.255.316	3	M 16	12 x 9	72	48	48	44	14	1,7
05.255.318	3	M 18	14 x 11	72	48	48	44	14	1,7
05.255.320	3	M 20	16 x 12	72	48	48	44	14	1,7
05.255.322	3	M 22	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.255.324	3	M 24	18 x 14,5	72	48	48	44	14	1,7
05.255.327	3	M 27	20 x 16	72	48	48	44	14	1,7
05.255.330	3	M 30	22 x 18	72	48	48	44	14	1,7
05.255.333	3	M 33	25 x 20	72	48	48	44	14	1,7



**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:

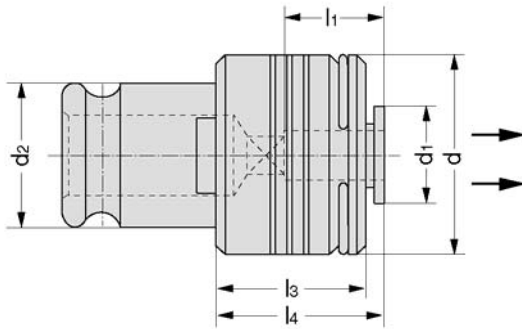
For the chucking of threading taps.

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



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.

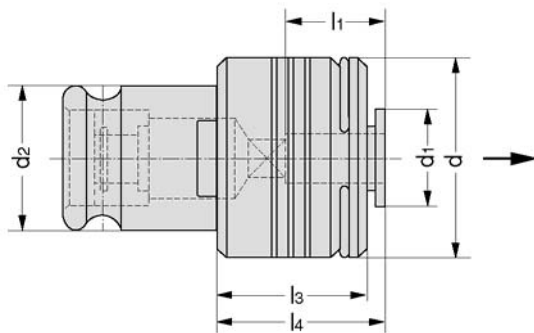
ENGLISH

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 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 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	10,0 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



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:

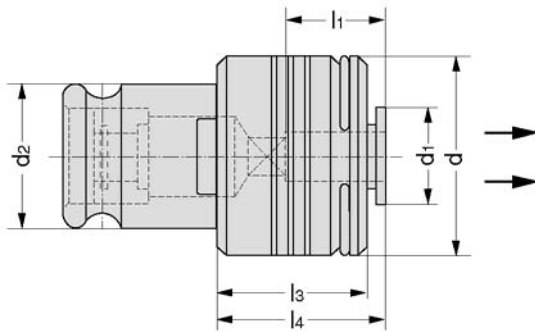
For holding taps with provision for coolant feed thro' the middle.

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.

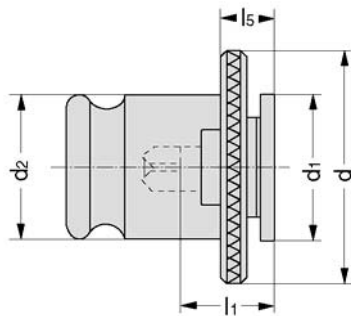
ENGLISH

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 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 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:

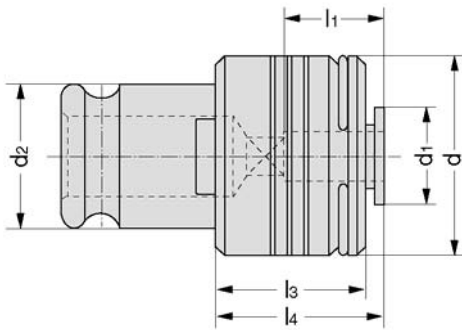
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:

Pour le serrage des tarauds.

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung:
Zur Aufnahme von Gewindebohrer.

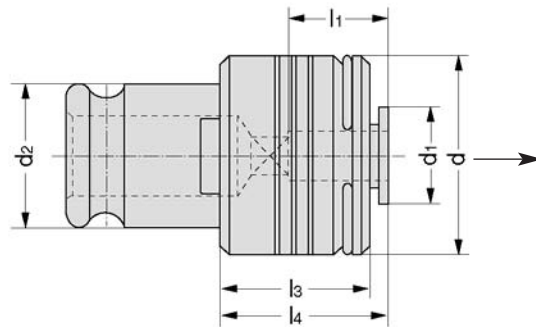
ENGLISH

Application:
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:
Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Schaftgröße Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	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 Kühlmittelzuführung durch den Gewindebohrer.

ENGLISH

Application:

For thread cutting with coolant feed through the threading tap.

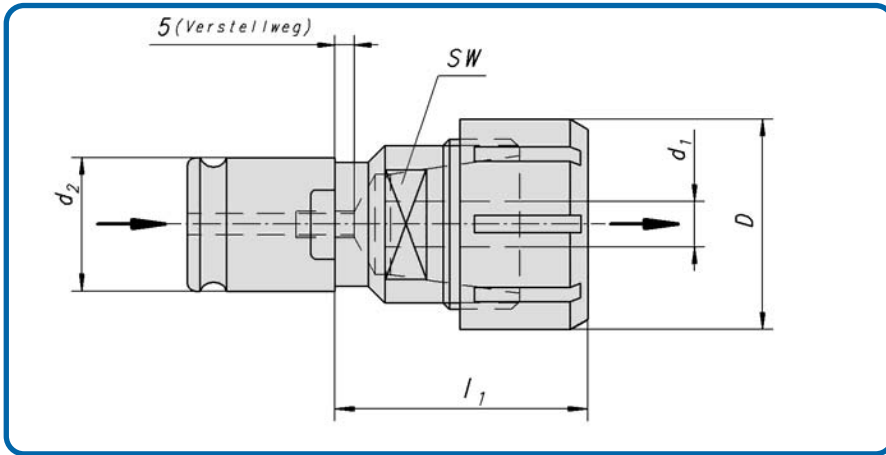
FRANCAIS

Application:

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

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

Einsätze als Spannzangenfutter ER mit Kühlschmierstoffzuführung für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter



**Tapping collet chuck ER
with coolant feed**

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Spannzange für Gewindebohrer.

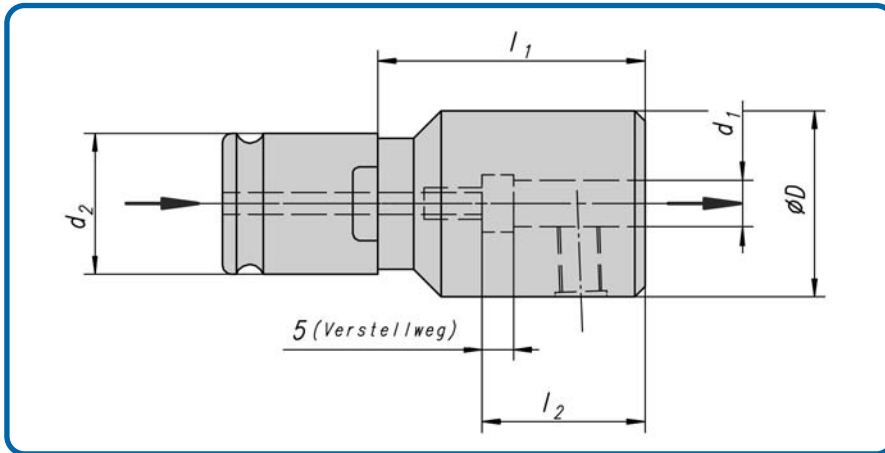
ENGLISH

Application: For the chucking of collets for threading taps.

FRANCAIS

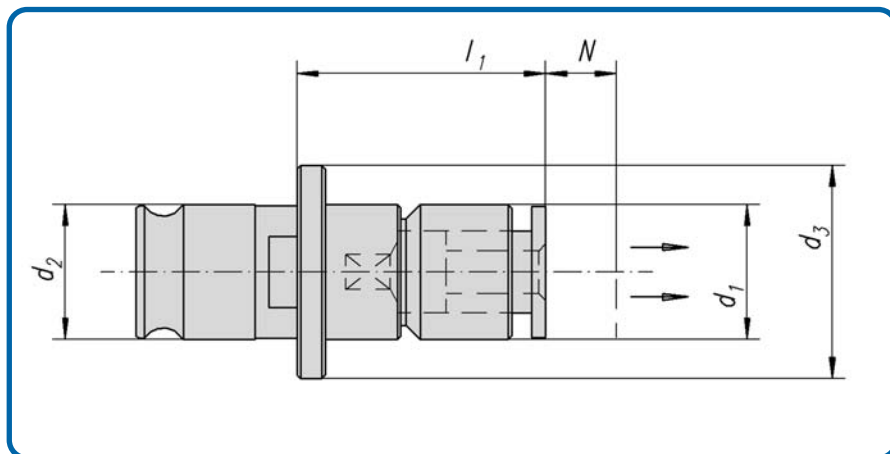
Application: Pour le serrage des mandrins pour tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée	SW	D	Spannbereich d ₁	d ₂	l ₁
		Größe/Size/Taille					
05.055.605	M 3 - M 8	ER 11	13	19	2,5 - 7	13	23
05.055.607	M 3 - M 12	ER 20	19	34	3,5 - 10	19	33
05.055.609	M 3 - M 20	ER 32	32	50	3,5 - 16	31	40



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	D	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	
05.055.615	M 6 - M 12	25	6	19	30	40	
05.055.616		28	8		30		40
05.055.617		35	10		35		44
05.055.618		42	12		40		49
05.055.625	M 6 - M 20	25	6	31	30	40	
05.055.626		28	8		30		40
05.055.627		35	10		35		44
05.055.628		42	12		40		49
05.055.629		44	14		40		49
05.055.630		48	16		45		52

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



WEN tapping with length adjustment but without slipping clutch

WEN inserts avec réglage de longueur sans accouplement de sécurité

DEUTSCH

Verwendung:

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

ENGLISH

Application:

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

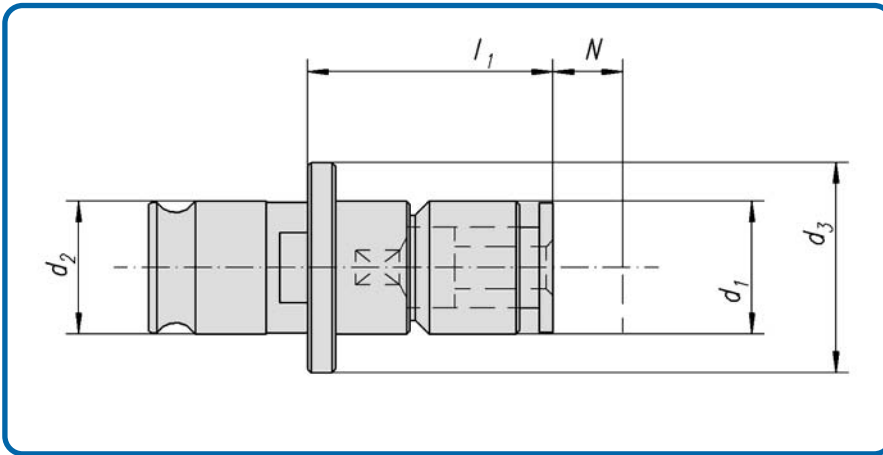
FRANCAIS

Application:

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

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

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



WEN tapping with length adjustment but without slipping clutch

WEN inserts avec réglage de longueur sans accouplement de sécurité

DEUTSCH

Verwendung:

Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

Application:

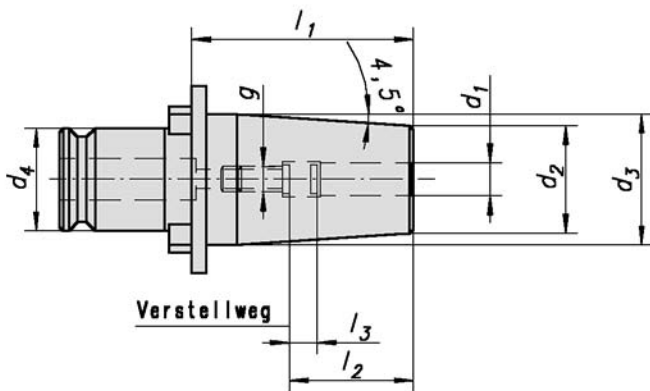
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:

Pour le serrage des tarauds.

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



**Insert as shrink chuck InduTerm®
with coolant feed.**

**Inserts en mandrin de
retrecissement avec alimenta-
tion un liquide d'arrosage.**

DEUTSCH

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

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

Hinweis:

Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellerschraube

ENGLISH

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

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

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

Scope of supply: With installed adjusting screw

FRANCAIS

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

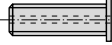
Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

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

Etendue de la fourniture: Avec vis de réglage installer.

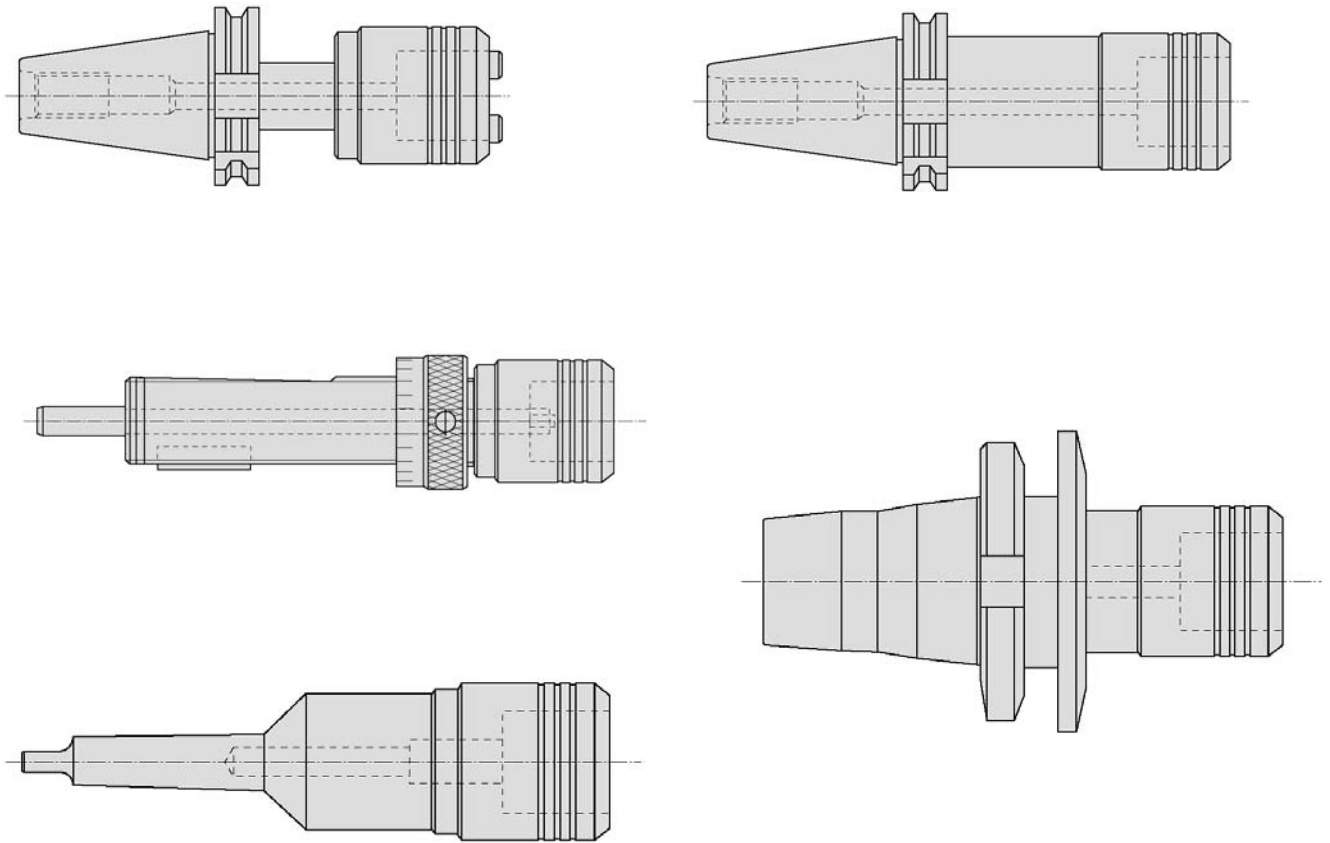
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Größe	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	g
05.071.200	1	6	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.201	1	7	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.202	1	8	19	22	19	40	32	10	M 6
05.071.203	1	9	19	22	19	40	33	10	M 6
05.071.204	1	10	19	22	19	40	34	10	M 8x1
05.071.205	2	6	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.206	2	7	19	22	19	40	31	10	M 5
05.071.207	2	8	19	22	19	40	32	10	M 6
05.071.208	2	9	19	22	19	40	33	10	M 6
05.071.209	2	10	19	22	19	40	34	10	M 8x1
05.071.210	2	11	27	34	31	60	46	10	M 8x1
05.071.211	2	12	27	34	31	60	46	10	M 10x1
05.071.212	2	14	27	34	31	60	48	10	M 10x1
05.071.213	2	16	27	34	31	60	49	10	M 12x1

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange	Verstellerschraube / Adjusting screw / Vis de réglage	
	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	g
	05.036.852	M 5
	05.036.853	M 6
	05.036.854	M 8
	05.036.855	M10
	05.036.856	M12
	05.036.857	M16



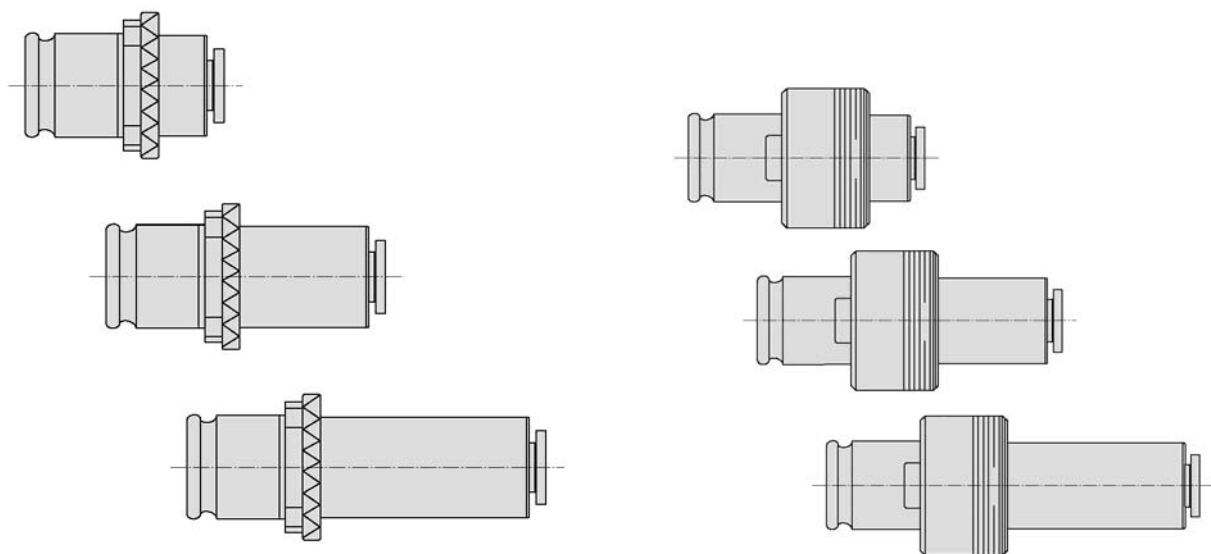
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter – in Sonderbaugrößen

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



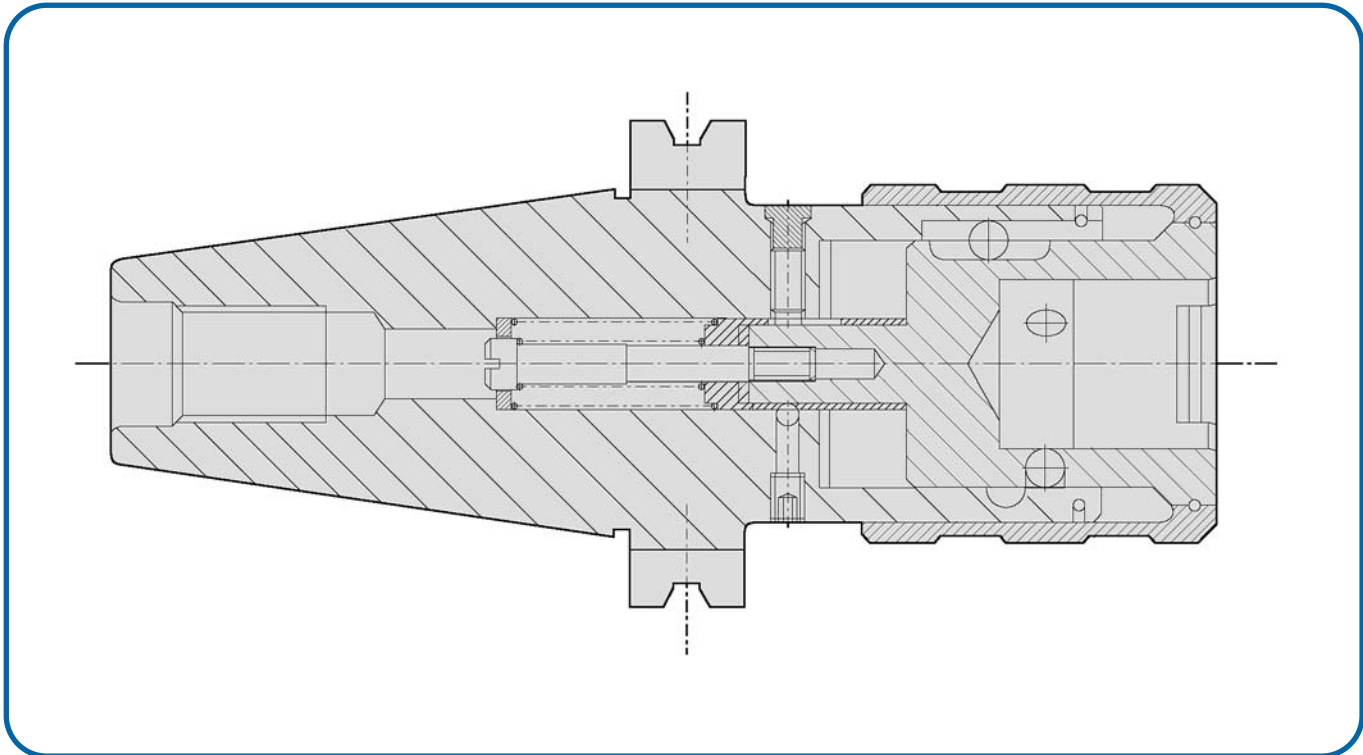
Einsätze in Sonderbaugrößen

Inserts in special size / Inserts à taille spéciale



Die Innenansicht des Gewindeschneid-Schnellwechselfutters.

Interior design of the quick-change tapping chuck.
Vue intérieure 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.

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
										Nr. 12
3		3/16'								
4	M 6	7/32'		7/32'		Nr. 1			Nr. 10	1/4'
5		1/4'		1/4'		Nr. 0			Nr. 12	
6			G 1/8'	9/32'					1/4'	5/16'
8	M 8			5/16'						3/8'
10		5/16'							5/16'	7/16'
12				3/8'			PG 7			1/2'
16	M 10	3/8'							3/8'	
18			G 1/4'	7/16'	1/8'					9/16'
20							PG 9	1/8'		5/8'
22	M 12	7/16'	G 3/8'				PG 11		7/16'	
25				1/2'			PG			
28							13,5			
32				9/16'			PG 16		1/2'	3/4'
36	M 14	1/2'								
40	M 16	9/16'		5/8'					9/16'	
45				11/16'						7/8'
50		5/8'	G 1/2'		1/4'		PG 21		5/8'	
56			G 5/8'					1/4'		
63	M 18				3/8'					
70	M 20	3/4'	G 3/4'	3/4'			PG 29			
80	M 22		G 7/8'	13/16'				3/8'	3/4'	1'
90				7/8'			PG 36			1.1/8'
100		7/8'					PG 42		7/8'	1.1/4'
110							PG 48			1.3/8'
										1.1/2'
125	M 24			1'						
140	M 27	1'	G 1'						1'	
160			G 1.1/8'		1/2'			1/2'		
180			G 1.1/4'	1.1/8'						
200			G 1.3/8'	1.1/4'	3/4'			3/4'	1.1/8'	
220	M 30	1.1/8'	G 1.1/2'							
240	M 33	1.1/4'	G 1.3/4'						1.1/4'	
260			G 2'	1.3/8'						
280	M 36									
300			G 2.1/4'	1.1/2'						
320	M 39			1.5/8'					1.3/8'	
340		1.3/8'	G 2.1/2'		1'			1''		
360		1.1/2'	G 2.3/4'						1.1/2'	
400			G 3'							
420	M 42		G 3.1/4'							
450			G 3.1/2'	1.3/4'	1.1/4'			1.1/4'		
480	M 45		G 3.3/4'							
500			G 4'	2'						
560		1.5/8'			1.1/2'			1.1/2'		
630	M 48	1.3/4'							1.3/4'	
710	M 52			2.1/4'	2'			2'		
800		1.7/8'		2.1/2'					2'	
900	M 56	2'		2.3/4'					2.1/4'	
1000	M 60				2.1/2'			2.1/2'		
1100	M 64									
1250	M 68	2.1/4'							2.1/2'	
1400		2.1/2'		3'	3'			3'	2.3/4'	
2000		2.3/4'								
2200		3'								

Gewindebohrerschaftmaße DIN und ISO

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

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

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.

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 020707 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. 020707 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. 020707 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

GEWEFA
Fertigungs - Programm



GEWINDESCHNEID- SCHNELLWECHSEL- FUTTER

GEWEFA[®] DEUTSCHLAND

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

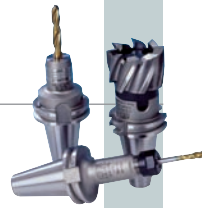
GEWEFA[®] UK LTD. ENGLAND

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

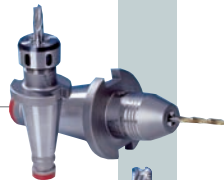
DIN 69893 HSK



DIN 69871 SK



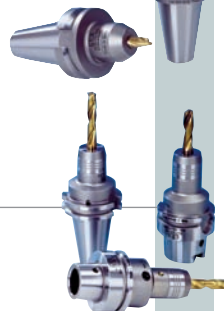
DIN 2080 SK



MAS-BT



Hydrodehn-Spannfutter
Dehndorne



Schrumpffutter



Kurzbohrfutter



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Synchrofutter



Werkzeugsysteme



Spindel/Sonderwerkzeuge

