

▶▶ Produkt-Gruppe 3

3



Drehfutter
Planscheiben

Einsatz - Orientierungshilfe

Technische Merkmale

Alle für die Kraftübertragung wichtigen Teile sind gehärtet und geschliffen. Antriebsritzel und -spindel sind, zur Verringerung der Unfallgefahr, im Körper versenkt. Stahlkörper werden im Gesenk geschmiedet. Drehfutter bzw. Spiralring sind serienmäßig ausgewuchtet. Die Richtdrehzahl ist auf dem Drehfutter angegeben. Die verschiedenen Backenarten können nachbezogen und ausgetauscht werden.

Orientierungshilfe für den Einsatz von RöhM Handspannfuttern und Planscheiben

Einsatzbereich, besondere Merkmale	Duro	Duro-A	ZG ZGU ZGD	ZS ZSU	ZGF	Hi-Tru	KRF	EG ES	Plan- scheiben
	Keilstangenfutter		DIN 6350				DIN 6351		
Bearbeitung flanschartiger Werkstücke	■	■	■	■	■	■		■	■
Stangen- und Rohrbearbeitung	■		■	■	■	■		■	▲
Bearbeitung von Werkstücken, die eine besonders hohe Rundlaufgenauigkeit erfordern	●	●	■	■		● ¹⁾			
Schleifen von Spiralbohrern							●		
Spannen von Werkstücken auf Schleifmaschinen	■	●	▲	▲		●		▲	
Bearbeitung von exzentrischen, asymmetrischen und unregelmäßig geformten Werkstücken								●	●
Bearbeitung von Werkstücken, die eine besonders hohe Spannkraft erfordern	●	●	■	■					
Bearbeitung von Werkstücken, die eine höhere Drehzahl erfordern	●	●		●					
Meß- und Kontrollarbeiten, die eine besonders hohe Rundlaufgenauigkeit erfordern	●	●				●			
Spannen von Werkstücken auf Meßmaschinen							●		

1) Mit zusätzlicher Abdichtung

- = normaler Einsatz
- = besonders geeignet
- ▲ = bedingt geeignet

DURO / DURO A

Dieses Futter wird dort erfolgreich eingesetzt, wo extrem hohe Spannkräfte, eine hohe Rundlaufgenauigkeit und verlässliche Dauer-Wiederholgenauigkeit gefordert werden

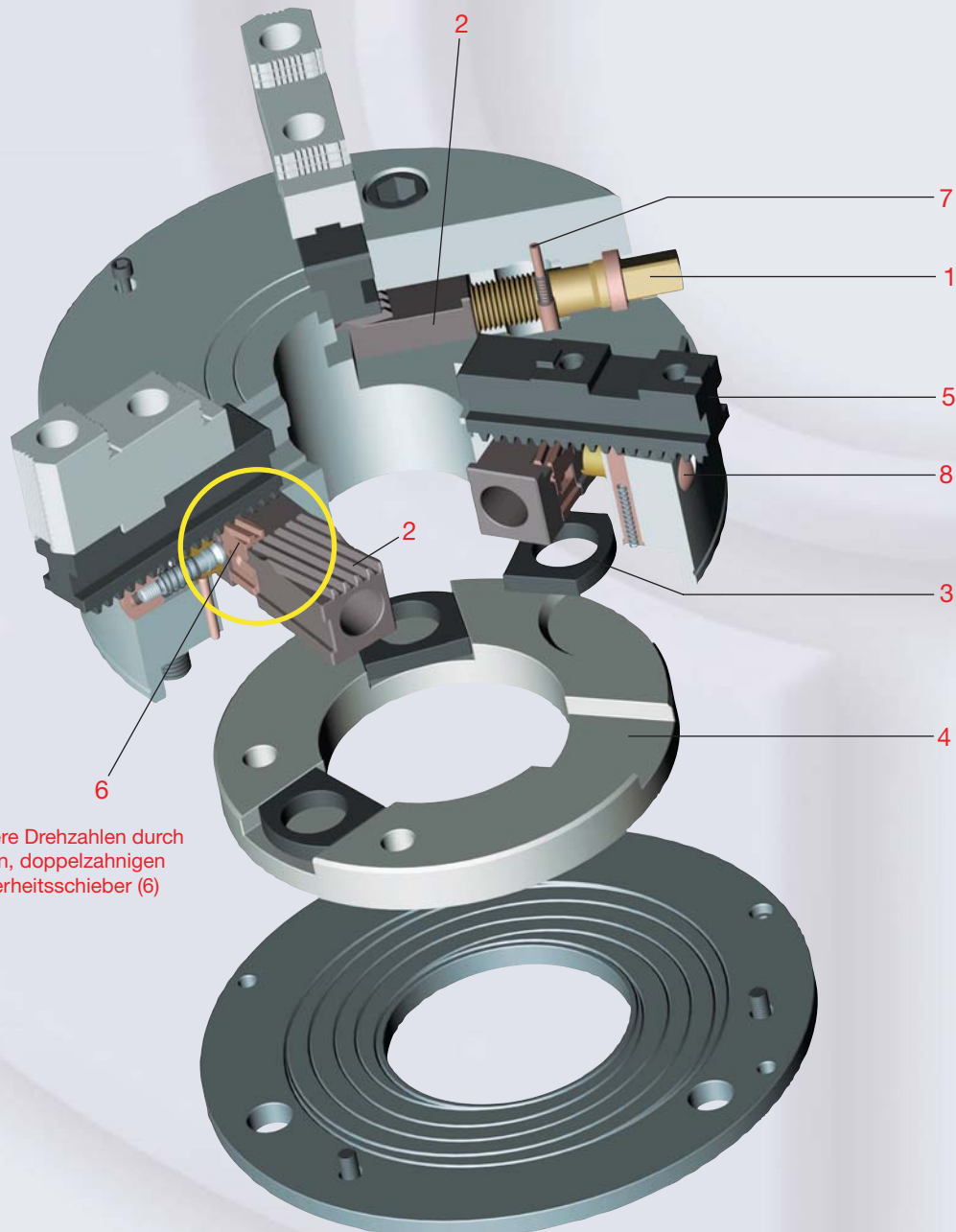
Wirkungsweise

Durch die tangential angeordnete Gewindespindel (1) wird die Kraft über eine mit Innengewinde versehene Keilstange (2) übertragen. Die Keilstange bewegt über einen Gleitstein (3) den Treibring. Zwei weitere Gleitsteine im Treibring (4) leiten die Kräfte auf die anderen beiden Keilstangen über. Die mit einem schräg verlaufenden Profil versehenen Keilstangen greifen in die Grundbacken (5) ein und garantieren dadurch eine genaue, zentrische Spannung. Die Backen lassen sich schnell und einfach wenden, austauschen oder über den ganzen Spannbereich versetzen. Dazu müssen die Keilstangen durch Drehen des Schlüssels nach links außer Eingriff gebracht werden, der Anzeigestift (7). In dieser Position sind die Backen gegen Herausschleudern bei unbeachtetem Anlaufen der Maschinenspindel gesichert. Deshalb muß der Sperrschieber (7) einer jeden Backe über den entsprechenden Druckbolzen (8) am Außendurchmesser des Futters entriegelt werden.

Gerade und große Kraftübertragungsflächen zwischen Keilstangen- und Backenverzahnung erbringen bei langer Lebensdauer eine sehr hohe Spannkraft und eine Genauigkeit, die doppelt so groß ist wie in DIN 6386 vorgeschrieben. Die hohe Spannkraft wird durch manuelles Drehen mit dem Schlüssel, ohne besonderen Kraftaufwand, erreicht.

Schmierung

Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden. Einen entsprechenden Hinweis finden Sie in der Betriebsanleitung, die jedem Futter beigegeben wird. Zur einfachen Wartung sind alle Drehfutter mit Schmiernippeln versehen.



Höhere Drehzahlen durch neuen, doppelzahnigen Sperrschieber (6)

Keilstangenfutter Duro

DURO



DURO-Keilstangenfutter werden in Bereichen erfolgreich eingesetzt, die extrem hohe Spannkraften, eine hohe Rundlaufgenauigkeit und verlässliche Dauer-Wiederholgenauigkeit erfordern. Für Drehmaschinen. In Verbindung mit einer Grundplatte stationärer Einsatz auf Fräsmaschinen, Teilapparate und Bearbeitungszentren.

Die Backen lassen sich schnell und einfach wenden, austauschen oder über den ganzen Spannbereich versetzen. Die Genauigkeit der Backen bleibt erhalten, wenn diese nur auf dem gleichen Futter eingesetzt und Grund- und Aufsatzbacken, für wiederkehrende Arbeiten, verschraubt aufbewahrt werden. Es empfiehlt sich deshalb, mehrere Backeneinheiten am Lager zu halten.

Technische Merkmale:

- mit Backensicherung
- Zentrisch spannend
- Stahlkörper, Backenführungen gehärtet und geschliffen
- Hohe Drehzahlen
- Größerer Durchgang
- Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden.

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Zoll	Durchgang	D	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 000 mit einteiligen Umkehrbacken							
	Zylindrische Zentrieraufnahme							
	236492	125	5	32	46,5	6000	20	8
	229035	160	6¼	42	63	5400	40	25
	229036	200	8	52	81	4600	60	40
	229037	250	10	62	92	4200	70	55
	229038	315	12½	87	111	3300	80	67
	229039	400	15¾	102	118	2200	90	85
241758	500	20	162	118	1900	100	93	

Bei Größe 125 Backenführungen nur geschliffen
Ab Ø 630 mm auf Anfrage

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Zoll	Durchgang	D	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 003 mit Umkehr-Aufsatzbacken							
	Zylindrische Zentrieraufnahme							
	094060	160	6¼	42	63	5400	40	25
	094061	200	8	52	81	4600	60	40
	094062	250	10	62	92	4200	70	55
	094063	315	12½	87	111	3300	80	67
	094064	400	15¾	102	118	2200	90	85
	241782	500	20	162	118	1900	100	93
353873	630	25	252	143	1100	100	93	

Ab Ø 630 mm auf Anfrage

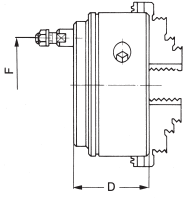
Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Zoll	Durchgang	D	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 001 nur mit Grundbacken							
	Zylindrische Zentrieraufnahme							
	236480	125	5	32	46,5	6000	20	8
	235040	160	6¼	42	63	5400	40	25
	235041	200	8	52	81	4600	60	40
	235042	250	10	62	92	4200	70	55
	235043	315	12½	87	111	3300	80	67
	235044	315	12½	87	111	3300	80	67
	235044	400	15¾	102	118	2200	90	85
	241769	500	20	162	118	1900	100	93
	361198	630	25	252	143	1100	100	93

Bei Größe 125 Backenführungen nur geschliffen
Ab Ø 630 mm auf Anfrage

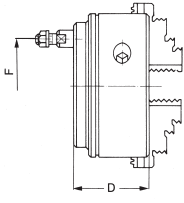
Keilstangenfutter Duro

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 015 mit einteiligen Umkehrbacken								
	DIN 55027 , mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter								
	236494	125	3	32	46,5	75	6000	20	8
	236496	125	4	32	46,5	85	6000	20	8
	236498	125	5	32	46,5	104,8	6000	20	8
	229040	160	4	42	63	85	5400	40	25
	229041	160	5	42	63	104,8	5400	40	25
	229042	160	6	42	63	133,4	5400	40	25
	229043	200	4	52	81	85	4600	60	40
	229044	200	5	52	81	104,8	4600	60	40
	229045	200	6	52	81	133,4	4600	60	40
	229046	200	8	52	81	171,4	4600	60	40
	229047	250	4	62	92	85	4200	70	55
	229048	250	5	62	92	104,8	4200	70	55
	229049	250	6	62	92	133,4	4200	70	55
	229050	250	8	62	92	171,4	4200	70	55
	229052	315	6	87	111	133,4	3300	80	67
	229053	315	8	87	111	171,4	3300	80	67
	229054	315	11	87	111	235	3300	80	67
	229055	400	6	102	118	133,4	2200	90	85
229056	400	8	102	118	171,4	2200	90	85	
229057	400	11	102	118	235	2200	90	85	
236467	400	15	102	118	330,2	2200	90	85	
241761	500	8	162	118	171,4	1900	100	93	
241762	500	11	162	118	235	1900	100	93	
242773	500	15	162	118	330,2	1900	100	93	

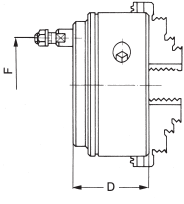
Bei Größe 125 Backenführungen nur geschliffen
Ab Ø 630 mm auf Anfrage

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 018 mit Umkehr-Aufsatzbacken								
	DIN 55027 , mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter								
	094065	160	4	42	63	85	5400	40	25
	094066	160	5	42	63	104,8	5400	40	25
	094067	160	6	42	63	133,4	5400	40	25
	094068	200	4	52	81	85	4600	60	40
	094069	200	5	52	81	104,8	4600	60	40
	094070	200	6	52	81	133,4	4600	60	40
	094071	200	8	52	81	171,4	4600	60	40
	094072	250	4	62	92	85	4200	70	55
	094073	250	5	62	92	104,8	4200	70	55
	094074	250	6	62	92	133,4	4200	70	55
	094075	250	8	62	92	171,4	4200	70	55
	094077	315	6	87	111	133,4	3300	80	67
	094078	315	8	87	111	171,4	3300	80	67
	094079	315	11	87	111	235	3300	80	67
	094080	400	6	102	118	133,4	2200	90	85
	094081	400	8	102	118	171,4	2200	90	85
	094082	400	11	102	118	235	2200	90	85
	236471	400	15	102	118	330,2	2200	90	85
241785	500	8	162	118	171,4	1900	100	93	
241786	500	11	162	118	235	1900	100	93	
242781	500	15	162	118	330,2	1900	100	93	
361207	630	11	252	143	235	1100	100	93	
361208	630	15	252	143	330,2	1100	100	93	

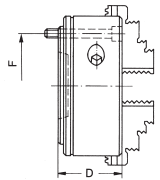
Ab Ø 630 mm auf Anfrage

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN	
	Typ 016 nur mit Grundbacken									
	DIN 55027 , mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter									
	236482	125	3	32	46,5	75	6000	20	8	
	236484	125	4	32	46,5	85	6000	20	8	
	236486	125	5	32	46,5	104,8	6000	20	8	
	235045	160	4	42	63	85	5400	40	25	
	235046	160	5	42	63	104,8	5400	40	25	
	235047	160	6	42	63	133,4	5400	40	25	
	235048	200	4	52	81	85	4600	60	40	
	235049	200	5	52	81	104,8	4600	60	40	
	235050	200	6	52	81	133,4	4600	60	40	
	235051	200	8	52	81	171,4	4600	60	40	
	235052	250	4	62	92	85	4200	70	55	
	235053	250	5	62	92	104,8	4200	70	55	
	235054	250	6	62	92	133,4	4200	70	55	
	235055	250	8	62	92	171,4	4200	70	55	
	235057	315	6	87	111	133,4	3300	80	67	
	235058	315	8	87	111	171,4	3300	80	67	
	235059	315	11	87	111	235	3300	80	67	
	235060	400	6	102	118	133,4	2200	90	85	
	235061	400	8	102	118	171,4	2200	90	85	
	235062	400	11	102	118	235	2200	90	85	
	236475	400	15	102	118	330,2	2200	90	85	
	241772	500	8	162	118	171,4	1900	100	93	
241773	500	11	162	118	235	1900	100	93		
242777	500	15	162	118	330,2	1900	100	93		
361199	630	11	252	143	235	1100	100	93		
361204	630	15	252	143	330,2	1100	100	93		

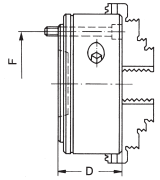
Bei Größe 125 Backenführungen nur geschliffen
Ab Ø 630 mm auf Anfrage

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN	
	Typ 011 mit einteiligen Umkehrbacken									
	DIN 55026 ; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne									
	361228 ¹⁾	160	4	42	63	82,62	5400	40	25	
	361229	160	5	42	63	104,8	5400	40	25	
	361230	200	5	52	81	104,8	4600	60	40	
	361231	200	6	52	81	133,4	4600	60	40	
	361232	250	6	62	92	133,4	4200	70	55	
	361233	315	6	87	111	133,4	3300	80	67	
	361234	315	8	87	111	171,4	3300	80	67	
	361235	400	8	102	118	171,4	2200	90	85	
	361236	500	11	162	118	235	1900	100	93	

¹⁾ DIN 55021 Ø 85
Ab Ø 630 mm auf Anfrage

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN	
	Typ 014 mit Umkehr-Aufsatzbacken									
	DIN 55026 ; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne									
	361217 ¹⁾	160	4	42	63	82,62	5400	40	25	
	353691	160	5	42	63	104,8	5400	40	25	
	353714	200	5	52	81	104,8	4600	60	40	
	353822	200	6	52	81	133,4	4600	60	40	
	361211	250	6	62	92	133,4	4200	70	55	
	361212	315	6	87	111	133,4	3300	80	67	
	361213	315	8	87	111	171,4	3300	80	67	
	361214	400	8	102	118	171,4	2200	90	85	
	361215	500	11	162	118	235	1900	100	93	
	361216	630	15	252	143	330,2	1100	100	93	

¹⁾ DIN 55021 Ø 85
Ab Ø 630 mm auf Anfrage

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN	
	Typ 012 nur mit Grundbacken DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne									
	361218 ¹⁾	160	4	42	63	82,62	5400	40	25	
	361219	160	5	42	63	104,8	5400	40	25	
	361220	200	5	52	81	104,8	4600	60	40	
	361221	200	6	52	81	133,4	4600	60	40	
	361222	250	6	62	92	133,4	4200	70	55	
	361223	315	6	87	111	133,4	3300	80	67	
	361224	315	8	87	111	171,4	3300	80	67	
	361225	400	8	102	118	171,4	2200	90	85	
	361226	500	11	162	118	235	1900	100	93	
	361227	630	15	252	143	330,2	1100	100	93	

¹⁾ DIN 55021 Ø 85
Ab Ø 630 mm auf Anfrage

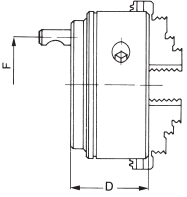
Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN	
	Typ 030 mit einteiligen Umkehrbacken DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock									
	212104	125	3	32	46,5	70,66	6000	20	8	
	212106	125	4	32	46,5	82,6	6000	20	8	
	229058	160	4	42	63	82,6	5400	40	25	
	229059	160	5	42	63	104,8	5400	40	25	
	229060	160	6	42	63	133,4	5400	40	25	
	229061	200	4	52	81	82,6	4600	60	40	
	229062	200	5	52	81	104,8	4600	60	40	
	229063	200	6	52	81	133,4	4600	60	40	
	229064	200	8	52	81	171,4	4600	60	40	
	229065	250	4	62	92	82,6	4200	70	55	
	229066	250	5	62	92	104,8	4200	70	55	
	229067	250	6	62	92	133,4	4200	70	55	
	229068	250	8	62	92	171,4	4200	70	55	
	229069	315	6	87	111	133,4	3300	80	67	
	229070	315	8	87	111	171,4	3300	80	67	
	229071	315	11	87	111	235	3300	80	67	
	229072	400	6	102	118	133,4	2200	90	85	
	229073	400	8	102	118	171,4	2200	90	85	
	229074	400	11	102	118	235	2200	90	85	
	236469	400	15	102	118	330,2	2200	90	85	
	241765	500	8	162	118	171,4	1900	100	93	
	241766	500	11	162	118	235	1900	100	93	
	242775	500	15	162	118	330,2	1900	100	93	

Bei Größe 125 Backenführungen nur geschliffen
Ab Ø 630 mm auf Anfrage

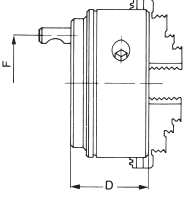
Keilstangenfutter Duro

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 033 mit Umkehr-Aufsatzbacken DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock								
	094083	160	4	42	63	82,6	5400	40	25
	094084	160	5	42	63	104,8	5400	40	25
	094085	160	6	42	63	133,4	5400	40	25
	094086	200	4	52	81	82,6	4600	60	40
	094087	200	5	52	81	104,8	4600	60	40
	094088	200	6	52	81	133,4	4600	60	40
	094089	200	8	52	81	171,4	4600	60	40
	094090	250	4	62	92	82,6	4200	70	55
	094091	250	5	62	92	104,8	4200	70	55
	094092	250	6	62	92	133,4	4200	70	55
	094093	250	8	62	92	171,4	4200	70	55
	094094	315	6	87	111	133,4	3300	80	67
	094095	315	8	87	111	171,4	3300	80	67
	094096	315	11	87	111	235	3300	80	67
	094097	400	6	102	118	133,4	2200	90	85
	094098	400	8	102	118	171,4	2200	90	85
	094099	400	11	102	118	235	2200	90	85
	236473	400	15	102	118	330,2	2200	90	85
	241789	500	8	162	118	171,4	1900	100	93
241790	500	11	162	118	235	1900	100	93	
242783	500	15	162	118	330,2	1900	100	93	
361209	630	11	252	143	235	1100	100	93	
361210	630	15	252	143	330,2	1100	100	93	

Ab Ø 630 mm auf Anfrage


Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 031 nur mit Grundbacken DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock								
	236488	125	3	32	46,5	70,66	6000	20	8
	236490	125	4	32	46,5	82,6	6000	20	8
	235063	160	4	42	63	82,6	5400	40	25
	235064	160	5	42	63	104,8	5400	40	25
	235065	160	6	42	63	133,4	5400	40	25
	235066	200	4	52	81	82,6	4600	60	40
	235067	200	5	52	81	104,8	4600	60	40
	235068	200	6	52	81	133,4	4600	60	40
	235069	200	8	52	81	171,4	4600	60	40
	235070	250	4	62	92	82,6	4200	70	55
	235071	250	5	62	92	104,8	4200	70	55
	235072	250	6	62	92	133,4	4200	70	55
	235073	250	8	62	92	171,4	4200	70	55
	235074	315	6	87	111	133,4	3300	80	67
	235075	315	8	87	111	171,4	3300	80	67
	235076	315	11	87	111	235	3300	80	67
	235077	400	6	102	118	133,4	2200	90	85
	235078	400	8	102	118	171,4	2200	90	85
	235079	400	11	102	118	235	2200	90	85
	236477	400	15	102	118	330,2	2200	90	85
	241776	500	8	162	118	171,4	1900	100	93
	241777	500	11	162	118	235	1900	100	93
	242779	500	15	162	118	330,2	1900	100	93
	361205	630	11	252	143	235	1100	100	93
	361206	630	15	252	143	330,2	1100	100	93

Bei Größe 125 Backenführungen nur geschliffen
 Ab Ø 630 mm auf Anfrage

Zubehör Duro


Werkzeug-Gruppe A28

	Id.-Nr.	Größe	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 000 Einteilige Backe EB , Satz gehärtet				
	212121	125	50	34	14
	094000	160	77,7	45	20
	094001	200	94,7	60	22
	094002	250	114	70	26
	094003	315	130	79	32
	094043	400/500	167	93	45


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.

Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A28

	Id.-Nr.	Größe	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 000 Blockbacke BL , Satz ungestuft, ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5				
	304864	125	53	34	14
	241699	160	84,4	45	20
	249678	200	98,4	60	22
	249679	250	118,7	70	26
	249680	315	136,6	79	32
	249681	500	173,6	93	45


Werkzeug-Gruppe A28

	Id.-Nr.	Größe	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 003 Umkehr-Aufsatzbacke UB , Satz gehärtet				
	094012	160	61,5	32,5	20,4
	094013	200	70,5	38	24,4
	094014	250	92	50	34,4
	094015	315	107	56	35,7
	094045	500	130	72	50,4
	140715	630	185	102	68


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.

Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.


Werkzeug-Gruppe A28

	Id.-Nr.	Größe	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 002 ungestufte Aufsatzbacke AB , Satz in normaler Ausführung, ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5				
	212123	125	55	25,5	20,7
	094008	160	85	36,5	20,3
	094009	200	105	40	22
	094010	250	125	50	30,4
	094011	315	145	50	34,3
	094046	500	180	73	50,5
	140716	630	260	102	68


Werkzeug-Gruppe A28

	Id.-Nr.	Größe	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 002 ungestufte Aufsatzbacke AB , Satz in vergrößerter Ausführung, ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5				
	137055	160	85	42,5	24,4
	137056	200	105	51	34,3
	137057	250	125	75	50,5
	137058	315	145	74	50,5

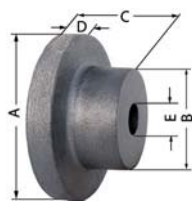
Werkzeug-Gruppe A28

	Id.-Nr.	Größe	Backenlänge	Backenbreite
	Typ 002 Grundbacke GB , Satz mit Befestigungsschrauben			
	212119	125	47	14
	094004	160	74	20
	094005	200	90	22
	094006	250	110	26
	094007	315	125	32
	094044	500	160	45
	140194	630	230	65


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube , Stück		
	243893	125	M6x10
	200182	200	M8x1x22
	200183	250	M12x1,5x30
	202402	315	M12x1,5x35
	227618	500	M16x1,5x40
	249388	630	M20x50


Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Futter Größe	A	B	C	D	E
	Typ 004 Rohflansch für DURO-Futter mit zylindrischer Zentrieraufnahme						
	017115	125	135	80	58	20	25
	206652	160	155	80	60	40	30
	206653	200	195	80	65	40	40
	206654	250	245	120	90	45	50
	206655	314	310	165	100	45	50
	229081	400	390	230	130	50	70
	241780	500	475	240	145	50	80


Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 000 Grundplatte mit Fixiernuten Komplett mit Befestigungsschrauben und festen Nutensteinen. Andere Größen auf Anfrage.	
	143163	160
	143165	200
	143167	250


Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Innenvierkant	L
	Typ 000 Schlüssel			
	212124	125	8	85
	094016	160	10	140
	094017	200	12	160
	094018	250	14	220
	094019	315	17	230
	094047	500	19	250
	332938	630	24	410


Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Innenvierkant	L
	Typ 000 Sicherheitsschlüssel			
	242172	125	8	85
	242173	160	10	140
	242174	200	12	160
	242175	250	14	220
	242176	315	17	230
	242177	500	19	250
332939	630	24	410	


Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 000 Späneschutz-Satz	
	212122	125
	236439	160
	236440	200
	236441	250
	236442	315
	236443	500

Werkzeug-Gruppe C15

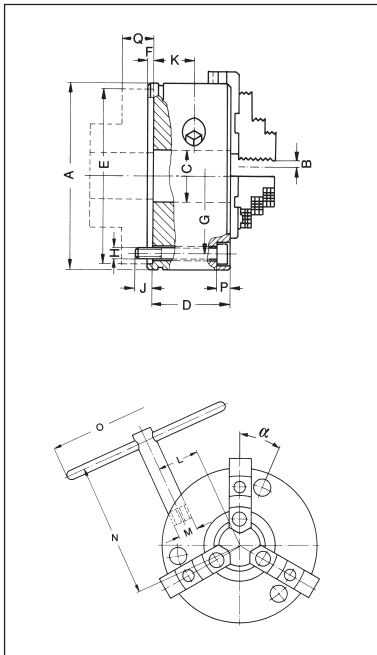
	Id.-Nr.	Ausführung	Für Futter Größe
	Typ 1027 Spezialfett, Tube		
	630886	F79 - 100 g	125-160

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 1028 Spezialfett F80 für Drehfutter Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft	
	304345	250

Technische Daten - DURO

Keilstangenfutter Duro



Futter-Größe		125	160	200	250	315	400	500	630
Außen-Ø	A	125	160	206	255	318	400	500	630
Hub-/Backe (ohne Versetzen)	B	4,8	6,2	6,8	8	10,2	12,5	12,5	14
Bohrung	C	32	42	52	62	87	102	162	252
Bohrung kann aufgebohrt werden	Cmax.	35	45	55	75	102	130	180	270
	D	46,5	63	81	92	111	118	118	143
	EH6	115	145	185	235	300	380	460	580
	F	4	5	5	6	6	6	6	6
	G	100	125	160	200	250	315	400	520
	H	3xM8	3xM10	3xM12	3xM16	3xM20	3xM24	3xM24	3xM24
	J	12	15	18	25	30	37	37	37
	K	22,5	31,5	43	47	59	57,7	57,5	72
	L	32,5	42	53,5	66,5	86	110	152,5	196
	M	SW8	SW10	SW12	SW14	SW17	SW19	SW19	SW24
	N	117	182	211	284	309	359	356	570
	O	180	210	270	450	500	600	600	600
	P	8,5	13	14	17	21	25	25	29
Mind.-stärke d. fertigen Flansches	Q	17	30	30	35	35	40	45	55
Schwungmoment GD ² 1)	kgm ²	-	0,13	0,41	1,14	3,25	8,8	22	70
	α	21°35'	22°	18°	19°	17°	20°	15°	69°30'
Ca. kg	kg	3,5	9,5	20	35	64	105	165	300

1) Das Schwungmoment wurde ermittelt mit Grundbacken, ohne Aufsatzbacken und ohne Flansch

Durchgang (Maß C) kann aufgebohrt werden (gegen Aufpreis)

max. aufgebohrter Durchgang

Maximal zulässige Drehzahl

Die max. zulässige Drehzahl ist so festgelegt, daß bei max. Spannkraft und bei Verwendung der schwersten zugehörigen Spannbacken noch 1/3 der Spannkraft als Restspannkraft zur Verfügung steht. Die Spannbacken dürfen dabei über den Futter-Außendurchmesser nicht überstehen. Die Drehfutter müssen in einwandfreiem Zustand sein. Im übrigen gelten die Bedingungen nach DIN 6386 Teil 1.

Futter-Größe		125	160	200	250	315	400	500	630
Max. Drehzahl	min ⁻¹	6000	5400	4600	4200	3300	2200	1900	1100

Spannkraft

Die Spannkraft ist die Summe aller auf das Werkstück radial im Stillstand wirkenden Backenkräfte.

Die angegebenen Spannkraften sind Richtwerte. Sie gelten bei Futter in einwandfreiem Zustand, die mit Röh-Fett F 79 bzw. F 80 abgeschmiert sind.

Futter-Größe		125	160	200	250	315	400	500	630
Drehmoment am Schlüssel in ¹⁾	Nm	20	40	60	70	80	90	100	100
Gesamtspannkraft ¹⁾	kN	8	25	40	55	67	85	93	93
Drehmoment am Schlüssel in	Nm	40	120	155	190	210	260	320	350
Max. Gesamtspannkraft	kN	21	61	95	155	200	230	255	280

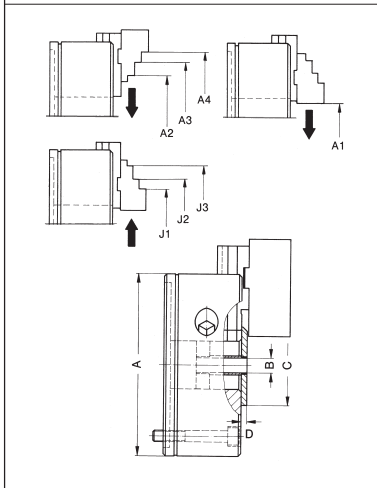
1) Bei Erhalt der Genauigkeit

Spannbereiche der Backenstufen

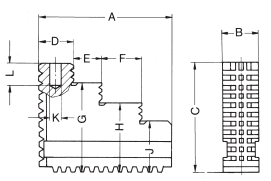
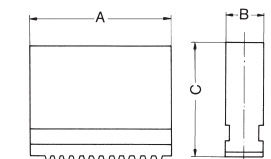
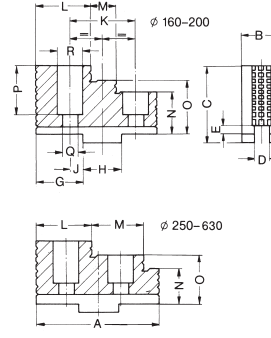
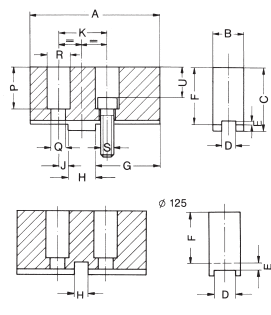
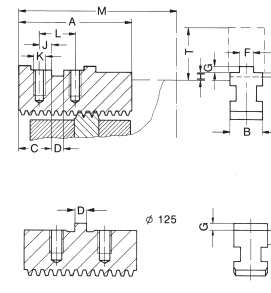
Futter-Größe		125	160	200	250	315	400	500	630
Außenspannung	A1	3-30	5-51	7-70	8-97	12-131	16-168	64-256	30-322
	A2	31-65	45-91	58-123	82-172	93-216	119-278	167-360	200-490
	A3	63-97	89-135	114-179	-	-	-	-	-
	A4	95-129	115-161	142-207	163-253	201-323	260-413	308-501	360-650
Innenspannung	J1	26-59	67-105	71-131	99-182	102-213	120-272	166-360	184-489
	J2	57-91	93-132	99-159	-	-	-	-	-
	J3	89-123	135-174	154-214	178-261	207-319	260-412	306-500	341-646

Keilstangenfutter DURO A - Hauptabmessungen (weitere Maße siehe obere Tabelle)

Futter-Größe		160	200	250
Außen-Ø	A	160	206	255
Außenspannung mit B-Backe		3-46	3-60	5-66
Außenspannung mit D-Backe		23-160	32-200	65-243
Innenspannung mit B-Backe		28-156	32-195	47-225
Bohrung für Kühlmittel-Zuleitung	B	13	13	13
	C	70	85	92
	D	5	6	5



Backenmaße DURO

<p>Einteilige Umkehrbacken EB, gehärtet und geschliffen, Spannstufen nicht geschliffen</p> 	Futter-Größe	125	160	200	250	315	400+500	630				
	A	50	77,7	94,7	114	130	167					
<p>Blockbacken BL, ungestuft, ungehärtet, Verzahnung und Führung gehärtet und geschliffen</p> 	B	14	20	22	26	32	45					
	C	34	45	60	70	79	93					
<p>Umkehr-Aufsatzbacken UB, ganz gehärtet, Kreuzversatz geschliffen, Spannstufen nicht geschliffen</p> 	D	10,7	20,6	23	41,5	40,2	50,5					
	E	16	18,9	19,5	40,3	54	71					
	F	16	22	28	-	-	-					
	G	29	37,5	50	56	64	73					
	H	24	30	40	-	-	-					
	J	19	22,5	30	42	49	53					
	K	-	8	10	13	13	20					
	L	-	16	15	19,5	19,5	30					
	Backe ca. kg	0,400	0,500	0,635	1,135	1,835	3,665					
	A	53	84,4	98,4	118,7	136,6	173,6					
	B	14	20	22	26	32	45					
	C	34	45	60	70	79	93					
	Backe ca. kg	0,435	0,500	0,900	1,535	2,400	5					
	<p>Ungestufte Aufsatzbacken AB, ungehärtet, zum Ausdrehen bestimmter Spann-Ø</p>  <p>Abmessungen in vergrößerter Ausführung</p>	Futter-Größe	125	160	200	250	315	400+500	630			
A		55	85	85	105	105	125	125	145	145	180	260
B		20,7	20,3	24,4	22	34,3	30,4	50,5	34,3	50,5	50,5	68
C		31,3	41	47	45	56	55	80	56	80	80	110
D		14	8	8	10	10	12	12	12	12	18	24
E		3,3	3	3	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	3,5	4,5	4,5
F		25,5	36,5	42,5	40	51	50	75	50	74	73	102
G		25	42	42	50	50	70	70	74	74	100	150
H		5	18	18	20	20	20	20	26	26	30	40
J		7,5	7	7	10	10	10	10	14	14	15	21
K		20	32	32	40	40	40	40	54	54	60	82
P		24	27,5	33,5	31	42	39	54	34	48	58	83
Q		6,5	9	9	9	9	14	14	14	14	18	22
R		11	15	15	15	15	20	20	20	20	26	33
S		M6	M8x1	M8x1	M8x1	M8x1	M12x1,5	M12x1,5	M12x1,5	M12x1,5	M16x1,5	M20
T ¹⁾		32	42,5	48,5	47	58	57	72	57,6	71,6	81,6	114
U		18	19,5	25,5	23	34	27	42	22	36	42	63
Backe ca. kg		0,200	0,435	0,600	0,735	1,400	1,500	3,700	2,265	4,800	4,500	13,350
<p>Grundbacken GB, gehärtet und geschliffen</p> 		Futter-Größe	125	160	200	250	315	400+500	630			
		A	47	74	90	110	125	160	230			
	B	14	20	22	26	32	45	65				
	C	21	19	23	26	30	35	52				
	D	5	18	20	20	26	30	40				
	E	-	5	5,5	5,5	6,5	7,5	9				
	F	-	8	10	12	12	18	24				
	G	2,8	2,5	3	3	3	4	4				
	H	3,55	6	7	7	7,6	8,6	12				
	J	7,5	7	10	10	14	15	21				
	K	M6	M8x1	M8x1	M12x1,5	M12x1,5	M16x1,5	M20				
	L	20	32	40	40	54	60	82				
	M	72	103	129	163	196	250	294	399			
	Backe ca. kg	0,200	0,265	0,365	0,700	1,065	2,350	2,94	5,665			

1) Maßeintragung am Grundbacken

DURO A



DURO-Keilstangenfutter werden in Bereichen erfolgreich eingesetzt, die extrem hohe Spannkraften, eine hohe Rundlaufgenauigkeit und verlässliche Dauer-Wiederholgenauigkeit erfordern. Für Schleifmaschinen

Die Backen lassen sich schnell und einfach wenden, austauschen oder über den ganzen Spannbereich versetzen. Die Genauigkeit der Backen bleibt erhalten, wenn diese nur auf dem gleichen Futter eingesetzt und Grund- und Aufsatzbacken, für wiederkehrende Arbeiten, verschraubt aufbewahrt werden. Es empfiehlt sich deshalb, mehrere Backeneinheiten am Lager zu halten.

Technische Merkmale:

- Mit Abdeckung gegen Schleifstaub an der Stirnseite.
- mit Backensicherung
- Zentrisch spannend
- Stahlkörper, Backenführungen gehärtet und geschliffen
- Hohe Drehzahlen
- Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden.

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Zoll	D	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 000 mit Bohr- und Drehbacken Zylindrische Zentrieraufnahme						
	329000	160	6 ¼	63	5400	40	25
	329002	200	8	81	4600	60	40
	329004	250	10	92	4200	70	55

Werkzeug-Gruppe A08

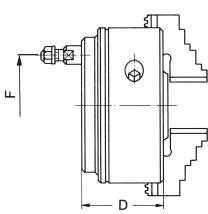
	Id.-Nr.	Größe	Zoll	D	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 001 nur mit Grundbacken Zylindrische Zentrieraufnahme						
	329001	160	6 ¼	63	5400	40	25
	329003	200	8	81	4600	60	40
	329005	250	10	92	4200	70	55

Werkzeug-Gruppe A08

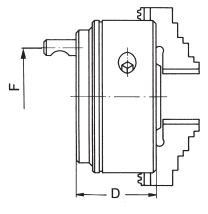
	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 015 mit Bohr- und Drehbacken DIN 55027, ISO 702/II; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter							
	329006	160	4	76	85	5400	40	25
	329012	160	5	80	104,8	5400	40	25
	329008	200	4	94	85	4600	60	40
	329014	200	5	96	104,8	4600	60	40
	329018	200	6	97	133,4	4600	60	40
	329010	250	4	105	85	4200	70	55
	329016	250	5	107	104,8	4200	70	55
	329020	250	6	108	133,4	4200	70	55

Keilstangenfutter Duro A

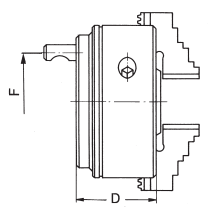
Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 016 nur mit Grundbacken DIN 55027 , ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter							
	329007	160	4	76	85	5400	40	25
	329013	160	5	80	104,8	5400	40	25
	329009	200	4	94	85	4600	60	40
	329015	200	5	96	104,8	4600	60	40
	329019	200	6	97	133,4	4600	60	40
	329011	250	4	105	85	4200	70	55
	329017	250	5	107	104,8	4200	70	55
	329021	250	6	108	133,4	4200	70	55

Werkzeug-Gruppe A08


	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 030 mit Bohr- und Drehbacken DIN 55029 ; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock							
	329022	160	4	76	85	5400	40	25
	329028	160	5	86	104,8	5400	40	25
	329024	200	4	94	85	4600	60	40
	329030	200	5	96	104,8	4600	60	40
	329034	200	6	97	133,4	4600	60	40
	329026	250	4	105	85	4200	70	55
	329032	250	5	107	104,8	4200	70	55
	329036	250	6	108	133,4	4200	70	55

Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	D	F	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 031 nur mit Grundbacken DIN 55029 ; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock							
	329023	160	4	76	85	5400	40	25
	329029	160	5	86	104,8	5400	40	25
	329025	200	4	94	85	4600	60	40
	329031	200	5	96	104,8	4600	60	40
	329035	200	6	97	133,4	4600	60	40
	329027	250	4	105	85	4200	70	55
	329033	250	5	107	104,8	4200	70	55
	329037	250	6	108	133,4	4200	70	55


Zubehör Duro A

Werkzeug-Gruppe A28

	Id.-Nr.	Größe	Backenbreite
	Typ 000 Drehbacke DB , Satz nach innen abgestufte Backe, gehärtet		
	329041	160	20
	329042	200	22
	329043	250	26


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A28


	Id.-Nr.	Größe	Backenbreite
	Typ 000 Bohrbacke BB , Satz nach außen abgestufte Backe, gehärtet		
	329038	160	20
	329039	200	22
	329040	250	26

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.


Werkzeug-Gruppe A28

	Id.-Nr.	Größe	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 002 ungestufte Aufsatzbacke AB , Satz ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5				
	329044	160	90	36,5	20,3
	329045	200	100	40	22
	094010	250	125	50	30,4


Werkzeug-Gruppe A28

	Id.-Nr.	Größe	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 002 Grundbacke GB , Satz gehärtet, mit Befestigungsschrauben				
	329047	160	74	8	20
	329048	200	90	10	22
	329049	250	110	12	26

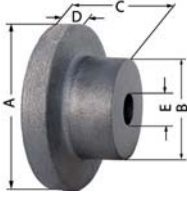
Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube , Stück		
	243893	125	M6x10
	200182	200	M8x1x22
	200183	250	M12x1,5x30
	202402	315	M12x1,5x35
	227618	500	M16x1,5x40
249388	630	M20x50	


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 1028 Spezialfett F80 für Drehfutter Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft	
	304345	250


Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Futter Größe	A	B	C	D	E
	Typ 004 Rohflansch für DURO-Futter mit zylindrischer Zentrieraufnahme						
	206652	160	155	80	60	40	30
	206653	200	195	80	65	40	40
	206654	250	245	120	90	45	50
	206655	314	310	165	100	45	50
	229081	400	390	230	130	50	70
	241780	500	475	240	145	50	80


Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 000 Grundplatte mit Fixiernuten Komplett mit Befestigungsschrauben und festen Nutensteinen. Andere Größen auf Anfrage.	
	143163	160
	143165	200
	143167	250


Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Innenvierkant	L
	Typ 000 Schlüssel			
	212124	125	8	85
	094016	160	10	140
	094017	200	12	160
	094018	250	14	220
	094019	315	17	230
	094047	500	19	250
	332938	630	24	410


Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe	Innenvierkant	L
	Typ 000 Sicherheitsschlüssel			
	242172	125	8	85
	242173	160	10	140
	242174	200	12	160
	242175	250	14	220
	242176	315	17	230
	242177	500	19	250
	332939	630	24	410

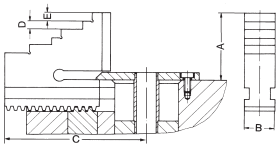
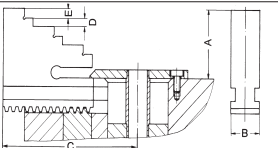
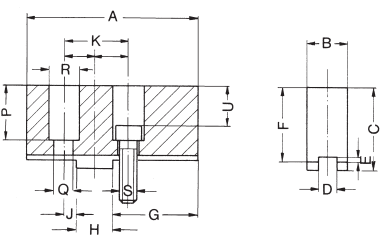
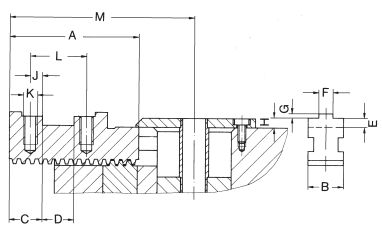
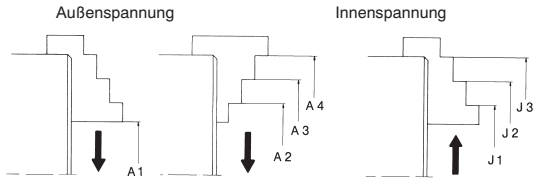
Werkzeug-Gruppe A08

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 000 Späneschutz-Satz	
	212122	125
	236439	160
	236440	200
	236441	250
	236442	315
236443	500	

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Ausführung	Für Futter Größe
	Typ 1027 Spezialfett, Tube		
	630886	F79 - 100 g	125-160

Backenmaße und Spannbereiche DURO A

		Futter-Größe	160	200	250	
 <p>Nach außen gestufte Backe BB für DURO A</p>		A	46	55	60	
		B	20	22	26	
		C max.	95	120	143,5	
		C min.	72	91	113	
		D	5	7	6	
		E	6	6	8	
	Backe ca	kg	0,465	0,643	1,065	
 <p>Nach innen gestufte Backe DB für DURO A</p>		A	43	50	50	
		B	20	22	26	
		C max.	95	120	143,5	
		C min.	72	91	113	
		D	5	7	6	
		E	6	6	8	
	Backe ca	kg	0,435	0,600	1,065	
 <p>Ungestufte Aufsatzbacke AB für DURO A</p>		A	90	100	125	
		B	20,3	22	30	
		C	41	45	55	
		D	8	10	12	
		E	3	3,5	3,5	
		F	36,5	40	50	
		G	55	61	70	
		H	18	20	20	
		J	6	6	10	
		K	30	32	40	
		P	27,5	31	39	
		Q	9	9	14	
		R	15	15	20	
		S	M 8x1	M 8x1	M 12x1,5	
		U	19,5	23	27	
		Backe ca	kg	0,435	0,800	1,500
	 <p>Grundbacke GB für DURO A</p>		A	74	90	110
			B	20	22	26
			C	17	19	26
			D	18	20	20
		E	5	5,5	5,5	
		F	8	10	12	
		G	2,5	7	7	
		H	6	20	20	
		J	7	6	10	
		K	M 8x1	M 8x1	M 12x1,5	
		L	32	32	40	
		M max.	105	127	148,5	
		M min.	91	103	125	
		Backe ca	kg	0,335	0,365	0,700
 <p>Außenspannung Innenspannung</p>		Spannbereiche der Backenstufen				
		Außenspannung	A1	3-46	3-60	5-66
			A2	23-76	32-88	65-125
			A3	74-118	87-144	124-184
			A4	116-160	143-200	183-243
		Innenspannung	J1	28-72	32-89	47-107
	J2		70-114	85-142	106-166	
	J3		112-156	138-195	165-225	

Planspiralfutter

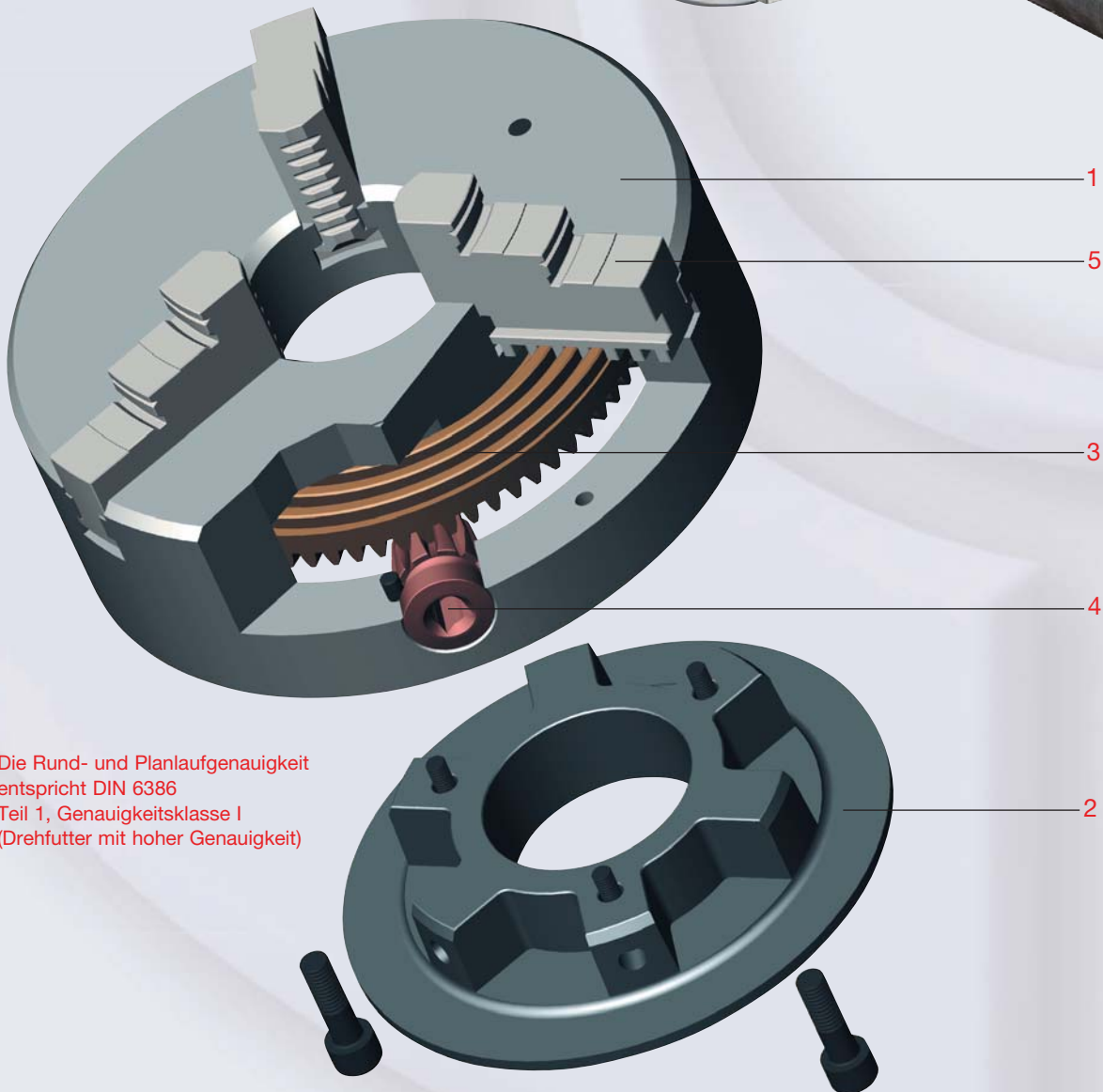
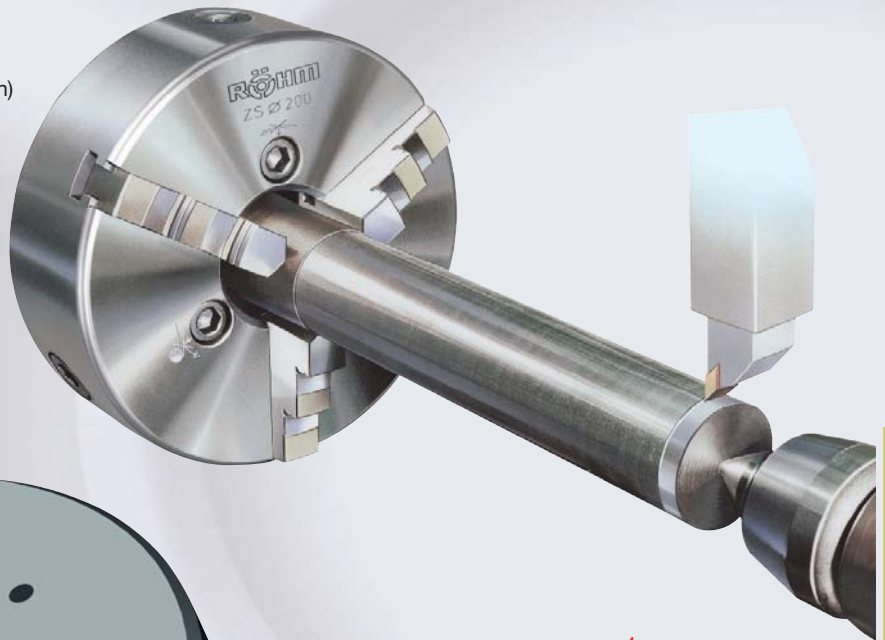
Dieses Futter wird dort erfolgreich eingesetzt, wo eine hohe Spannkraft, hohe Rundlaufgenauigkeit und sehr gute Wiederholgenauigkeit erforderlich ist.

Wirkungsweise

Durch einen radial angeordneten Trieb (4, gehärtet) wird die Kraft über eine Kegelerverzahnung auf den gehärteten Spiralling (3) übertragen und über die Spirale auf die Spannbacken (5, gehärtet und geschliffen) weitergeleitet. Stahl- oder Gußkörper (1), Deckel (2).

Schmierung

Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden. Einen entsprechenden Hinweis finden Sie in der Betriebsanleitung, die jedem Futter beigegeben wird. Zur einfachen Wartung sind alle Drehfutter mit Schmiernippeln versehen.



Die Rund- und Planlaufgenauigkeit entspricht DIN 6386 Teil 1, Genauigkeitsklasse I (Drehfutter mit hoher Genauigkeit)

Drehfutter mit Spiralling

ZG - ZS



Das Planspiralfutter - ein bewährtes und universell einsetzbares Spannmittel - für den erfolgreichen Einsatz in Bereichen die eine hohe Spannkraft, hohe Rundlaufgenauigkeit und sehr gute Wiederholspannengenauigkeit erfordern (z. B. auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparaten usw.). Zum universellen Einsatz auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparaten usw.

Die Backen lassen sich durch Drehen am Schlüssel über den gesamten Spannbereich verstellen. Dies hat den Vorteil, dass Werkstücke mit unterschiedlichen Spandurchmessern sehr schnell und ohne Versetzen der Backen gespannt werden können. Besonders niedrige Bauweise bei Direktaufnahme.

Technische Merkmale:

- mit einteiligen Backen
- mit Spiraling
- Zentrisch spannend
- **Im Lieferumfang enthalten:**
 1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert,
 1 Satz nach innen gestufte Backen (DB),
 1 Spanschlüssel, Befestigungsschrauben
- Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 300 3-Backen-Gusskörper DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	102528 ¹⁾	74	56	15	5000	30	11
	102509	80	56	19	5000	30	13
	112537 ²⁾	85	60	19	5000		13
	101781	100	70	20	4500	60	27
	112538 ²⁾	110	80	27	4300		-
	101628	125	95	32	4000	80	31
	105783 ²⁾	140	105	40	3700	90	40
	100300	160	125	42	3600	110	47
	100000	200	160	55	3000	140	55
	100200	250	200	76	2500	150	63
	101248	315	260	103	2000	180	69
	104132 ²⁾	350	290	115	1700	210	74
	102061	400	330	136	1600	240	92
	106753	500	420	190	1000	260	100
102719	630	545	240	800	280	105	

¹⁾ Mit einem Satz umkehrbare Backen

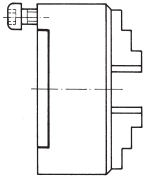
²⁾ Zwischengröße

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 600 3-Backen-Stahlkörper DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	102513	80	56	19	7000	30	13
	101782	100	70	20	6300	60	27
	101672	125	95	32	5500	80	31
	105784 ¹⁾	140	105	40	5000	90	40
	100717	160	125	42	4600	110	47
	100186	200	160	55	4000	140	55
	100533	250	200	76	3000	150	63
	101344	315	260	103	2300	180	69
	104800 ¹⁾	350	290	115	1900	210	74
	102062	400	330	136	1800	240	92
	102555	500	420	190	1300	260	100
	102720	630	545	240	850	280	105

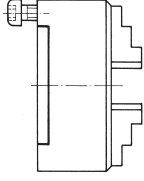
¹⁾ Zwischengröße

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 400 4-Backen-Gusskörper						
	DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	102501	80	56	19	5000	30	13
	112591 ¹⁾	85	60	19	-	-	-
	102129	100	70	20	4500	60	27
	112592 ¹⁾	110	80	27	-	-	-
	106074	125	95	32	4000	80	31
	105799 ¹⁾	140	105	40	3700	90	40
	100325	160	125	42	3600	110	47
	100465	200	160	55	3000	140	55
	100834	250	200	76	2500	150	63
	101567	315	260	103	2000	180	69
	104868 ¹⁾	350	290	115	1700	210	74
	102329	400	330	136	1600	240	92
	102954	500	420	190	1000	260	100
102855	630	545	240	800	280	105	

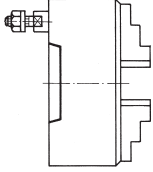
¹⁾ Zwischengröße

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 800 4-Backen-Stahlkörper						
	DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	102505	80	56	19	7000	30	13
	102130	100	70	20	6300	60	27
	106075	125	95	32	5500	80	31
	105800 ¹⁾	140	105	40	5000	90	40
	101164	160	125	42	4600	110	47
	100466	200	160	55	4000	140	55
	101030	250	200	76	3000	150	63
	101598	315	260	103	2300	180	69
	104936 ¹⁾	350	290	115	1900	210	74
	102330	400	330	136	1800	240	92
	103340	500	420	190	1300	260	100
	102856	630	545	240	850	280	105

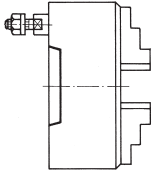
¹⁾ Zwischengröße

Werkzeug-Gruppe A09



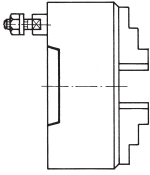
Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
Typ 315 3-Backen-Gusskörper						
DIN 55027, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
102105	100	3	20	4500	60	27
101644	125	3	32	4000	80	31
101648	125	4	32	4000	80	31
105236	140	3	40	3700	90	40
105237	140	4	40	3700	90	40
105238	140	5	40	3700	90	40
105012	160	3	42	3600	110	47
100358	160	4	42	3600	110	47
100362	160	5	42	3600	110	47
100053	200	3	51,2	3000	140	55
100057	200	4	55	3000	140	55
100045	200	5	55	3000	140	55
100047	200	6	55	3000	140	55
123120	250	4	60,7	2500	150	63
100241	250	5	76	2500	150	63
100239	250	6	76	2500	150	63
100240	250	8	76	2500	150	63
111195	315	5	79,6	2000	180	69
101268	315	6	103	2000	180	69
101269	315	8	103	2000	180	69
101270	315	11	103	2000	180	69
104156	350	6	103	1700	210	74
104148	350	8	115	1700	210	74
104152	350	11	115	1700	210	74
102217	400	6	103	1600	240	92
102201	400	8	136	1600	240	92
102209	400	11	136	1600	240	92
109734	500	8	136	1000	260	100
102547	500	11	190	1000	260	100
102914	500	15	190	1000	260	100
102751	630	11	192,7	800	280	105
102759	630	15	240	800	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

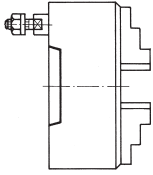


Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
Typ 615 3-Backen-Stahlkörper						
DIN 55027, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
102106	100	3	20	6300	60	27
101688	125	3	32	5500	80	31
101692	125	4	32	5500	80	31
105556	140	3	40	5000	90	40
105557	140	4	40	5000	90	40
105558	140	5	40	5000	90	40
105032	160	3	42	4600	110	47
100740	160	4	42	4600	110	47
100744	160	5	42	4600	110	47
100160	200	3	51,2	4000	140	55
100164	200	4	55	4000	140	55
100152	200	5	55	4000	140	55
100156	200	6	55	4000	140	55
123124	250	4	60,7	3000	150	63
100557	250	5	76	3000	150	63
100555	250	6	76	3000	150	63
100556	250	8	76	3000	150	63
111193	315	5	79,6	2300	180	69
101364	315	6	103	2300	180	69
101365	315	8	103	2300	180	69
101366	315	11	103	2300	180	69
104824	350	6	103	1900	210	74
104816	350	8	115	1900	210	74
104820	350	11	115	1900	210	74
102218	400	6	103	1800	240	92
102202	400	8	136	1800	240	92
102210	400	11	136	1800	240	92
104413	500	8	136	1300	260	100
102548	500	11	190	1300	260	100
102915	500	15	190	1300	260	100
102752	630	11	192,7	850	280	105
102760	630	15	240	850	280	105

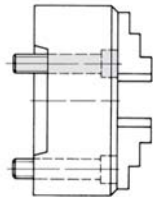
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 415 4-Backen-Gusskörper DIN 55027, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	102153	100	3	20	4500	60	27
	107006	125	3	32	4000	80	31
	107014	125	4	32	4000	80	31
	105249	140	3	40	3700	90	40
	105250	140	4	40	3700	90	40
	105251	140	5	40	3700	90	40
	105052	160	3	42	3600	110	47
	101109	160	4	42	3600	110	47
	101113	160	5	42	3600	110	47
	101429	200	3	51,2	3000	140	55
	101437	200	4	55	3000	140	55
	100471	200	5	55	3000	140	55
	101421	200	6	55	3000	140	55
	123122	250	4	60,7	2500	150	63
	100856	250	5	76	2500	150	63
	100854	250	6	76	2500	150	63
	100855	250	8	76	2500	150	63
	118915	315	5	79,6	2000	180	69
	101585	315	6	103	2000	180	69
	101586	315	8	103	2000	180	69
	101587	315	11	103	2000	180	69
	104892	350	6	103	1700	210	74
	104884	350	8	115	1700	210	74
	104888	350	11	115	1700	210	74
	101891	400	6	103	1600	240	92
	101875	400	8	136	1600	240	92
	101883	400	11	136	1600	240	92
	105630	500	8	136	1000	260	100
	102970	500	11	190	1000	260	100
	103226	500	15	190	1000	260	100
	102887	630	11	192,7	800	280	105
	103083	630	15	240	800	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

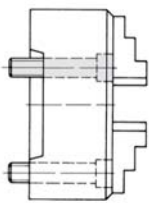
	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 815 4-Backen-Stahlkörper DIN 55027, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	102154	100	3	20	6300	60	27
	107007	125	3	32	5500	80	31
	107015	125	4	32	5500	80	31
	105569	140	3	40	5000	90	40
	105570	140	4	40	5000	90	40
	105571	140	5	40	5000	90	40
	105072	160	3	42	4600	110	47
	101184	160	4	42	4600	110	47
	101188	160	5	42	4600	110	47
	101430	200	3	51,2	4000	140	55
	101438	200	4	55	4000	140	55
	100472	200	5	55	4000	140	55
	101422	200	6	55	4000	140	55
	123125	250	4	60,7	3000	150	63
	101052	250	5	76	3000	150	63
	101050	250	6	76	3000	150	63
	101051	250	8	76	3000	150	63
	127863	315	5	79,6	2300	180	69
	101919	315	6	103	2300	180	69
	101923	315	8	103	2300	180	69
	101927	315	11	103	2300	180	69
	104960	350	6	103	1900	210	74
	104952	350	8	115	1900	210	74
	104956	350	11	115	1900	210	74
	101892	400	6	103	1800	240	92
	101876	400	8	136	1800	240	92
	101884	400	11	136	1800	240	92
	105656	500	8	136	1300	260	100
	102971	500	11	190	1300	260	100
	103227	500	15	190	1300	260	100
	102888	630	11	192,7	850	280	105
103084	630	15	240	850	280	105	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 320 3-Backen-Gusskörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	100371 ¹⁾	160	5	42	3600	110	47
	100061 ¹⁾	200	5	42	3000	140	55
	100067 ¹⁾	200	6	55	3000	140	55
	100257	250	5	76	2500	150	63
	100251 ¹⁾	250	6	55	2500	150	63
	100254 ¹⁾	250	8	76	2500	150	63
	101280	315	6	103	2000	180	69
	101281 ¹⁾	315	8	76	2000	180	69
	114642	350	6	103	1700	210	74
	116659 ¹⁾	350	8	76	1700	210	74
	102225	400	8	136	1600	240	92
	102233 ¹⁾	400	11	125	1600	240	92
	102561	500	11	190	1000	260	100
	102767	630	11	190	800	280	105
	102783 ¹⁾	630	15	190	800	280	105

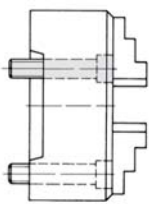
¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 620 3-Backen-Stahlkörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	100753 ¹⁾	160	5	42	4600	110	47
	100168 ¹⁾	200	5	42	4000	140	55
	100173 ¹⁾	200	6	55	4000	140	55
	100571	250	5	76	3000	150	63
	100567 ¹⁾	250	6	55	3000	150	63
	100569 ¹⁾	250	8	76	3000	150	63
	101376	315	6	103	2300	180	69
	101377 ¹⁾	315	8	76	2300	180	69
	114643	350	6	103	1900	210	74
	117319 ¹⁾	350	8	76	1900	210	74
	102226	400	8	136	1800	240	92
	102234 ¹⁾	400	11	125	1800	240	92
	102562	500	11	190	1300	260	100
	102768	630	11	190	850	280	105
	102784 ¹⁾	630	15	190	850	280	105

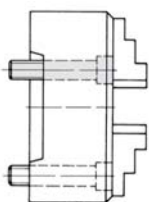
¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 420 4-Backen-Gusskörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	101121 ¹⁾	160	5	42	3600	110	47
	101445 ¹⁾	200	5	42	3000	140	55
	101453 ¹⁾	200	6	55	3000	140	55
	100868	250	5	76	2500	150	63
	100866 ¹⁾	250	6	55	2500	150	63
	100867 ¹⁾	250	8	76	2500	150	63
	101597	315	6	103	2000	180	69
	101938 ¹⁾	315	8	76	2000	180	69
	114644	350	6	103	1700	210	74
	117057 ¹⁾	350	8	76	1700	210	74
	103322	400	8	136	1600	240	92
	102360 ¹⁾	400	11	125	1600	240	92
	102978	500	11	190	1000	260	100
	102895	630	11	190	800	280	105
	103011 ¹⁾	630	15	190	800	280	105

¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

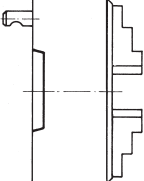
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 820 4-Backen-Stahlkörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	101196 ¹⁾	160	5	42	4600	110	47
	101446 ¹⁾	200	5	42	4000	140	55
	101454 ¹⁾	200	6	55	4000	140	55
	101064	250	5	76	3000	150	63
	101062 ¹⁾	250	6	55	3000	150	63
	101063 ¹⁾	250	8	76	3000	150	63
	101931	315	6	103	2300	180	69
	101939 ¹⁾	315	8	76	2300	180	69
	127557	350	6	103	1900	210	74
	117320 ¹⁾	350	8	76	1900	210	74
	102353	400	8	136	1800	240	92
	102361 ¹⁾	400	11	125	1800	240	92
	102979	500	11	190	1300	260	100
	102896	630	11	190	850	280	105
	103012 ¹⁾	630	15	190	850	280	105

¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

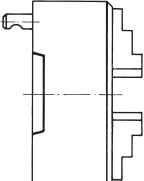
Drehfutter mit Spiralring ZG - ZS

Werkzeug-Gruppe A09



Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
Typ 330 3-Backen-Gusskörper						
DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
108677	100	3	20	4500	60	27
108678	125	3	32	4000	80	31
108682	125	4	32	4000	80	31
108679	140	3	40	3700	90	40
108683	140	4	40	3700	90	40
108686	140	5	40	3700	90	40
108680	160	3	42	3600	110	47
108684	160	4	42	3600	110	47
108687	160	5	42	3600	110	47
108681	200	3	51,2	3000	140	55
108685	200	4	55	3000	140	55
108688	200	5	55	3000	140	55
108691	200	6	55	3000	140	55
127860	250	4	60,7	2500	150	63
108689	250	5	76	2500	150	63
108692	250	6	76	2500	150	63
108696	250	8	76	2500	150	63
124918	315	5	79,6	2000	180	69
108693	315	6	103	2000	180	69
108697	315	8	103	2000	180	69
108883	315	11	103	2000	180	69
108695	350	6	103	1700	210	74
108699	350	8	115	1700	210	74
108887	350	11	115	1700	210	74
108694	400	6	103	1600	240	92
108698	400	8	136	1600	240	92
108884	400	11	136	1600	240	92
108834	500	8	136	1000	260	100
108885	500	11	190	1000	260	100
108888	500	15	190	1000	260	100
108886	630	11	192,7	800	280	105
108889	630	15	240	800	280	105

Werkzeug-Gruppe A09



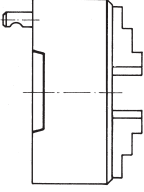
Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
Typ 630 3-Backen-Stahlkörper						
DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
108890	100	3	20	6300	60	27
108891	125	3	32	5500	80	31
108895	125	4	32	5500	80	31
108892	140	3	40	5000	90	40
108896	140	4	40	5000	90	40
108899	140	5	40	5000	90	40
108893	160	3	42	4600	110	47
108897	160	4	42	4600	110	47
109150	160	5	42	4600	110	47
108894	200	3	51,2	4000	140	55
108898	200	4	55	4000	140	55
109151	200	5	55	4000	140	55
109154	200	6	55	4000	140	55
127861	250	4	60,7	3000	150	63
109152	250	5	76	3000	150	63
109155	250	6	76	3000	150	63
109159	250	8	76	3000	150	63
127862	315	5	79,6	2300	180	69
109156	315	6	103	2300	180	69
109160	315	8	103	2300	180	69
109165	315	11	103	2300	180	69
109158	350	6	103	1900	210	74
109162	350	8	115	1900	210	74
109169	350	11	115	1900	210	74
109157	400	6	103	1800	240	92
109161	400	8	136	1800	240	92
109166	400	11	136	1800	240	92
109163	500	8	136	1300	260	100
109167	500	11	190	1300	260	100
109170	500	15	190	1300	260	100
109168	630	11	192,7	850	280	105
109171	630	15	240	850	280	105

Drehfutter mit Spiralring ZG - ZS

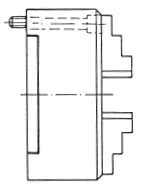
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 430 4-Backen-Gusskörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	109017	100	3	20	4500	60	27
	109172	125	3	32	4000	80	31
	109176	125	4	32	4000	80	31
	109173	140	3	40	3700	90	40
	109177	140	4	40	3700	90	40
	109180	140	5	40	3700	90	40
	109178	160	4	42	3600	110	47
	109181	160	5	42	3600	110	47
	109175	200	3	51,2	3000	140	55
	109179	200	4	55	3000	140	55
	109182	200	5	55	3000	140	55
	109185	200	6	55	3000	140	55
	127864	250	4	60,7	2500	150	63
	109183	250	5	76	2500	150	63
	109186	250	6	76	2500	150	63
	109190	250	8	76	2500	150	63
	127865	315	5	79,6	2000	180	69
	109187	315	6	103	2000	180	69
	109191	315	8	103	2000	180	69
	109196	315	11	103	2000	180	69
	109189	350	6	103	1700	210	74
	109193	350	8	115	1700	210	74
	109200	350	11	115	1700	210	74
	109188	400	6	103	1600	240	92
	109192	400	8	136	1600	240	92
	109197	400	11	136	1600	240	92
	109194	500	8	136	1000	260	100
	109198	500	11	190	1000	260	100
	109201	500	15	190	1000	260	100
109199	630	11	192,7	800	280	105	
109202	630	15	240	800	280	105	

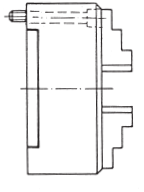
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 830 4-Backen-Stahlkörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	109203	100	3	20	6300	60	27
	109204	125	3	32	5500	80	31
	109208	125	4	32	5500	80	31
	109205	140	3	40	5000	90	40
	109209	140	4	40	5000	90	40
	109212	140	5	40	5000	90	40
	109210	160	4	42	4600	110	47
	109213	160	5	42	4600	110	47
	109207	200	3	51,2	4000	140	55
	109211	200	4	55	4000	140	55
	109214	200	5	55	4000	140	55
	109217	200	6	55	4000	140	55
	127866	250	4	60,7	3000	150	63
	109215	250	5	76	3000	150	63
	109218	250	6	76	3000	150	63
	109222	250	8	76	3000	150	63
	127867	315	5	79,6	2300	180	69
	109219	315	6	103	2300	180	69
	109223	315	8	103	2300	180	69
	109228	315	11	103	2300	180	69
	109221	350	6	103	1900	210	74
	109225	350	8	115	1900	210	74
	109232	350	11	115	1900	210	74
	109220	400	6	103	1800	240	92
	109224	400	8	136	1800	240	92
	109229	400	11	136	1800	240	92
	109226	500	8	136	1300	260	100
	109230	500	11	190	1300	260	100
	109233	500	15	190	1300	260	100
109231	630	11	192,7	850	280	105	
109234	630	15	240	850	280	105	

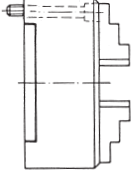
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 300 3-Backen-Gusskörper Befestigung von vorn; zylindrische Zentrieraufnahme						
	116304	125	95	32	4000	80	31
	115566	160	125	42	3600	110	47
	109127	200	160	55	3000	140	55
	114301	250	200	76	2500	150	63
	109128	315	260	103	2000	180	69
	123474	400	330	136	1600	240	92
	117327	500	420	190	1000	260	100
	111346	630	545	240	800	280	105

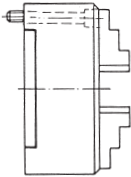
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 600 3-Backen-Stahlkörper Befestigung von vorn; zylindrische Zentrieraufnahme						
	120155	125	95	32	5500	80	31
	115568	160	125	42	4600	110	47
	113158	200	160	55	4000	140	55
	114304	250	200	76	3000	150	63
	120270	315	260	103	2300	180	69
	123475	400	330	136	1800	240	92
	127616	500	420	190	1300	260	100
	128545	630	545	240	850	280	105

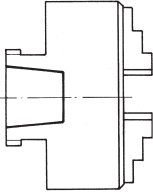
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 400 4-Backen-Gusskörper Befestigung von vorn; zylindrische Zentrieraufnahme						
	103053	125	95	32	4000	80	31
	115570	160	125	42	3600	110	47
	111339	200	160	55	3000	140	55
	127916	250	200	76	2500	150	63
	120743	315	260	103	2000	180	69
	146263	400	330	136	1600	240	92
	129858	500	420	190	1000	260	100
	137545	630	545	240	800	280	105

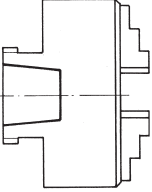
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 800 4-Backen-Stahlkörper Befestigung von vorn; zylindrische Zentrieraufnahme						
	124447	125	95	32	5500	80	31
	125802	160	125	42	4600	110	47
	113160	200	160	55	4000	140	55
	114306	250	200	76	3000	150	63
	129946	315	260	103	2300	180	69
	134401	400	330	136	1800	240	92
	123465	500	420	190	1300	260	100
	135061	630	545	240	850	280	105

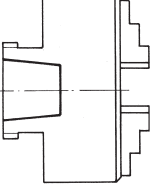
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 340 3-Backen-Gusskörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	108585	125	L00	32	4000	80	31
	108580	160	L00	40	3600	110	47
	108589	160	L0	42	3600	110	47
	108587	200	L00	55	3000	140	55
	108590	200	L0	55	3000	140	55
	108593	200	L1	55	3000	140	55
	108588	250	L00	56	2500	150	63
	108591	250	L0	66	2500	150	63
	108594	250	L1	76	2500	150	63
	108592	315	L0	66	2000	180	69
	108595	315	L1	84,5	2000	180	69
	108599	315	L2	103	2000	180	69
	108597	400	L1	84	1600	240	92
	108601	400	L2	109	1600	240	92
	108604	400	L3	136	1600	240	92
	108605	500	L3	137	1000	260	100
	108606	630	L3	137	800	280	105

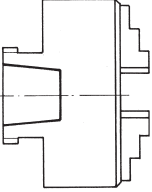
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 640 3-Backen-Stahlkörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	108607	125	L00	32	5500	80	31
	108609	160	L00	40	4600	110	47
	108612	160	L0	42	4600	110	47
	108610	200	L00	55	4000	140	55
	108613	200	L0	55	4000	140	55
	108616	200	L1	55	4000	140	55
	108611	250	L00	56	3000	150	63
	108614	250	L0	66	3000	150	63
	108617	250	L1	76	3000	150	63
	108615	315	L0	66	2300	180	69
	108618	315	L1	84,5	2300	180	69
	108622	315	L2	103	2300	180	69
	108620	400	L1	84	1800	240	92
	108624	400	L2	109	1800	240	92
	108627	400	L3	136	1800	240	92
	108628	500	L3	137	1300	260	100
108629	630	L3	137	850	280	105	

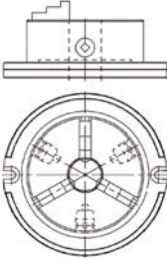
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 440 4-Backen-Gusskörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	108630	125	L00	32	4000	80	31
	108632	160	L00	40	3600	110	47
	108635	160	L0	42	3600	110	47
	108633	200	L00	55	3000	140	55
	108636	200	L0	55	3000	140	55
	108639	200	L1	55	3000	140	55
	108634	250	L00	56	2500	150	63
	108637	250	L0	66	2500	150	63
	108640	250	L1	76	2500	150	63
	108638	315	L0	66	2000	180	69
	108641	315	L1	84,5	2000	180	69
	108645	315	L2	103	2000	180	69
	108643	400	L1	84	1600	240	92
	108647	400	L2	109	1600	240	92
	108650	400	L3	136	1600	240	92
	108651	500	L3	137	1000	260	100
108652	630	L3	137	800	280	105	

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 840 4-Backen-Stahlkörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	108653	125	L00	32	5500	80	31
	108655	160	L00	40	4600	110	47
	108659	160	L0	42	4600	110	47
	108656	200	L00	55	4000	140	55
	108660	200	L0	55	4000	140	55
	108663	200	L1	55	4000	140	55
	108657	250	L00	56	3000	150	63
	108661	250	L0	66	3000	150	63
	108664	250	L1	76	3000	150	63
	108662	315	L0	66	2300	180	69
	108665	315	L1	84,5	2300	180	69
	108669	315	L2	103	2300	180	69
	108667	400	L1	84	1800	240	92
	108671	400	L2	109	1800	240	92
	108674	400	L3	136	1800	240	92
	108675	500	L3	137	1300	260	100
108676	630	L3	137	850	280	105	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 300 ZG mit Grundplatte 3-Backen-Gusskörper					
	127857	160	42	3600	110	47
	127858	200	55	3000	140	55
	127859	250	76	2500	150	63
	150594	315	103	2000	180	69


Zubehör ZG - ZS

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 300 Bohrbacke BB DIN 6350 nach außen abgestufte Backe, gehärtet					
	110154 ¹⁾	70	3	32	23	10
	110155	80/85	3	37	26	12
	110156	100/110	3	48	33,5	14
	110157	125	3	52	41,5	18
	110158	140	3	61	41,5	18
	110159	160	3	61	47,5	18
	110160	200	3	69	53,5	20
	110161	250	3	90	67,5	24
	110162	315	3	130	79,5	34
	110163	350/400	3	130	79,5	34
	110164	500/630	3	190	95	42


¹⁾ Umkehrbar, als Dreh- und Bohrbacken verwendbar
Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 400 Bohrbacke BB DIN 6350 nach außen abgestufte Backe, gehärtet					
	110063	80/85	4	37	26	12
	110064	100/110	4	48	33,5	14
	110065	125	4	52	41,5	18
	110066	140	4	61	41,5	18
	110067	160	4	61	47,5	18
	110068	200	4	69	53,5	20
	110069	250	4	90	67,5	24
	110070	315	4	130	79,5	34
	110071	350/400	4	130	79,5	34
	110072	500/630	4	190	95	42


¹⁾ Backen umkehrbar
Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 300 Drehbacke DB DIN 6350 nach innen abgestufte Backe, gehärtet					
	110165	80/85	3	37	26	12
	110166	100/110	3	48	33,5	14
	110167	125	3	52	41,5	18
	110168	140	3	61	41,5	18
	110169	160	3	61	47,5	18
	110170	200	3	69	53,5	20
	110171	250	3	90	67,5	24
	110016	315	3	130	79,5	34
	110017	350/400	3	130	79,5	34
	110018	500/630	3	190	95	42


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 400 Drehbacke DB DIN 6350 nach innen abgestufte Backe, gehärtet					
	110073	80/85	4	37	26	12
	110074	100/110	4	48	33,5	14
	110075	125	4	52	41,5	18
	110076	140	4	61	41,5	18
	110077	160	4	61	47,5	18
	110078	200	4	69	53,5	20
	110079	250	4	90	67,5	24
	110080	315	4	130	79,5	34
	110081	350/400	4	130	79,5	34
	110082	500/630	4	190	95	42


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 301 Blockbacke BL DIN 6350 ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5					
	109114 ¹⁾	70	3	32	23	10
	107588	80/85	3	37	26	12
	107589	100/110	3	48	33,5	14
	107590	125	3	52	41,5	18
	107591	140	3	61	41,5	18
	107592	160	3	61	47,5	18
	107593	200	3	69	53,5	20
	107594	250	3	90	67,5	24
	107595	315	3	130	79,5	34
	107596	350/400	3	130	79,5	34
	107597	500/630	3	190	95	42


¹⁾ Backen umkehrbar

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 401 Blockbacke BL DIN 6350 ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5					
	107598	80/85	4	37	26	12
	107599	100/110	4	48	33,5	14
	107600	125	4	52	41,5	18
	107601	140	4	61	41,5	18
	107602	160	4	61	47,5	18
	107603	200	4	69	53,5	20
	107604	250	4	90	67,5	24
	107605	315	4	130	79,5	34
	107644	350/400	4	130	79,5	34
	107645	500/630	4	190	95	42

¹⁾ Backen umkehrbar


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-breite
	Typ 302 Grundbacke GB DIN 6350 Mit Befestigungsschraube				
	107500	100/110	3	46	14
	107501	125	3	55	18
	107502	140	3	65	18
	107503	160	3	65	18
	107504	200	3	78	20
	107505	250	3	92	24
	107506	315	3	108	34
	107507	350/400	3	127	34
	107508	500	3	165	42
	107509	630	3	203	42

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenbreite
	Typ 402 Grundbacke GB DIN 6350 Mit Befestigungsschraube				
	107542	100/110	4	46	14
	107543	125	4	55	18
	107544	140	4	65	18
	107545	160	4	65	18
	107546	200	4	78	20
	107547	250	4	92	24
	107548	315	4	108	34
	107549	350/400	4	127	34
	107550	500	4	165	42
	107551	630	4	203	42


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 303 Umkehr-Aufsatzbacken UB DIN 6350 gehärtet					
	108045	100/110	3	47	29,5	22
	108046	125	3	56	37,5	26
	107936	140/160	3	66,7	41,5	28
	107937	200	3	79,5	42,5	30
	108049	250	3	95,3	52,5	36
	108050	315	3	109,5	57,5	42
	108051	350/400	3	127	64,5	42
	108052	500/630	3	127	79,5	50

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.

Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 403 Umkehr-Aufsatzbacken UB DIN 6350 gehärtet					
	108053	100/110	4	47	29,5	22
	108054	125	4	56	37,5	26
	107938	140/160	4	66,7	41,5	28
	107939	200	4	79,5	42,5	30
	108057	250	4	95,3	52,5	36
	108058	315	4	109,5	57,5	42
	108059	350/400	4	127	64,5	42
	108060	500/630	4	127	79,5	50


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.

Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.


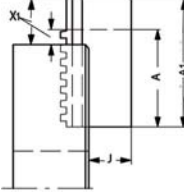
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 302 Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350 ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5					
	107633	100/110	3	53	30	22,5
	107634	125	3	62	38	26,5
	108581	140/160	3	74	42	28,5
	108582	200	3	87	43	30,5
	107637	250	3	103	53	36,5
	107638	315	3	120	58	42,5
	107639	350/400	3	137	65	42,5
	107640	500/630	3	140	80	50,5


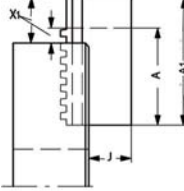
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 402 Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350 ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5					
	107641	100/110	4	53	30	22,5
	107642	125	4	62	38	26,5
	108583	140/160	4	74	42	28,5
	108584	200	4	87	43	30,5
	107579	250	4	103	53	36,5
	107580	315	4	120	58	42,5
	107581	350/400	4	137	65	42,5
	107582	500/630	4	140	80	50,5


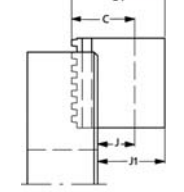
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	A1	X1 max.
 	Typ 301 Blockbacke BL in Sonderlänge, ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	130031	200	3	100	50
	130033	200	3	120	70
	132658	250	3	120	56
	128880	250	3	140	76
	132184	315	3	160	70
	137075	350+400	3	160	70
	118908	315	3	200	110
	137079	350+400	3	200	110
	131540	500+630	3	220	80
	121367	315	3	250	160
	137087	350+400	3	250	160
	137081	500+630	3	280	140

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	A1	X1 max.
 	Typ 401 Blockbacke BL in Sonderlänge, ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	137073	200	4	100	50
	137077	200	4	120	70
	137074	250	4	120	56
	130610	250	4	140	76
	129894	315	4	160	70
	130442	350+400	4	160	70
	137078	315	4	200	110
	137080	350+400	4	200	110
	137076	500+630	4	220	80
	133691	315	4	250	160
	137088	350+400	4	250	160
	137082	500+630	4	280	140

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1	J1
 	Typ 301 Blockbacke BL in Sonderhöhe, ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	125710	200	3	80	58,5
	122188	250	3	100	73
	132186	315	3	110	76
	137092	350+400	3	110	72
	125712	200	3	120	98,5
	122189	250	3	130	103
	137096	315	3	140	106
	137098	350+400	3	140	102
	125714	200	3	150	128,5
	137102	250	3	150	123
	137093	500+630	3	150	110
	137104	315	3	160	126
	132879	350+400	3	160	122
	125117	500+630	3	200	160

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1	J1
	Typ 401 Blockbacke BL in Sonderhöhe , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	132972	200	4	80	58,5
	134796	250	4	100	73
	137091	315	4	110	76
	131655	350+400	4	110	72
	137095	200	4	120	98,5
	130630	250	4	130	103
	137097	315	4	140	106
	137099	350+400	4	140	102
	137101	200	4	150	128,5
	137103	250	4	150	123
	137094	500+630	4	150	110
	130340	315	4	160	126
	110109	350+400	4	160	122
	137100	500+630	4	200	160

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1
	Typ 302 Aufsatzbacke AB in Sonderhöhe , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350			
	132155	200+230	3	60
	119645	250+270	3	70
	128564	200+230	3	80
	110435	315	3	80
	126385	350+400	3	90
	128571	250+270	3	100
	128590	500+630	3	100
	110437	315	3	110
	110628	350+400	3	120
	110630	500+630	3	130
	128573	250+270	3	150
	128569	315	3	150
	128567	350+400	3	160
	128588	500+630	3	160

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	A1	X1 max.	F
	Typ 302 Aufsatzbacke AB in Sonderlänge , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350					
	110086	200+230	3	100	43	6,8
	112120	200+230	3	120	63	6,8
	112122	250+270	3	130	63	8
	125428	250+270	3	150	83	8
	110624	315	3	160	76	5,5
	110626	350+400	3	160	53	8,5
	103014	500+630	3	170	75	8,5
	104710	250+270	3	180	113	8
	112091	315	3	200	116	5,5
	112118	350+400	3	200	93	8,5
	110632	500+630	3	220	125	8,5
	112089	315	3	250	166	5,5
	103654	350+400	3	260	153	8,5
	112127	500+630	3	280	185	8,5

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1
	Typ 402 Aufsatzbacke AB in Sonderhöhe , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350			
	132181	200+230	4	60
	135867	250+270	4	70
	149976	200+230	4	80
	149975	315	4	80
	118373	350+400	4	90
	134999	250+270	4	100
	149985	500+630	4	100
	129691	315	4	110
	135426	350+400	4	120
	149977	500+630	4	130
	149978	250+270	4	150
	141671	315	4	150
	139591	350+400	4	160
	140427	500+630	4	160

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	A1	X1 max.	F
	Typ 402 Aufsatzbacke AB in Sonderlänge , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350					
	148139	200+230	4	100	43	6,8
	148657	200+230	4	120	63	6,8
	129289	250+270	4	130	63	8
	128700	250+270	4	150	83	8
	143764	315	4	160	76	5,5
	141277	350+400	4	160	53	8,5
	103393	500+630	4	170	75	8,5
	146013	250+270	4	180	113	8
	147754	315	4	200	116	5,5
	141263	350+400	4	200	93	8,5
	148234	500+630	4	220	125	8,5
	147860	315	4	250	166	5,5
	149974	350+400	4	260	153	8,5
	148235	500+630	4	280	185	8,5

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1	B1
	Typ 302 Aufsatzbacke AB in Sonderbreite und -höhe , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	105057	200+230	3	70	40
	133259	200+230	3	80	50
	137090	250	3	80	50
	133653	250	3	90	60
	143053	315	3	90	60
	131567	350+400	3	90	60
	143057	315	3	110	80
	137086	350+400	3	110	80
	137084	500+630	3	110	80

Zubehör ZG - ZS

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1	B1
	Typ 402 Aufsatzbacke AB in Sonderbreite und -höhe , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	105061	200+230	4	70	40
	149982	200+230	4	80	50
	141338	250	4	80	50
	137526	250	4	90	60
	149979	315	4	90	60
	149980	350+400	4	90	60
	149983	315	4	110	80
	149984	350+400	4	110	80
	149981	500+630	4	110	80

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 1		
	249299	74-85	M6x20
	334571	100-140	M8x30
	236949	125	M8x25
	233025	250-270	M10x35
	233026	315	M12x45
	220565	315-350	M16x50
	249003	500/630	M20x80

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 2		
	216528	100/110	M6x16
	233058	140/160/200/230	M8x20
	227692	250/270	M12x25
	233030	315	M12x30
	220564	350/400	M16x35
	233047	500/630	M20x40

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 600 Grundplatte für Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme DIN 6350	
	162793	160
	162401	200
	163036	250
	133705	315

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Späneschutz, Stück	
	108500	80/85
	108501	100/110
	108502	125
	108503	140/160
	108504	200
	108505	250
	108506	315/350/400
108508	500/630	

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Inhalt
	Typ 1028 Spezialfett F80 für Drehfutter Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft	
	028975	1 kg

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Spiralring	
	102521	74
	102183	85
	101754	100
	112660	110
	101721	125
	105827	140
	100303	160
	100003	200
	100203	270
	101552	315
	105228	350
	102497	400
103298	500	
103121	630	


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Trieb	
	102522	74
	102184	80
	113198	85
	101755	100
	112662	110
	101722	125
	105828	140
	100304	160
	100005	200
	100204	250
	101553	315
	105229	350
	102498	400
	116695	500
	117395	630


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Triebhalteschraube	
	102523	74
	102185	85
	100305	160
	100006	270
	101554	315
	102499	400
103300	630	


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Sechskant	L
	Typ 300 Standard-Spannschlüssel				
	006325	74		6	55
	107426	80/85	6		62
	107427	100/110	8		75
	107428	125/140	9		80
	107429	160	10		90
	107430	200/230	11		100
	107431	250/270	12		100
	107432	315	14		110
	107433	350	14		140
	107434	400	17		140
	107435	500/630	19		150


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 Sicherheitsschlüssel			
	154370	80/85	6	110
	154371	100/110	8	130
	154372	125/140	9	130
	154373	160	10	160
	154374	200/230	11	160
	154375	250/270	12	160
	154376	315	14	200
	154377	350	14	200
	154378	400	17	250
	154379	500/630	19	250


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 verlängerter Sicherheitsschlüssel			
	154683	125/140	9	170
	154685	160	10	180
	154687	200/230	11	200
	154689	250/270	12	200
	154695	315	14	250


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube Für zylindrischen Zentrierring		
	249299	74-85	M6x20
	334571	100-140	M8x30
	249301	160-230	M10x35
	233025	250-270	M10x35
	220565	315-350	M16x50
229183	400-630	M16x60	


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde	Futter Größe	Kegelgröße
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube Für Drehfutter mit Kurzkegel, für Befestigung von vorn				
	302195	74	M10x55	160	5
	200184	80	M10x65	200	5
	233006	85	M12x65	200	6
	233075	100	M10x90	250	5
	216549	110	M12x70	250	6
	302194	125	M16x70	250	8
	242954	140	M12x100	315	6
	358816	160	M16x85	315	8
	243665	200/230	M12x130	350	6
	236516	315	M16x110	400	8
	615744	350	M20x95	400	11
	010210	400	M20x130	500	11
	328925	500	M20x145	630	11
	367648	630	M24x125	630	15


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 310 Stiftschraube und Mutter DIN 55021			
	107453	M10x30	4	3
	107455	M10x35	5	4
	107456	M12x40	6	4
	107457	M16x45	8	4
	107458	M20x55	11	6
	127618	M24x65	15	6

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 315 Stehbolzen und Bundmutter DIN 55027			
	107447	M10x34	3	3
	107448	M10x39	4	3
	107449	M10x43	5	4
	107450	M12x50	6	4
	107451	M16x60	8	4
	107452	M20x75	11	6
	125650	M24x90	15	6
	130636	M24x100	20	6

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 330 Stehbolzen für Camlock DIN 55029 und Zylinderschraube			
	107465	7/16-20x35	3	3
	107466	7/16-20x37	4	3
	107467	1/2-20x43	5	6
	107468	5/8-18x49	6	6
	107469	3/4-16x55,5	8	6
	107470	7/8-14x67	11	6
	127621	1-14x76	15	6
	130637	1 1/2-12x89	20	6

ZGU - ZSU



Das Planspiralfutter - ein bewährtes und universell einsetzbares Spannmittel - für den erfolgreichen Einsatz in Bereichen die eine hohe Spannkraft, hohe Rundlaufgenauigkeit und sehr gute Wiederholspanngenauigkeit erfordern (z. B. auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparaten usw.). Kreuzversatz nach ISO 3442 und ASA B 5.8

Die Backen lassen sich durch Drehen am Schlüssel über den gesamten Spannungsbereich verstellen. Dies hat den Vorteil, dass Werkstücke mit unterschiedlichen Spanndurchmessern sehr schnell und ohne Versetzen der Backen gespannt werden können. Besonders niedrige Bauweise bei Direktaufnahme.

Technische Merkmale:

- mit Grund- und Umkehr-Aufsatzbacken
- mit Spiralring
- Zentrisch spannend
- Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden.
- **Im Lieferumfang enthalten:**
 - 1 Satz Grundbacken (GB),
 - 1 Satz Umkehr-Aufsatzbacken (UB),
 - 1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 303 3-Backen-Gusskörper DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	101787	100	70	20	4500	60	27
	114433	110	80	27	-	-	-
	101634	125	95	32	4000	80	31
	105789 ¹⁾	140	105	40	3700	90	40
	100322	160	125	42	3600	110	47
	100014	200	160	55	3000	140	55
	100221	250	200	76	2500	150	63
	101254	315	260	103	2000	180	69
	104135 ¹⁾	350	290	115	1700	210	74
	102067	400	330	136	1600	240	92
	102537	500	420	190	1000	260	100
	102725	630	545	240	800	280	105

¹⁾ Zwischengröße

Werkzeug-Gruppe A09

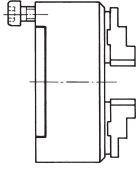
	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 403 4-Backen-Gusskörper DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	102135	100	70	20	4500	60	27
	114357	110	80	27	-	-	-
	106080	125	95	32	4000	80	31
	105805 ¹⁾	140	105	40	3700	90	40
	100754	160	125	42	3600	110	47
	100483	200	160	55	3000	140	55
	100840	250	200	76	2500	150	63
	101900	315	260	103	2000	180	69
	104871 ¹⁾	350	290	115	1700	210	74
	102335	400	330	136	1600	240	92
	102960	500	420	190	1000	260	100
	102861	630	545	240	800	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

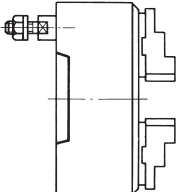
	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 603 3-Backen-Stahlkörper DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	101788	100	70	20	6300	60	27
	101678	125	95	32	5500	80	31
	105790 ¹⁾	140	105	40	5000	90	40
	100725	160	125	42	4600	110	47
	100189	200	160	55	4000	140	55
	100541	250	200	76	3000	150	63
	101350	315	260	103	2300	180	69
	104803 ¹⁾	350	290	115	1900	210	74
	102068	400	330	136	1800	240	92
	102585	500	420	190	1300	260	100
	102726	630	545	240	850	280	105

Drehfutter mit Spiralring ZGU - ZSU

Werkzeug-Gruppe A09

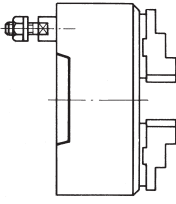
	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 803 4-Backen-Stahlkörper DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	102136	100	70	20	6300	60	27
	106081	125	95	32	5500	80	31
	105806 ¹⁾	140	105	40	5000	90	40
	101170	160	125	42	4600	110	47
	100484	200	160	55	4000	140	55
	101036	250	200	76	3000	150	63
	101901	315	260	103	2300	180	69
	104939 ¹⁾	350	290	115	1900	210	74
	102336	400	330	136	1800	240	92
	103346	500	420	190	1300	260	100
	102862	630	545	240	800	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 318 3-Backen-Gusskörper DIN 55027, DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	102111	100	3	20	4500	60	27
	101647	125	3	32	4000	80	31
	101651	125	4	32	4000	80	31
	105522	140	3	40	3700	90	40
	105523	140	4	40	3700	90	40
	105524	140	5	40	3700	90	40
	105015	160	3	42	3600	110	47
	100361	160	4	42	3600	110	47
	100366	160	5	42	3600	110	47
	100056	200	3	51,2	3000	140	55
	100060	200	4	55	3000	140	55
	100051	200	5	55	3000	140	55
	100052	200	6	55	3000	140	55
	127868	250	4	60,7	2500	150	63
	100250	250	5	76	2500	150	63
	100248	250	6	76	2500	150	63
	100249	250	8	76	2500	150	63
	127869	315	5	79,6	2000	180	69
	101277	315	6	103	2000	180	69
	101278	315	8	103	2000	180	69
	101279	315	11	103	2000	180	69
	104159	350	6	103	1700	210	74
	104151	350	8	115	1700	210	74
	104155	350	11	115	1700	210	74
	102223	400	6	103	1600	240	92
	102207	400	8	136	1600	240	92
	102215	400	11	136	1600	240	92
	109737	500	8	136	1000	260	100
	102553	500	11	190	1000	260	100
	102920	500	15	190	1000	260	100
	102757	630	11	192,7	800	280	105
102765	630	15	240	800	280	105	

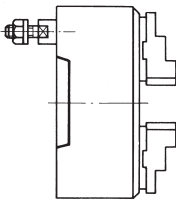
Drehfutter mit Spiralling ZGU - ZSU

Werkzeug-Gruppe A09



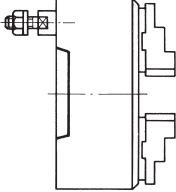
Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
Typ 418 4-Backen-Gusskörper						
DIN 55027, DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
102159	100	3	20	4500	60	27
107012	125	3	32	4000	80	31
107020	125	4	32	4000	80	31
105539	140	3	40	3700	90	40
105540	140	4	40	3700	90	40
105541	140	5	40	3700	90	40
105055	160	3	42	3600	110	47
101112	160	4	42	3600	110	47
101116	160	5	42	3600	110	47
101435	200	3	51,2	3000	140	55
101443	200	4	55	3000	140	55
101419	200	5	55	3000	140	55
101427	200	6	55	3000	140	55
127876	250	4	60,7	2500	150	63
100865	250	5	76	2500	150	63
100863	250	6	76	2500	150	63
100864	250	8	76	2500	150	63
127877	315	5	79,6	2000	180	69
101594	315	6	103	2000	180	69
101595	315	8	103	2000	180	69
101596	315	11	103	2000	180	69
104895	350	6	103	1700	210	74
104887	350	8	115	1700	210	74
104891	350	11	115	1700	210	74
101897	400	6	103	1600	240	92
101881	400	8	136	1600	240	92
101889	400	11	136	1600	240	92
105633	500	8	136	1000	260	100
102976	500	11	190	1000	260	100
103232	500	15	190	1000	260	100
102893	630	11	192,7	800	280	105
103089	630	15	240	800	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

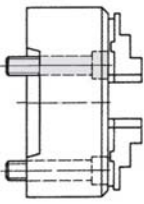


Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
Typ 618 3-Backen-Stahlkörper						
DIN 55027, DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
102112	100	3	20	6300	60	27
101691	125	3	32	5500	80	31
101695	125	4	32	5500	80	31
105742	140	3	40	5000	90	40
105743	140	4	40	5000	90	40
105744	140	5	40	5000	90	40
105035	160	3	42	4600	110	47
100743	160	4	42	4600	110	47
100747	160	5	42	4600	110	47
100163	200	3	51,2	4000	140	55
100167	200	4	55	4000	140	55
100155	200	5	55	4000	140	55
100159	200	6	55	4000	140	55
127870	250	4	60,7	3000	150	63
100566	250	5	76	3000	150	63
100564	250	6	76	3000	150	63
100565	250	8	76	3000	150	63
127871	315	5	79,6	2300	180	69
101373	315	6	103	2300	180	69
101374	315	8	103	2300	180	69
101375	315	11	103	2300	180	69
104827	350	6	103	1900	210	74
104819	350	8	115	1900	210	74
104823	350	11	115	1900	210	74
102224	400	6	103	1800	240	92
102208	400	8	136	1800	240	92
102216	400	11	136	1800	240	92
104456	500	8	136	1300	260	100
102554	500	11	190	1300	260	100
102921	500	15	190	1300	260	100
102758	630	11	192,7	850	280	105
102766	630	15	240	850	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

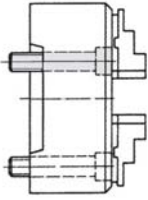
	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 818 4-Backen-Stahlkörper DIN 55027, DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	102160	100	3	20	6300	60	27
	107013	125	3	32	5500	80	31
	107021	125	4	32	5500	80	31
	105759	140	3	40	5000	90	40
	105760	140	4	40	5000	90	40
	105761	140	5	40	5000	90	40
	105075	160	3	42	4600	110	47
	101187	160	4	42	4600	110	47
	101191	160	5	42	4600	110	47
	101436	200	3	51,2	4000	140	55
	101444	200	4	55	4000	140	55
	101420	200	5	55	4000	140	55
	101428	200	6	55	4000	140	55
	127880	250	4	60,7	3000	150	63
	101061	250	5	76	3000	150	63
	101059	250	6	76	3000	150	63
	101060	250	8	76	3000	150	63
	127881	315	5	79,6	2300	180	69
	101922	315	6	103	2300	180	69
	101926	315	8	103	2300	180	69
	101930	315	11	103	2300	180	69
	104963	350	6	103	1900	210	74
	104955	350	8	115	1900	210	74
	104959	350	11	115	1900	210	74
	101898	400	6	103	1800	240	92
	101882	400	8	136	1800	240	92
	101890	400	11	136	1800	240	92
	105666	500	8	136	1300	260	100
	102977	500	11	190	1300	260	100
103233	500	15	190	1300	260	100	
102894	630	11	192,7	850	280	105	
103090	630	15	240	850	280	105	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 323 3-Backen-Gusskörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	100376 ¹⁾	160	5	42	3600	110	47
	100066 ¹⁾	200	5	42	3000	140	55
	100071 ¹⁾	200	6	55	3000	140	55
	100268	250	5	76	2500	150	63
	100266 ¹⁾	250	6	55	2500	150	63
	100267 ¹⁾	250	8	76	2500	150	63
	101289	315	6	103	2000	180	69
	101290 ¹⁾	315	8	76	2000	180	69
	127810	350	6	103	1700	210	74
	127803 ¹⁾	350	8	76	1700	210	74
	102231	400	8	136	1600	240	92
	102239 ¹⁾	400	11	125	1600	240	92
	102567	500	11	190	1000	260	100
	102773	630	11	190	800	280	105
	102789 ¹⁾	630	15	190	800	280	105

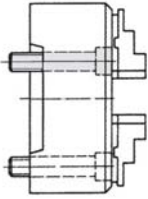
¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 423 4-Backen-Gusskörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	101124 ¹⁾	160	5	42	3600	110	47
	101451 ¹⁾	200	5	42	3000	140	55
	101459 ¹⁾	200	6	55	3000	140	55
	100877	250	5	76	2500	150	63
	100875 ¹⁾	250	6	55	2500	150	63
	100876 ¹⁾	250	8	76	2500	150	63
	101936	315	6	103	2000	180	69
	101944 ¹⁾	315	8	76	2000	180	69
	127846	350	6	103	1700	210	74
	127845 ¹⁾	350	8	76	1700	210	74
	102358	400	8	136	1600	240	92
	102366 ¹⁾	400	11	125	1600	240	92
	102984	500	11	190	1000	260	100
	103001	630	11	190	800	280	105
103017 ¹⁾	630	15	190	800	280	105	

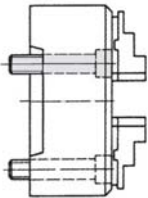
¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 623 3-Backen-Stahlkörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	100757 ¹⁾	160	5	42	4600	110	47
	100172 ¹⁾	200	5	42	4000	140	55
	100177 ¹⁾	200	6	55	4000	140	55
	100580	250	5	76	3000	150	63
	100578 ¹⁾	250	6	55	3000	150	63
	100579 ¹⁾	250	8	76	3000	150	63
	101385	315	6	103	2300	180	69
	101386 ¹⁾	315	8	76	2300	180	69
	127848	350	6	103	1900	210	74
	127847 ¹⁾	350	8	76	1900	210	74
	102232	400	8	136	1800	240	92
	102240 ¹⁾	400	11	125	1800	240	92
	102568	500	11	190	1300	260	100
	102774	630	11	190	850	280	105
102790 ¹⁾	630	15	190	850	280	105	

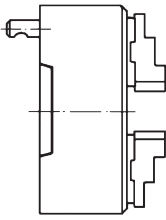
¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

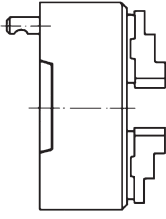
	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 823 4-Backen-Stahlkörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	101199 ¹⁾	160	5	42	4600	110	47
	101452 ¹⁾	200	5	42	4000	140	55
	101460 ¹⁾	200	6	55	4000	140	55
	101073	250	5	76	3000	150	63
	101071 ¹⁾	250	6	55	3000	150	63
	101072 ¹⁾	250	8	76	3000	150	63
	101937	315	6	103	2300	180	69
	101945 ¹⁾	315	8	76	2300	180	69
	127850	350	6	103	1900	210	74
	127849 ¹⁾	350	8	76	1900	210	74
	102359	400	8	136	1800	240	92
	102367 ¹⁾	400	11	125	1800	240	92
	102985	500	11	190	1300	260	100
	103002	630	11	190	850	280	105
103018 ¹⁾	630	15	190	850	280	105	

¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

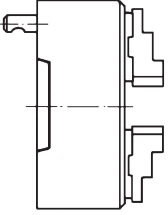
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 333 3-Backen-Gusskörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	105842	100	3	20	4500	60	27
	105850	125	3	32	4000	80	31
	105866	125	4	32	4000	80	31
	106306	160	3	42	3600	110	47
	105874	160	4	42	3600	110	47
	105890	160	5	42	3600	110	47
	106354	200	3	51,2	3000	140	55
	106370	200	4	55	3000	140	55
	106322	200	5	55	3000	140	55
	106338	200	6	55	3000	140	55
	127872	250	4	60,7	2500	150	63
	106410	250	5	76	2500	150	63
	106378	250	6	76	2500	150	63
	106394	250	8	76	2500	150	63
	127873	315	5	79,6	2000	180	69
	106434	315	6	103	2000	180	69
	106450	315	8	103	2000	180	69
	106466	315	11	103	2000	180	69
	106698	350	6	103	1700	210	74
	106666	350	8	115	1700	210	74
	106682	350	11	115	1700	210	74
	106622	400	6	103	1600	240	92
	106490	400	8	136	1600	240	92
	106606	400	11	136	1600	240	92
	104404	500	8	136	1000	260	100
	106638	500	11	190	1000	260	100
	104426	500	15	190	1000	260	100
106650	630	11	192,7	800	280	105	
103324	630	15	240	800	280	105	

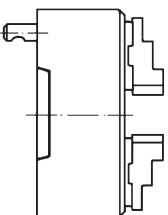
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 433 4-Backen-Gusskörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	105844	100	3	20	4500	60	27
	105854	125	3	32	4000	80	31
	105868	125	4	32	4000	80	31
	105878	160	4	42	3600	110	47
	105894	160	5	42	3600	110	47
	106358	200	3	51,2	3000	140	55
	106372	200	4	55	3000	140	55
	106326	200	5	55	3000	140	55
	106342	200	6	55	3000	140	55
	127882	250	4	60,7	2500	150	63
	106414	250	5	76	2500	150	63
	106382	250	6	76	2500	150	63
	106398	250	8	76	2500	150	63
	127883	315	5	79,6	2000	180	69
	106438	315	6	103	2000	180	69
	106454	315	8	103	2000	180	69
	106470	315	11	103	2000	180	69
	106802	350	6	103	1700	210	74
	106670	350	8	115	1700	210	74
	106686	350	11	115	1700	210	74
	106626	400	6	103	1600	240	92
	106494	400	8	136	1600	240	92
	106610	400	11	136	1600	240	92
	105651	500	8	136	1000	260	100
	106642	500	11	190	1000	260	100
	104428	500	15	190	1000	260	100
	106654	630	11	192,7	800	280	105
104492	630	15	240	800	280	105	

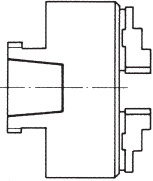
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 633 3-Backen-Stahlkörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	105846	100	3	20	6300	60	27
	105858	125	3	32	5500	80	31
	105870	125	4	32	5500	80	31
	106310	160	3	42	4600	110	47
	105882	160	4	42	4600	110	47
	105898	160	5	42	4600	110	47
	106362	200	3	51,2	4000	140	55
	106374	200	4	55	4000	140	55
	106330	200	5	55	4000	140	55
	106346	200	6	55	4000	140	55
	127874	250	4	60,7	3000	150	63
	106418	250	5	76	3000	150	63
	106386	250	6	76	3000	150	63
	106402	250	8	76	3000	150	63
	127875	315	5	79,6	2300	180	69
	106442	315	6	103	2300	180	69
	106458	315	8	103	2300	180	69
	106474	315	11	103	2300	180	69
	106806	350	6	103	1900	210	74
	106674	350	8	115	1900	210	74
	106690	350	11	115	1900	210	74
	106630	400	6	103	1800	240	92
	106498	400	8	136	1800	240	92
	106614	400	11	136	1800	240	92
	105625	500	8	136	1300	260	100
	103274	500	11	190	1300	260	100
	103275	500	15	190	1300	260	100
	106658	630	11	192,7	850	280	105
	103328	630	15	240	850	280	105

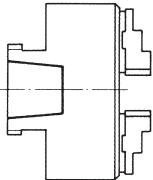
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 833 4-Backen-Stahlkörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	105848	100	3	20	6300	60	27
	105862	125	3	32	5500	80	31
	105872	125	4	32	5500	80	31
	105886	160	4	42	4600	110	47
	106302	160	5	42	4600	110	47
	106366	200	3	51,2	4000	140	55
	106376	200	4	55	4000	140	55
	106334	200	5	55	4000	140	55
	106350	200	6	55	4000	140	55
	127884	250	4	60,7	3000	150	63
	106422	250	5	76	3000	150	63
	106390	250	6	76	3000	150	63
	106406	250	8	76	3000	150	63
	127885	315	5	79,6	2300	180	69
	106446	315	6	103	2300	180	69
	106462	315	8	103	2300	180	69
	106478	315	11	103	2300	180	69
	106810	350	6	103	1900	210	74
	106678	350	8	115	1900	210	74
	106694	350	11	115	1900	210	74
	106634	400	6	103	1800	240	92
	106602	400	8	136	1800	240	92
	106618	400	11	136	1800	240	92
	105684	500	8	136	1300	260	100
	106646	500	11	190	1300	260	100
	103271	500	15	190	1300	260	100
	106662	630	11	192,7	850	280	105
	106251	630	15	240	850	280	105

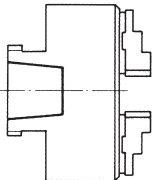
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 343 3-Backen-Gusskörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	105852	125	L00	32	4000	80	31
	105876	160	L00	42	3600	110	47
	105892	160	L0	42	3600	110	47
	106356	200	L00	55	3000	140	55
	106324	200	L0	55	3000	140	55
	106340	200	L1	55	3000	140	55
	106412	250	L00	56	2500	150	63
	106380	250	L0	66	2500	150	63
	106396	250	L1	76	2500	150	63
	106468	315	L0	66	2000	180	69
	106436	315	L1	84,5	2000	180	69
	106452	315	L2	103	2000	180	69
	106492	400	L1	84	1600	240	92
	106608	400	L2	109	1600	240	92
	106624	400	L3	136	1600	240	92
106640	500	L3	137	1000	260	100	
106652	630	L3	137	800	280	105	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 443 4-Backen-Gusskörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	105856	125	L00	32	4000	80	31
	105880	160	L00	42	3600	110	47
	105896	160	L0	42	3600	110	47
	106360	200	L00	55	3000	140	55
	106328	200	L0	55	3000	140	55
	106344	200	L1	55	3000	140	55
	106416	250	L00	56	2500	150	63
	106384	250	L0	66	2500	150	63
	106400	250	L1	76	2500	150	63
	106472	315	L0	66	2000	180	69
	106440	315	L1	84,5	2000	180	69
	106456	315	L2	103	2000	180	69
	106496	400	L1	84	1600	240	92
	106612	400	L2	109	1600	240	92
	106628	400	L3	136	1600	240	92
106644	500	L3	137	1000	260	100	
106656	630	L3	137	800	280	105	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 643 3-Backen-Stahlkörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	105860	125	L00	32	5500	80	31
	105884	160	L00	42	4600	110	47
	106300	160	L0	42	4600	110	47
	106364	200	L00	55	4000	140	55
	106332	200	L0	55	4000	140	55
	106348	200	L1	55	4000	140	55
	106420	250	L00	56	3000	150	63
	106388	250	L0	66	3000	150	63
	106404	250	L1	76	3000	150	63
	106476	315	L0	66	2300	180	69
	106444	315	L1	84,5	2300	180	69
	106460	315	L2	103	2300	180	69
	106600	400	L1	84	1800	240	92
	106616	400	L2	109	1800	240	92
	106632	400	L3	136	1800	240	92
103277	500	L3	137	1300	260	100	
106660	630	L3	137	850	280	105	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 843 4-Backen-Stahlkörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	105864	125	L00	32	5500	80	31
	105888	160	L00	42	4600	110	47
	106304	160	L0	42	4600	110	47
	106368	200	L00	55	4000	140	55
	106336	200	L0	55	4000	140	55
	106352	200	L1	55	4000	140	55
	106424	250	L00	56	3000	150	63
	106392	250	L0	66	3000	150	63
	106408	250	L1	76	3000	150	63
	106480	315	L0	66	2300	180	69
	106448	315	L1	84,5	2300	180	69
	106464	315	L2	103	2300	180	69
	106604	400	L1	84	1800	240	92
	106620	400	L2	109	1800	240	92
	106636	400	L3	136	1800	240	92
	106648	500	L3	137	1300	260	100
	106664	630	L3	137	850	280	105

ZGU - ZSU schwer



Das Planspiralfutter - ein bewährtes und universell einsetzbares Spannmittel - für den erfolgreichen Einsatz in Bereichen die eine hohe Spannkraft, hohe Rundlaufgenauigkeit und sehr gute Wiederholspanngenauigkeit erfordern (z. B. auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparaten usw.). Kreuzversatz nach ISO 3442 und ASA B 5.8

Die Backen lassen sich durch Drehen am Schlüssel über den gesamten Spannbereich verstellen. Dies hat den Vorteil, dass Werkstücke mit unterschiedlichen Spanndurchmessern sehr schnell und ohne Versetzen der Backen gespannt werden können.

Schwere Ausführung mit großem Durchgang

Technische Merkmale:

- mit Grund- und Umkehr-Aufsatzbacken
- mit Spiralring
- Zentrisch spannend
- Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden.
- **Im Lieferumfang enthalten:**
 - 1 Satz Grundbacken (GB),
 - 1 Satz Umkehr-Aufsatzbacken (UB),
 - 1 Spanschlüssel, Befestigungsschrauben

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 303 3-Backen-Gusskörper Zylindrische Zentrieraufnahme						
	147500	700	610	310	650	280	105
	104626	800	710	380	600	300	110
	104648	1000	910	460	480	450	115
	104650	1250	910	550	380	450	115

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 403 4-Backen-Gusskörper Zylindrische Zentrieraufnahme						
	147514	700	610	310	650	280	105
	104909	800	710	380	600	300	110
	104921	1000	910	460	480	450	115
	104933	1250	910	550	380	450	115

Werkzeug-Gruppe A09

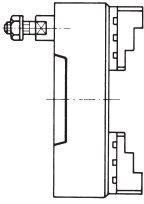
	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 603 3-Backen-Stahlkörper Zylindrische Zentrieraufnahme						
	147501	700	610	310	800	280	105
	104913	800	710	380	700	300	110
	104925	1000	910	460	560	450	115
	104941	1250	910	550	450	450	115

Werkzeug-Gruppe A09

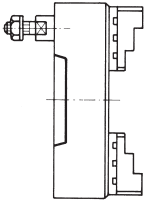
	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 803 4-Backen-Stahlkörper Zylindrische Zentrieraufnahme						
	147515	700	610	310	800	280	105
	104917	800	710	380	700	300	110
	104929	1000	910	460	560	450	115
	104945	1250	910	550	450	450	115

Drehfutter mit Spiralring ZGU - ZSU

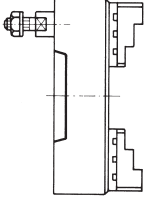
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 318 3-Backen-Gusskörper DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	147502	700	11	192,7	650	280	105
	147504	700	15	281,2	650	280	105
	126908	800	11	192,7	600	300	110
	129291	800	15	281,2	600	300	110
	129292	800	20	380	600	300	110
	129293	1000	15	281,2	480	450	115
	129294	1000	20	407,5	480	450	115
	129295	1250	15	281,2	380	450	115
	129296	1250	20	407,5	380	450	115

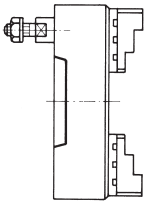
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 418 4-Backen-Gusskörper DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	147516	700	11	192,7	650	280	105
	147518	700	15	281,2	650	280	105
	127266	800	11	192,7	600	300	110
	129323	800	15	281,2	600	300	110
	129324	800	20	380	600	300	110
	129325	1000	15	281,2	480	450	115
	129326	1000	20	407,5	480	450	115
	129327	1250	15	281,2	380	450	115
	129328	1250	20	407,5	380	450	115

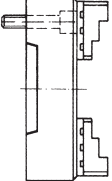
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 618 3-Backen-Stahlkörper DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	147503	700	11	192,7	800	280	105
	147505	700	15	281,2	800	280	105
	148253	800	11	192,7	700	300	110
	129339	800	15	281,2	700	300	110
	129340	800	20	380	700	300	110
	129341	1000	15	281,2	450	450	115
	129342	1000	20	407,5	560	450	115
	129343	1250	15	281,2	450	450	115
	129344	1250	20	407,5	450	450	115

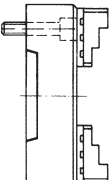
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 818 4-Backen-Stahlkörper DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	147517	700	11	192,7	800	280	105
	147519	700	15	281,2	800	280	105
	149067	800	11	192,7	700	300	110
	129355	800	15	281,2	700	300	110
	129356	800	20	380	700	300	110
	129357	1000	15	281,2	560	450	115
	129358	1000	20	407,5	560	450	115
	129359	1250	15	281,2	450	450	115
	129360	1250	20	407,5	450	450	115

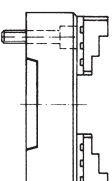
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 323 3-Backen-Gusskörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	147506	700	11	193	650	280	105
	147508	700	15	281,2	650	280	105
	126909	800	11	193	600	300	110
	129299	800	15	281,2	600	300	110
	129300	800	20	380	600	300	110
	129301	1000	15	281,2	480	450	115
	129302	1000	20	407,5	480	450	115
	129303	1250	15	281,2	380	450	115
	129304	1250	20	407,5	380	450	115

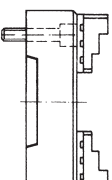
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 423 4-Backen-Gusskörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	147520	700	11	193	650	280	105
	147522	700	15	281,2	650	280	105
	127269	800	11	193	600	300	110
	129331	800	15	281,2	600	300	110
	129332	800	20	380	600	300	110
	129333	1000	15	281,2	480	450	115
	129334	1000	20	407,5	480	450	115
	129335	1250	15	281,2	380	450	115
	129336	1250	20	407,5	380	450	115

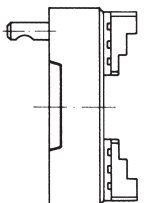
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 623 3-Backen-Stahlkörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	147507	700	11	193	650	280	105
	147509	700	15	281,2	650	280	105
	139200	800	11	193	600	300	110
	129347	800	15	281,2	600	300	110
	129348	800	20	380	600	300	110
	129349	1000	15	281,2	480	450	115
	129350	1000	20	407,5	480	450	115
	129351	1250	15	281,2	380	450	115
	129352	1250	20	407,5	380	450	115

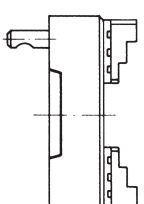
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 823 4-Backen-Stahlkörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	147521	700	11	193	650	280	105
	147523	700	15	281,2	650	280	105
	139234	800	11	193	600	300	110
	129363	800	15	281,2	600	300	110
	129364	800	20	380	600	300	110
	129365	1000	15	281,2	480	450	115
	129366	1000	20	407,5	480	450	115
	129367	1250	15	281,2	380	450	115
	129368	1250	20	407,5	380	450	115

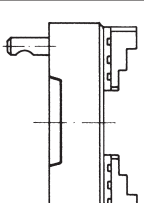
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 333 3-Backen-Gusskörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	147510	700	11	192,7	650	280	105
	147512	700	15	281,2	650	280	105
	126911	800	11	192,7	600	300	110
	129307	800	15	281,2	600	300	110
	129308	800	20	380	600	300	110
	129309	1000	15	281,2	480	450	115
	129310	1000	20	407,5	480	450	115
	129311	1250	15	281,2	380	450	115
	129312	1250	20	407,5	380	450	115

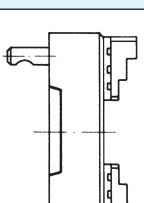
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 433 4-Backen-Gusskörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	147524	700	11	192,7	650	280	105
	147526	700	15	281,2	650	280	105
	127273	800	11	192,7	600	300	110
	129315	800	15	281,2	600	300	110
	129316	800	20	380	600	300	110
	129317	1000	15	281,2	480	450	115
	129318	1000	20	407,5	480	450	115
	129319	1250	15	281,2	380	450	115
	129320	1250	20	407,5	380	450	115

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 633 3-Backen-Stahlkörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	147511	700	11	192,7	800	280	105
	147513	700	15	281,2	800	280	105
	146526	800	11	192,7	700	300	110
	129371	800	15	281,2	700	300	110
	129372	800	20	380	700	300	110
	129373	1000	15	281,2	560	450	115
	129374	1000	20	407,5	560	450	115
	129375	1250	15	281,2	450	450	115
	129376	1250	20	407,5	450	450	115


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 833 4-Backen-Stahlkörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	147525	700	11	192,7	800	280	105
	147527	700	15	281,2	800	280	105
	129379	800	15	281,2	700	300	110
	129380	800	20	380	700	300	110
	129381	1000	15	281,2	560	450	115
	129382	1000	20	407,5	560	450	115
	129383	1250	15	281,2	450	450	115
	129384	1250	20	407,5	450	450	115

Drehfutter mit Spiralring ZGU - ZSU


Zubehör ZGU - ZSU

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 300 Bohrbacke BB DIN 6350 nach außen abgestufte Backe, gehärtet					
	110154 ¹⁾	70	3	32	23	10
	110155	80/85	3	37	26	12
	110156	100/110	3	48	33,5	14
	110157	125	3	52	41,5	18
	110158	140	3	61	41,5	18
	110159	160	3	61	47,5	18
	110160	200	3	69	53,5	20
	110161	250	3	90	67,5	24
	110162	315	3	130	79,5	34
	110163	350/400	3	130	79,5	34
	110164	500/630	3	190	95	42


¹⁾ Umkehrbar, als Dreh- und Bohrbacken verwendbar
Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 400 Bohrbacke BB DIN 6350 nach außen abgestufte Backe, gehärtet					
	149305 ¹⁾	70	4	32	23	10
	110063	80/85	4	37	26	12
	110064	100/110	4	48	33,5	14
	110065	125	4	52	41,5	18
	110066	140	4	61	41,5	18
	110067	160	4	61	47,5	18
	110068	200	4	69	53,5	20
	110069	250	4	90	67,5	24
	110070	315	4	130	79,5	34
	110071	350/400	4	130	79,5	34
	110072	500/630	4	190	95	42


¹⁾ Backen umkehrbar
Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 300 Drehbacke DB DIN 6350 nach innen abgestufte Backe, gehärtet					
	110165	80/85	3	37	26	12
	110166	100/110	3	48	33,5	14
	110167	125	3	52	41,5	18
	110168	140	3	61	41,5	18
	110169	160	3	61	47,5	18
	110170	200	3	69	53,5	20
	110171	250	3	90	67,5	24
	110016	315	3	130	79,5	34
	110017	350/400	3	130	79,5	34
	110018	500/630	3	190	95	42


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 400 Drehbacke DB DIN 6350 nach innen abgestufte Backe, gehärtet					
	110073	80/85	4	37	26	12
	110074	100/110	4	48	33,5	14
	110075	125	4	52	41,5	18
	110076	140	4	61	41,5	18
	110077	160	4	61	47,5	18
	110078	200	4	69	53,5	20
	110079	250	4	90	67,5	24
	110080	315	4	130	79,5	34
	110081	350/400	4	130	79,5	34
	110082	500/630	4	190	95	42


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 301 Blockbacke BL DIN 6350 ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5					
	109114 ¹⁾	70	3	32	23	10
	107588	80/85	3	37	26	12
	107589	100/110	3	48	33,5	14
	107590	125	3	52	41,5	18
	107591	140	3	61	41,5	18
	107592	160	3	61	47,5	18
	107593	200	3	69	53,5	20
	107594	250	3	90	67,5	24
	107595	315	3	130	79,5	34
	107596	350/400	3	130	79,5	34
	107597	500/630	3	190	95	42


¹⁾ Backen umkehrbar

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 401 Blockbacke BL DIN 6350 ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5					
	149304 ¹⁾	70	4	32	23	10
	107598	80/85	4	37	26	12
	107599	100/110	4	48	33,5	14
	107600	125	4	52	41,5	18
	107601	140	4	61	41,5	18
	107602	160	4	61	47,5	18
	107603	200	4	69	53,5	20
	107604	250	4	90	67,5	24
	107605	315	4	130	79,5	34
	107644	350/400	4	130	79,5	34
	107645	500/630	4	190	95	42

¹⁾ Backen umkehrbar


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenbreite
	Typ 302 Grundbacke GB DIN 6350 Mit Befestigungsschraube				
	107500	100/110	3	46	14
	107501	125	3	55	18
	107502	140	3	65	18
	107503	160	3	65	18
	107504	200	3	78	20
	107505	250	3	92	24
	107506	315	3	108	34
	107507	350/400	3	127	34
	107508	500	3	165	42
	107509	630	3	203	42
	115098	700	3	253	55
	105272	800	3	291	55
	105274	1000	3	329	55
105275	1250	3	367	55	

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenbreite
	Typ 402 Grundbacke GB DIN 6350 Mit Befestigungsschraube				
	107542	100/110	4	46	14
	107543	125	4	55	18
	107544	140	4	65	18
	107545	160	4	65	18
	107546	200	4	78	20
	107547	250	4	92	24
	107548	315	4	108	34
	107549	350/400	4	127	34
	107550	500	4	165	42
	107551	630	4	203	42
	141621	700	4	253	55
	141616	800	4	291	55
	141611	1000	4	329	55
141614	1250	4	367	55	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 303 Umkehr-Aufsatzbacken UB DIN 6350 gehärtet					
	108045	100/110	3	47	29,5	22
	108046	125	3	56	37,5	26
	107936	140/160	3	66,7	41,5	28
	107937	200	3	79,5	42,5	30
	108049	250	3	95,3	52,5	36
	108050	315	3	109,5	57,5	42
	108051	350/400	3	127	64,5	42
	108052	500/630	3	127	79,5	50
	105081	800	3	210	89	68
	105098	1250	3	210	110	68


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 403 Umkehr-Aufsatzbacken UB DIN 6350 gehärtet					
	108053	100/110	4	47	29,5	22
	108054	125	4	56	37,5	26
	107938	140/160	4	66,7	41,5	28
	107939	200	4	79,5	42,5	30
	108057	250	4	95,3	52,5	36
	108058	315	4	109,5	57,5	42
	108059	350/400	4	127	64,5	42
	108060	500/630	4	127	79,5	50
	105085	800	4	210	89	68
	105101	1250	4	210	110	68

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.


Werkzeug-Gruppe A09

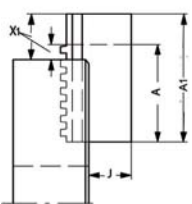
	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 302 Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350 ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5					
	107633	100/110	3	53	30	22,5
	107634	125	3	62	38	26,5
	108581	140/160	3	74	42	28,5
	108582	200	3	87	43	30,5
	107637	250	3	103	53	36,5
	107638	315	3	120	58	42,5
	107639	350/400	3	137	65	42,5
	107640	500/630	3	140	80	50,5
	105103	800	3	210	89	68
	105107	1250	3	210	110	68

Werkzeug-Gruppe A09


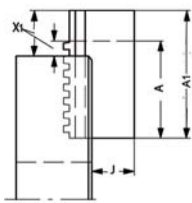
	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 402 Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350 ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5					
	107641	100/110	4	53	30	22,5
	107642	125	4	62	38	26,5
	108583	140/160	4	74	42	28,5
	108584	200	4	87	43	30,5
	107579	250	4	103	53	36,5
	107580	315	4	120	58	42,5
	107581	350/400	4	137	65	42,5
	107582	500/630	4	140	80	50,5
	105105	800	4	210	89	68
	105109	1250	4	210	110	68

Werkzeug-Gruppe A09


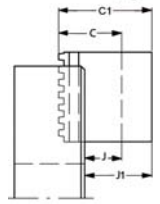
	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	A1	X1 max.
	Typ 301 Blockbacke BL in Sonderlänge , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	130031	200	3	100	50
	130033	200	3	120	70
	132658	250	3	120	56
	128880	250	3	140	76
	132184	315	3	160	70
	137075	350+400	3	160	70
	118908	315	3	200	110
	137079	350+400	3	200	110
	131540	500+630	3	220	80
	121367	315	3	250	160
137087	350+400	3	250	160	
137081	500+630	3	280	140	




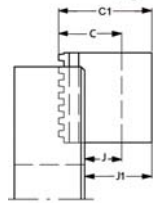
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	A1	X1 max.
 	Typ 401 Blockbacke BL in Sonderlänge , ungehärtet, 16MnCr5, DIN 6350				
	137073	200	4	100	50
	137077	200	4	120	70
	137074	250	4	120	56
	130610	250	4	140	76
	129894	315	4	160	70
	130442	350+400	4	160	70
	137078	315	4	200	110
	137080	350+400	4	200	110
	137076	500+630	4	220	80
	133691	315	4	250	160
	137088	350+400	4	250	160
	137082	500+630	4	280	140


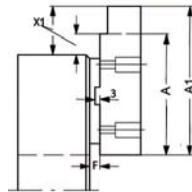
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1	J1
 	Typ 301 Blockbacke BL in Sonderhöhe , ungehärtet, 16MnCr5, DIN 6350				
	125710	200	3	80	58,5
	122188	250	3	100	73
	132186	315	3	110	76
	137092	350+400	3	110	72
	125712	200	3	120	98,5
	122189	250	3	130	103
	137096	315	3	140	106
	137098	350+400	3	140	102
	125714	200	3	150	128,5
	137102	250	3	150	123
	137093	500+630	3	150	110
	137104	315	3	160	126
	132879	350+400	3	160	122
125117	500+630	3	200	160	


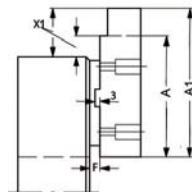
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1	J1
 	Typ 401 Blockbacke BL in Sonderhöhe , ungehärtet, 16MnCr5, DIN 6350				
	132972	200	4	80	58,5
	134796	250	4	100	73
	137091	315	4	110	76
	131655	350+400	4	110	72
	137095	200	4	120	98,5
	130630	250	4	130	103
	137097	315	4	140	106
	137099	350+400	4	140	102
	137101	200	4	150	128,5
	137103	250	4	150	123
	137094	500+630	4	150	110
	130340	315	4	160	126
	110109	350+400	4	160	122
137100	500+630	4	200	160	


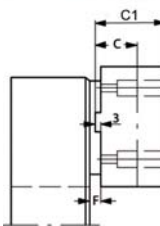
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	A1	X1 max.	F
 	Typ 302 Aufsatzbacke AB in Sonderlänge , ungehärtet, 16MnCr5, DIN 6350					
	110086	200+230	3	100	43	6,8
	112120	200+230	3	120	63	6,8
	112122	250+270	3	130	63	8
	125428	250+270	3	150	83	8
	110624	315	3	160	76	5,5
	110626	350+400	3	160	53	8,5
	103014	500+630	3	170	75	8,5
	104710	250+270	3	180	113	8
	112091	315	3	200	116	5,5
	112118	350+400	3	200	93	8,5
	110632	500+630	3	220	125	8,5
	112089	315	3	250	166	5,5
	103654	350+400	3	260	153	8,5
	112127	500+630	3	280	185	8,5

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	A1	X1 max.	F
 	Typ 402 Aufsatzbacke AB in Sonderlänge , ungehärtet, 16MnCr5, DIN 6350					
	148139	200+230	4	100	43	6,8
	148657	200+230	4	120	63	6,8
	129289	250+270	4	130	63	8
	128700	250+270	4	150	83	8
	143764	315	4	160	76	5,5
	141277	350+400	4	160	53	8,5
	103393	500+630	4	170	75	8,5
	146013	250+270	4	180	113	8
	147754	315	4	200	116	5,5
	141263	350+400	4	200	93	8,5
	148234	500+630	4	220	125	8,5
	147860	315	4	250	166	5,5
	149974	350+400	4	260	153	8,5
	148235	500+630	4	280	185	8,5

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1
 	Typ 302 Aufsatzbacke AB in Sonderhöhe , ungehärtet, 16MnCr5, DIN 6350			
	132155	200+230	3	60
	119645	250+270	3	70
	128564	200+230	3	80
	110435	315	3	80
	126385	350+400	3	90
	128571	250+270	3	100
	128590	500+630	3	100
	110437	315	3	110
	110628	350+400	3	120
	110630	500+630	3	130
	128573	250+270	3	150
	128569	315	3	150
	128567	350+400	3	160
128588	500+630	3	160	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1
	Typ 402 Aufsatzbacke AB in Sonderhöhe , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350			
	132181	200+230	4	60
	135867	250+270	4	70
	149976	200+230	4	80
	149975	315	4	80
	118373	350+400	4	90
	134999	250+270	4	100
	149985	500+630	4	100
	129691	315	4	110
	135426	350+400	4	120
	149977	500+630	4	130
	149978	250+270	4	150
	141671	315	4	150
	139591	350+400	4	160
	140427	500+630	4	160

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1	B1
	Typ 302 Aufsatzbacke AB in Sonderbreite und -höhe , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	105057	200+230	3	70	40
	133259	200+230	3	80	50
	137090	250	3	80	50
	133653	250	3	90	60
	143053	315	3	90	60
	131567	350+400	3	90	60
	143057	315	3	110	80
	137086	350+400	3	110	80
	137084	500+630	3	110	80

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1	B1
	Typ 402 Aufsatzbacke AB in Sonderbreite und -höhe , ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	105061	200+230	4	70	40
	149982	200+230	4	80	50
	141338	250	4	80	50
	137526	250	4	90	60
	149979	315	4	90	60
	149980	350+400	4	90	60
	149983	315	4	110	80
	149984	350+400	4	110	80
	149981	500+630	4	110	80

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 1		
	249299	74-85	M6x20
	334571	100-140	M8x30
	236949	125	M8x25
	233025	250-270	M10x35
	233026	315	M12x45
	220565	315-350	M16x50
	249003	500/630	M20x80

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 2		
	216528	100/110	M6x16
	233058	140/160/200/230	M8x20
	227692	250/270	M12x25
	233030	315	M12x30
	220564	350/400	M16x35
	233047	500/630	M20x40

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 600 Grundplatte für Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme DIN 6350	
	162793	160
	162401	200
	163036	250
	133705	315

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Späneschutz, Stück	
	108500	80/85
	108501	100/110
	108502	125
	108503	140/160
	108504	200
	108505	250
	108506	315/350/400
	108508	500/630


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Inhalt
	Typ 1028 Spezialfett F80 für Drehfutter Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft	
	028975	1 kg


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Spiralring	
	102521	74
	102183	85
	101754	100
	112660	110
	101721	125
	105827	140
	100303	160
	100003	200
	100203	270
	101552	315
	105228	350
	102497	400
	103298	500
	103121	630


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Trieb	
	102522	74
	102184	80
	113198	85
	101755	100
	112662	110
	101722	125
	105828	140
	100304	160
	100005	200
	100204	250
	101553	315
	105229	350
	102498	400
	116695	500
	117395	630


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Triebhalteschraube	
	102523	74
	102185	85
	100305	160
	100006	270
	101554	315
	102499	400
	103300	630


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Sechskant	L
	Typ 300 Standard-Spannschlüssel				
	006325	74	0	6	55
	107426	80/85	6		62
	107427	100/110	8		75
	107428	125/140	9		80
	107429	160	10		90
	107430	200/230	11		100
	107431	250/270	12		100
	107432	315	14		110
	107433	350	14		140
	107434	400	17		140
	107435	500/630	19		150


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 Sicherheitsschlüssel			
	154370	80/85	6	110
	154371	100/110	8	130
	154372	125/140	9	130
	154373	160	10	160
	154374	200/230	11	160
	154375	250/270	12	160
	154376	315	14	200
	154377	350	14	200
	154378	400	17	250
	154379	500/630	19	250


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 verlängerter Sicherheitsschlüssel			
	154683	125/140	9	170
	154685	160	10	180
	154687	200/230	11	200
	154689	250/270	12	200
154695	315	14	250	


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube Für zylindrischen Zentrierrand		
	249299	74-85	M6x20
	334571	100-140	M8x30
	249301	160-230	M10x35
	233025	250-270	M10x35
	220565	315-350	M16x50
	229183	400-630	M16x60


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde	Futter Größe	Kegelgröße
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube Für Drehfutter mit Kurzkegel , für Befestigung von vorn				
	302195	74	M10x55	160	5
	200184	80	M10x65	200	5
	233006	85	M12x65	200	6
	233075	100	M10x90	250	5
	216549	110	M12x70	250	6
	302194	125	M16x70	250	8
	242954	140	M12x100	315	6
	358816	160	M16x85	315	8
	243665	200/230	M12x130	350	6
	236516	315	M16x110	400	8
	615744	350	M20x95	400	11
	010210	400	M20x130	500	11
	328925	500	M20x145	630	11
367648	630	M24x125	630	15	


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 310 Stiftschraube und Mutter DIN 55021			
	107453	M10x30	4	3
	107455	M10x35	5	4
	107456	M12x40	6	4
	107457	M16x45	8	4
	107458	M20x55	11	6
	127618	M24x65	15	6

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 315 Stehbolzen und Bundmutter DIN 55027			
	107447	M10x34	3	3
	107448	M10x39	4	3
	107449	M10x43	5	4
	107450	M12x50	6	4
	107451	M16x60	8	4
	107452	M20x75	11	6
	125650	M24x90	15	6
130636	M24x100	20	6	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 330 Stehbolzen für Camlock DIN 55029 und Zylinderschraube			
	107465	7/16-20x35	3	3
	107466	7/16-20x37	4	3
	107467	1/2-20x43	5	6
	107468	5/8-18x49	6	6
	107469	3/4-16x55,5	8	6
	107470	7/8-14x67	11	6
	127621	1-14x76	15	6
130637	1 1/2-12x89	20	6	



Zum stationären Einsatz auf Grund- und Aufspannplatten geeignet

Im Lieferumfang enthalten:
 1 Satz Grundbacken
 1 Satz ungehärtete Aufsatzbacken
 1 Spannschlüssel
 Befestigungsschrauben

Technische Merkmale:

- mit Spiralring
- Ungestufte Aufsatzbacken
- Gusskörper
- DIN 6350
- Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Durchgang	Drehzahl max. min-1
	Typ 152, 2-Backen-Gusskörper , ungestufte Aufsatzbacken DIN 6350 ; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A			
	105934	100	20	2700
	105935	125	32	2400
	105937	160	42	2200
	105938	200	55	1800
	105939	250	76	1500
	105940	315	103	1200
	108459	350	115	1000
	105941	400	136	950

Futter mit Kurzkegel-Aufnahme auf Anfrage


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Durchgang	Drehzahl max. min-1
	Typ 152, 2-Backen-Gusskörper , ungestufte Aufsatzbacken Befestigung von vorn ; zylindrische Zentrieraufnahme			
	142426	125	32	2400
	142469	160	42	2200
	148230	200	55	1800
	116353	250	76	1500
	144892	315	103	1200
	149720	400	136	950


Futter mit Kurzkegel-Aufnahme auf Anfrage

Zubehör ZGF


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenan- zahl	Backen- länge	Backen- breite
	Typ 152 Grundbacke GB DIN 6350 Mit Befestigungsschraube				
	108950	100/110	2	46	14
	108951	125	2	55	18
	108952	140	2	65	18
	108953	160	2	65	18
	108954	200	2	78	20
	108955	250	2	92	24
	108956	315	2	108	34
108957	350/400	2	127	34	


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen- anzahl	Backen- länge	Backen- höhe	Backen- breite
	Typ 152 Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350 ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5					
	109497	100/110	2	53	30	22,5
	109498	125	2	62	38	26,5
	109499	140/160	2	74	42	28,5
	109501	200	2	87	43	30,5
	109502	250	2	103	53	36,5
	109503	315	2	120	58	42,5
	109504	350/400	2	137	65	42,5


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 2		
	216528	100/110	M6x16
	233058	140/160/200/230	M8x20
	227692	250/270	M12x25
	233030	315	M12x30
	220564	350/400	M16x35

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 600 Grundplatte für Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme DIN 6350	
	162793	160
	162401	200
	163036	250
	133705	315


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Späneschutz, Stück	
	108501	100/110
	108502	125
	108503	140/160
	108504	200
	108505	250
	108506	315/350/400


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Inhalt
	Typ 1028 Spezialfett F80 für Drehfutter Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft	
	028975	1 kg


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Spiralingring	
	101754	100
	101721	125
	100303	160
	100003	200
	100203	270
	101552	315
	105228	350
102497	400	


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Trieb	
	101755	100
	101722	125
	100304	160
	100005	200
	100204	250
	101553	315
	105229	350
102498	400	


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Triebhalteschraube	
	100305	160
	100006	270
	101554	315
	102499	400


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Viereck	L
	Typ 300 Standard-Spannschlüssel			
	107427	100/110	8	75
	107428	125/140	9	80
	107429	160	10	90
	107430	200/230	11	100
	107431	250/270	12	100
	107432	315	14	110
	107433	350	14	140
	107434	400	17	140


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 Sicherheitsschlüssel			
	154371	100/110	8	130
	154372	125/140	9	130
	154373	160	10	160
	154374	200/230	11	160
	154375	250/270	12	160
	154376	315	14	200
	154377	350	14	200
154378	400	17	250	

Werkzeug-Gruppe A09

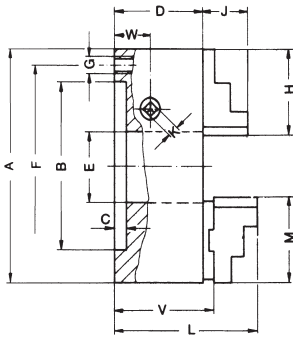
	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 verlängerter Sicherheitsschlüssel			
	154683	125/140	9	170
	154685	160	10	180
	154687	200/230	11	200
	154689	250/270	12	200
	154695	315	14	250

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube Für zylindrischen Zentrierrand		
	334571	100-140	M8x30
	249301	160-230	M10x35
	233025	250-270	M10x35
	220565	315-350	M16x50
	229183	400-630	M16x60

Abmessungen ZG-ZS, ZGU-ZSU und ZGF

Zylindrische Zentrieraufnahme DIN 6350



max. aufgebohrter Durchgang

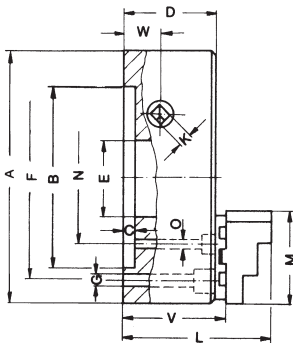
Zur Befestigung von vorne auf Teilapparaten und sonstigen Geräten können die Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme auch durchbohrt geliefert werden G₁, ebenso kann der Durchgang (Maß E) aufgebohrt werden (beides gegen Aufpreis)

Größe	A	74	80	85	100	110	125	140	160	200	250	315	350	400	500	630
B ^{H6}	56	56	60	70	80	95	105	125	160	200	260	290	330	420	545	
C	2,5	3	3	3	3	4	4	4	4	5	5	6	5	5	7	
D	32,5	39,5	39,5	50	50	56	60	65	73,5	82	95	100	105	120	135	
E	15	19	19	20	27	32	40	42	55	76	103	115	136	190	240	
E _{max}	-	-	-	21	-	33	43	50	70	92	114	120	150	210	253	
F	63	67	72	83	95	108	120	140	176	224	286	318	362	458	586	
G	3xM6	3xM6	3xM6	3xM8	3xM8	3xM8	3xM8	3xM10	3xM10	3xM12	3xM16	3xM16	3xM16	6xM16	6xM16	
G ₁	-	-	-	-	-	3xØ9 *	-	3xØ10,5	3xØ11	3xØ14	3xØ14	-	3xØ18	6xØ18	6xØ18	
H	32	37	37	48	48	52	61	61	69	90	130	130	130	190	190	
J	14	14	14	18	18	22,5	22,5	26	32,5	40	46	45	43	54,5	54,5	
K	6 ¹⁾	6	6	8	8	9	9	10	11	12	14	14	17	19	19	
L	-	-	-	80,5	-	95,5	106	108	119,6	139,3	155	168,5	171,5	201,5	216,5	
M	-	-	-	47	47	56	66,7	66,7	79,5	95	109,5	127	127	127	127	
V	-	-	-	53,6	53,6	61	67,7	69,7	80,2	89,9	100,4	110,4	113,4	128,4	143,3	
W	13	14,5	14,5	18	18	20	21	22,45	25,7	26,5	30	34	35	38	48	
ca.kg	1	1,3	1,9	2,9	3,4	4,5	5,8	8,2	14,6	25,7	44,2	56	80	126	208	

G₁ = Befestigung von vorn

* 4-Backen

Zylindrische Zentrieraufnahme



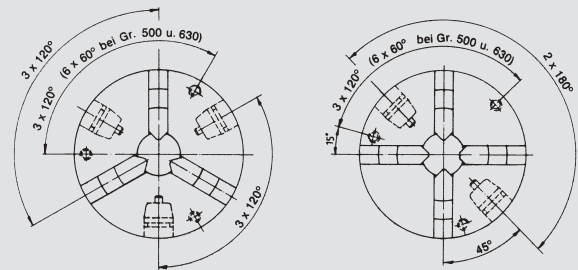
max. aufgebohrter Durchgang

Größe	Ø A	700	800	1000	1250
B	610	710	910	910	
C ²⁾	7 ^{+0,03}	7 ^{+0,03}	7 ^{+0,03}	7 ^{+0,03}	
D	147	147	157	157	
E	310	380	460	550	
E _{max}	330	420	580	580	
F	660	760	950	950	
3-Backen	G	6xØ22	6xØ22	6xØ26	6xØ26
4-Backen	G	8xØ22	8xØ22	8xØ26	6xØ26
K	19	19	24	24	
L	240,6	240,6	269,6	269,6	
M	210	210	210	210	
N	360	460	610	610	
3-Backen	O	6xØ18	6xØ18	6xØ18	6xØ18
4-Backen	O	4xØ18	4xØ18	4xØ18	6xØ18
V	158	158	166	166	
W	48	48	53	53	
ca.kg	280	350	590	850	

1) Sechskant

2) Flansch auf 7_{-0,03} abgestimmt

Lage der Befestigungsschrauben bei Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme Größe 74-630 (Größe 350 auf Anfrage)

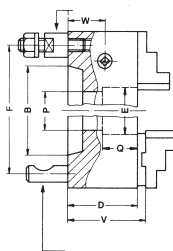


Kurzkegelaufnahmen

DIN 55021 mit Stiftschr. und Mutter



DIN 55027 mit Stehbolzen und Bundmutter



Größe	A	100	125	140	160	200
Kegel		3	3	4	3	4
B		53,9	53,9	63,5	53,9	63,5
D		75	69	69	74	74
E		20	32	32	40	40
F	DIN	75	75	85	75	85
	Caml.	70,6	70,6	82,5	70,6	82,5
P		-	-	-	-	-
Q		-	-	-	-	-
V		78,3	73,7	73,7	81,7	81,7
W		43	33	33	35	35
Befest.-Löcher	DIN	3	3	3	3	4
		3	3	3	3	6
ca.kg		4	5,5	7	8,5	15,5

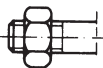
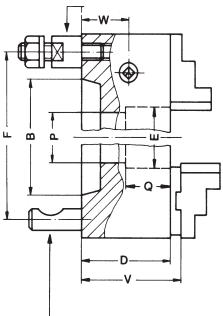
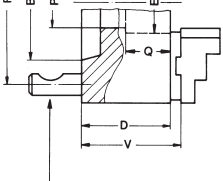
1) 50 bei Camlock, weitere Maße in der oberen Tabelle

Größen 250-1250: siehe nächste Seite

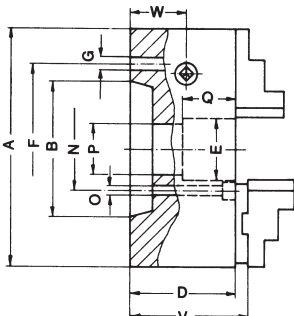
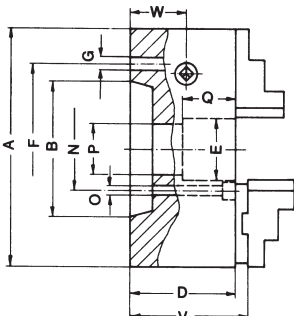
DIN 55029 mit Stehbolzen für Camlock

Abmessungen Drehfutter

Abmessungen ZG-ZS, ZGU-ZSU und ZGF

Kurzkegelaufnahmen	Größe	250				315				350			400			
		A														
DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter 	Kegel-Größe	4	5	6	8	5	6	8	11	6	8	11	6	8	11	
	B	63,5	82,5	106,4	139,7	82,5	106,4	139,7	196,9	106,4	139,7	196,9	106,4	139,7	196,6	
DIN 55027 mit Stehbolzen und Bundmutter 	D	83	83	83	83	96	96	96	104	122	122	122	106	106	106	
	E	60,7	76	76	76	79,6	103	103	103	103	115	115	103	136	136	
	F	85	104,8	133,4	171,4	104,8	133,4	171,4	235	133,4	171,4	235	133,4	171,4	235	
	DIN Caml.	82,5														
	P	60,7	-	-	-	79,6	-	-	-	103	-	-	103	-	-	
	Q	40,5	-	-	-	49	-	-	-	81	-	-	54	-	-	
	V	90,9	90,9	90,9	90,9	101,4	101,4	101,4	109,4	127,4	127,4	127,4	114,4	114,4	114,4	
	W	27,5	27,5	27,5	27,5	31	31	31	39	56	56	56	36	36	36	
	Befest.-Löcher	DIN	3	4	4	4	4	4	4	6	4	4	4	4	4	4
	ca. kg	ca. kg	30				50				71			84		
DIN 55029 mit Stehbolzen für Camlock 	Größe	A	500			630		700	800		1000		1250			
	Kegel-Größe	8	11	15	11	15	11	15	15	20	15	20	15	20		
B	139,7	196,9	285,8	196,9	285,8	196,9	285,8	285,8	412,8	285,8	412,8	285,8	412,8			
D	122	122	122	137	137	149	149	149	149	159	159	159	159			
E	136	190	190	192,7	240	310	310	380	380	460	460	550	550			
F	171,4	235	330,2	235	330,2	235	330,2	330,2	463,6	330,2	463,6	330,2	463,6			
P	136	-	-	192,7	-	192,7	281,2	281,2	-	281,2	407,5	281,2	407,5			
Q	61	-	-	63	-	76	76	76	-	85	85	85	85			
V	130,4	130,4	130,4	145,3	145,3	160	160	160	160	168	168	168	168			
W	40	40	40	50	50	50	50	50	50	55	55	55	55			
Befest.-Löcher	DIN	4	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6			
ca. kg	ca. kg	150			225		280		350		590		850			

Weitere Maße in der Tabelle für Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme

Kurzkegelaufnahmen	Größe	160		200		250		315		350		400	
		A											
DIN 55026 Befestigung von vorne 	Kegel-Größe	5	5	6	5	6	8	6	8	6	8	8	11
	B	82,5	82,5	106,4	82,5	106,4	139,7	106,4	139,7	106,4	139,7	139,7	196,9
D	66	74,5	74,5	83	83	83	96	96	122	122	106	106	
E	42	42	55	76	55	76	103	76	103	76	136	125	
F ²⁾	-	-	-	104,8	-	-	133,4	-	133,4	-	171,4	-	
G	-	-	-	11 ¹⁾	-	-	14	-	14	-	18	-	
N ³⁾	61,9	61,9	82,6	-	82,6	111,1	-	111,1	-	111,1	-	165,1	
O	11 ¹⁾	11 ¹⁾	14	-	14	18	-	18	-	18	-	22	
V	70,7	81,2	81,2	90,9	90,9	90,9	101,4	101,4	127,4	127,4	114,4	114,4	
W	23,45	26,7	26,7	275	275	275	31	31	56	56	36	36	
Befest.-Löcher	*	3	3	6	3	6	6	6	6	6	6	6	
ca. kg	**	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	
ca. kg	ca. kg	8		14,5		25		44,5		71		82	
DIN 55026 Befestigung von vorne 	Größe	Ø A	500		630		700	800		1000		1250	
	Kegel-Größe	11	11	15	11	15	11	15	20	15	20	15	20
B	196,9	196,9	285,8	196,9	285,8	196,9	285,8	412,8	285,8	412,8	285,8	412,8	
D	122	137	137	149	149	149	149	149	159	159	159	159	
E	190	190	190	310	285	380	380	380	460	505	550	550	
F ²⁾	235	235	-	235	330,2	235	330,2	463,6	330,2	463,6	330,2	463,6	
G	22	22	-	22	26	22	26	26	26	26	26	26	
N ³⁾	-	-	247,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
O	-	-	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
P	-	-	-	193	281,2	193	281,2	-	281,2	407,5	281,2	407,5	
Q	-	-	-	76	76	76	76	-	85	85	85	85	
V	130,4	145,3	145,3	159,9	159,9	159,9	159,9	159,9	168	168	168	168	
W	40	50	60	50	50	50	50	50	55	55	55	55	
Befest.-Löcher	*	3	6	6	6	6	6	6	8	8	8	8	
ca. kg	**	4	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	
ca. kg	ca. kg	139		220		295		350		590		850	

Weitere Maße in der Tabelle für Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme

1) 12 bei ASA B 5.9 A1/A2 Zoll
 2) für DIN 55026 Form A und B; DIN 55021 Form A und B; ASA B 5.9 A1/A2
 3) für DIN 55026 Form B; ASA B 5.9 A1/B1
 * 3-Backen
 ** 4-Backen

Abmessungen Drehfutter

Abmessungen ZG-ZS, ZGU-ZSU und ZGF

Langkegelaufnahme ASA B 5.9 Ausführung L	Größe	125		140		160		200			250			315			400			500	630
	A	L00	L00	L00	L0	L00	L0	L1	L00	L0	L1	L0	L1	L2	L1	L2	L3	L3	L3		
	Langkegel-Größe	L00	L00	L00	L0	L00	L0	L1	L00	L0	L1	L0	L1	L2	L1	L2	L3	L3	L3		
	B	69,85	69,85	69,85	82,55	69,85	82,55	104,78	69,85	82,55	104,78	82,55	104,78	133,35	104,78	133,35	165,1	165,1	165,1		
	D	105	109	103	110	95	112	130	103	104	116,5	117	125	138	132	144	156	163	170		
	E	32	40	42	42	55	55	55	76	76	76	103	103	103	136	136	136	190	240		
	F	95,12	95,12	95,12	114,17	95,12	114,17	152,27	95,12	114,17	152,27	114,17	152,27	196,72	152,27	196,72	263,4	263,4	263,4		
	P	-	-	-	-	-	-	-	56	66	-	66	84,5	-	84	109	-	137	137		
	Q	-	-	-	-	-	-	-	40,5	40,5	-	49	49	-	54	54	-	61	63		
	V	109,7	116,7	107,7	114,7	100,7	117,7	135,7	110,9	111,9	124,4	122,4	130,4	143,4	140,4	152,4	164,4	171,4	178,3		
	ca. kg	6,2	8	10		18			28			50			85		143	213			
Weitere Maße in der Tabelle über zylindrische Zentrieraufnahme																					

Außenspannung		Spannbereiche der Backenstufen (Richtwerte)																			
Größe		74	80	85	100	110	125	140	160	200	250										
A1 (BB)		2-24	2-30	2-30	3-38	3-42	3-53	3-53	3-72	4-100	5-122										
A2 (DB)		2-24	2-30	2-30	3-38	3-42	3-53	3-53	3-72	4-100	5-122										
A3 (DB)		23-46	27-55	27-55	38-71	39-77	39-89	47-97	47-116	56-152	73-190										
A4 (DB)		45-68	52-80	52-80	70-100	70-100	75-125	91-140	91-160	104-200	131-250										
Größter Umlauf-Ø		88	104	104	128	138	157	174	194	238	302										
Backenhub		11	14	14	15	19	25	25	34	48	58										
Größe		315	350	400	500	630	700	800	1000	1250											
A1		6-135	20-180	20-200	35-260	50-350	110-350	150-450	250-600	320-600											
A2		6-135	20-180	20-200	35-260	50-350	280-672	325-853	425-1070	490-1150											
A3		96-225	110-270	110-300	140-360	190-490	356-748	400-928	500-1150	564-1224											
A4		186-315	200-350	200-400	280-500	330-630	-	-	-	-											
Größter Umlauf-Ø		395	440	480	600	730	1000	1170	1390	1476											
Backenhub		64	80	100	110	150	120	150	175	140											

Innenspannung		Spannbereiche der Drehfutter mit einzelverstellbaren Backen (EG-ES) stimmen mit obigen Werten in etwa überein. Sie gelten für 3- und 4-Backenfutter und Drehfutter mit Umkehrbacken. Die Maximal-Spannbereiche dürfen nicht überschritten werden.																			
Größe		74	80	85	100	110	125	140	160	200	250										
J1		23-46	25-53	25-53	33-66	33-71	37-87	39-89	39-107	44-140	59-165										
J2		45-68	50-78	50-78	65-94	65-104	73-123	83-132	83-152	92-186	119-236										
Größe		315	350	400	500	630	700	800	1000	1250											
J1		96-224	100-260	100-300	135-355	150-450	212-648	251-855	356-1080	426-1162											
J2		186-305	190-350	190-390	275-460	290-590	290-758	326-930	430-1150	500-1236											
J3		-	-	-	-	-	526-922	566-1094	660-1314	740-1400											

Max. zulässige Drehzahl für Drehfutter ZG-ZS, ZGU-ZSU, ZG Hi-Tru nach DIN 6350

Die maximal zulässige Drehzahl ist so festgelegt, daß bei maximaler Spannkraft und bei Verwendung der schwersten zugehörigen Spannbacken noch 1/3 der Spannkraft als Restspannkraft zur Verfügung steht. Die Spannbacken dürfen dabei über den Futter-Außendurchmesser nicht überstehen. Die Drehfutter müssen in einwandfreiem Zustand sein. Bei den Drehfuttern in Gußausführung ist die Drehzahlbegrenzung auf die zulässige Umfangsgeschwindigkeit für Gußeisen abgestimmt. Im übrigen gelten die Bestimmungen nach DIN 6386 Teil 1.

Größe	3- und 4- Backen	
	Gußkörper	Stahlkörper
74	5000	-
80	5000	7000
100	4500	6300
125	4000	5500
140	3700	5000
160	3600	4600
200	3000	4000
250	2500	3000
315	2000	2300
350	1700	1900
400	1600	1800
500	1000	1300
630	800	850
700	650	800
800	600	700
1000	480	560
1250	380	450

Backenmaße ZG-ZS, ZGU-ZSU, ZGF, ZG Hi-Tru

Nach außen gestufte Backe (Bohrbacke) BB		Für nach außen gestufte Backen (Bohrbacke BB) gelten die Maße F und G Für nach innen gestufte Backen (Drehbacke DB) gelten die Maße J und K										
Größe		74 ¹⁾	80/85	100/110	125	140	160	200	250	315	350/400	500/630
A		32	37	48	52	61	61	69	90	130	130	190
B		10	12	14	18	18	18	20	24	34	34	42
C		23	26	33,5	41,5	41,5	47,5	53,5	67,5	79,5	79,5	95
D		4,7	4,8	6,3	7,3	8,3	8,3	8,3	10,3	11,3	11,3	14,9
E		4	4,5	6	7	7	7	8	10	15	15	15
F		10	12	15	17	18	18	20	27	41,5	41,5	50
G		21	24,5	31	35	40	40	44	57	86,5	86,5	120
H		5	6	6	8	8	10	10	14	15	15	20
J		-	12	14	16	17	17	19	26	40	40	50
K		-	24,5	30	34	39	39	43	56	85	85	120
Backe ca. kg	BB	0,03	0,05	0,1	0,2	0,22	0,25	0,3	0,7	1,8	1,8	3,8
	BL	0,05	0,08	0,15	0,27	0,32	0,38	0,52	1	2,4	2,4	5,2

Ungestufte Backe, ungehärtet (Blockbacke) BL		1) Umkehrbacken										
Größe		100/110	125	140	160	200	250	315	350/400	500	630	
A		46	55	65	65	78	92	108	127	165	203	
B _{-0,05}		7,94	7,94	7,94	7,94	7,94	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	
C		2,5	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	
D ^{+0,01}		9,5	12,68	12,68	12,68	12,68	19,03	19,03	19,03	19,03	19,03	
E		6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	10,8	10,8	10,8	
F		3,4	4,8	7,8	4,8	6,8	8	5,5	10,5 ²⁾	8,5	8,5	
G		12	13	15,8	15,8	19	22,2	25,4	28,5	28,5	28,5	
H		24	32	38,1	38,1	44,45	54	63,5	76,2	38,1	38,1	
J	metr.	M6	M8	M8	M8	M8	M12	M12	M16	M20	M20	
	UNC	1/4"-20	5/16"-18	3/8"-16	3/8"-16	3/8"-16	1/2"-13	1/2"-13	5/8"-11	3/4"-10	3/4"-10	
K		12	14,5	16	16	16	20	25	29	33	33	
L		19,25	22,6	28,5	28,5	34,9	39,7	47,6	57,1	57,1	57,1	
M		-	-	-	-	-	-	-	-	38,1	38,1	
N		14	18	18	18	20	24	34	34	42	42	
O		19,5	24	27	27	28	35	40	45	49	49	
Nuten		1	1	1	1	1	1	1	1	2	3	
Gewinde-Löcher		2	2	2	2	2	2	2	2	4	5	
Backe ca. kg		0,06	0,12	0,17	0,17	0,22	0,4	0,78	1	1,72	2,1	

Grundbacke GB		Größe										
Größe		700	800	1000	1250							
A		253	291	329	367							
B _{-0,05}		12,7	12,7	12,7	12,7							
C		3,1	3,1	3,1	3,1							
D ^{+0,01}		19,03	19,03	19,03	19,03							
E		10,8	10,8	10,8	10,8							
F		11	11	9	9							
G		28,5	28,5	28,5	28,5							
H		38,1	38,1	38,1	38,1							
J	metr.	M20	M20	M20	M20							
	UNC	3/4"-10	3/4"-10	3/4"-10	3/4"-10							
K		37	37	37	37							
L		57,1	57,1	57,1	57,1							
M		38,1	38,1	38,1	38,1							
N		55	55	55	55							
O		62	62	62	62							
Nuten		4	5	6	7							
Gewinde-Löcher		6	7	8	9							
Backe ca. kg		6,2	7,1	8	9							

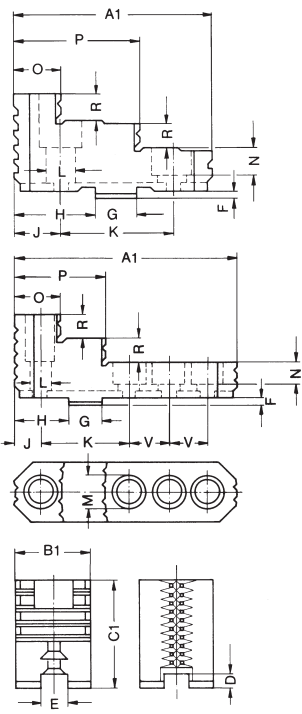
1) Umkehrbacken 2) Größe

Abmessungen Drehfutter

Backenmaße

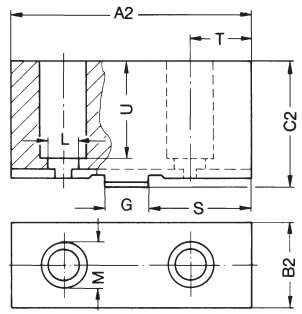
ZG-ZS, ZGU-ZSU, ZGF, ZG Hi-Tru und Planscheiben UGU-USU

Umkehr-Aufsatzbacke UB		Futter-Größe	100 110	125	140 160	200 230	250 270	315	400 350	500 630	700 800	1000 1250
		Planscheiben-Größe	-	-	-	200	260	310 350	400 450	500 560/600 630/710	800 900	1000 1100 1200
A	1		47	56	66,7	79,5	95,3	109,5	127	127	210	210
	2		53	62	74	87	103	120	137	140	210	210
B	1		22	26	28	30	36	42	42	50	68	68
	2		22,5	26,5	28,5	30,5	36,5	42,5	42,5	50,5	68	68
C	1		29,5	37,5	41,5	42,5	52,5	57,5	64,5	79,5	89	110
	2		30	38	42	43	53	58	65	80	89	110
D			5,5	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	10,8	10,8	10,8	10,8
E			7,96	7,96	7,96	7,96	12,72	12,72	12,72	12,72	12,72	12,72
F			2,5	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	6,35	6,35	6,35	6,35
G			9,50	12,68	12,68	12,68	19,03	19,03	19,03	19,03	19,03	19,03
H			19,25	22,6	28,5	34,9	39,7	47,6	57,1	57,1	57,1	57,1
J			12	13	15,8	19	22,2	25,4	28,5	28,5	28,5	28,5
K			24	32	38,1	44,45	53,95	63,5	76,2	76,2	76,2	76,2
L			6,6	9	9 ¹⁾ 10,5 ²⁾	9 ¹⁾ 10,5 ²⁾	14	14	18	22	22	22
M			11	15	15 ¹⁾ 16 ²⁾	15 ¹⁾ 16 ²⁾	20	20	26	33	33	33
N			7	9	10	10	13,5	13,5	17	21	21,5	21,5
O			12	13	15,8	19	22,2	25,4	28,5	54,6	51	51
P			29,5	35	42,8	51,5	60,2	67,4	77	88,5	89	89
R			6	8	10	10	14	15	15	20	22	25
S			22,25	25,6	32,2	38,7	43,5	52,9	62,1	63,6	70	70
T			15	16	19,5	22,8	26	30,7	33,55	35	41,5	41,5
U			19	27	30	30	41	43	47	61	65	71
V			-	-	-	-	-	-	-	-	38,1	38,1
Backe ca. kg	UB		0,12	0,19	0,27	0,39	0,66	1,02	1,27	2	4,45	6,1
	AB		0,21	0,34	0,5	0,7	1,2	1,86	2,18	3,04	8	10,8



Sägezahnförmige Standardausführung
 Kreuzriffelung ab Gr. 250 möglich ab Gr. 700 Standardausführung

Ungestufte Aufsatzbacke (härtbar) AB



Abmessungen Drehfutter



Das Planspiralfutter - ein bewährtes und universell einsetzbares Spannmittel - für den erfolgreichen Einsatz in Bereichen die eine hohe Spannkraft, hohe Rundlaufgenauigkeit und sehr gute Wiederholspannengenauigkeit erfordern (z. B. auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparaten usw.). Die Rund- und Planlaufgenauigkeit entspricht DIN 6386 Teil 1, Genauigkeitsklasse I (Drehfutter mit hoher Genauigkeit)

Die Backen lassen sich durch Drehen am Schlüssel über den gesamten Spannbereich verstellen. Dies hat den Vorteil, dass Werkstücke mit unterschiedlichen Spandurchmessern sehr schnell und ohne Versetzen der Backen gespannt werden können. Besonders niedrige Bauweise bei Direktaufnahme.

Technische Merkmale:

- mit doppelter Backenführung
- Gusskörper
- mit Spiraling
- Zentrisch spannend
- Dreibackenfutter
- Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden.
- **im Lieferumfang enthalten:**
 - 1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert,
 - 1 Satz nach innen gestufte Backen (DB),
 - 1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben
- oder**
- 1 Satz Grund- und Umkehr-Aufsatzbacken (GB+UB),
- 1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 700 mit Bohr- und Drehbacken DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	106069	200	160	55	2300	140	55
	119441	230	191	65	1900	-	-
	106070	250	200	76	1900	150	63
	112258	270	200	85	1900	-	-
	106071	315	260	103	1500	180	69
	128349	400	330	136	1200	240	92
	111552	500	420	190	750	260	100

Werkzeug-Gruppe A09

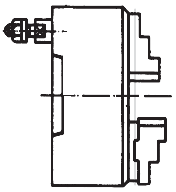
	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 703 mit Grund- und Umkehraufsatzbacken DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	106060	200	160	55	2300	140	55
	119456	230	191	65	1900	-	-
	106062	250	200	76	1900	150	63
	106064	315	260	103	1500	180	69
	104652	400	330	136	1200	240	92
	132982	500	420	190	750	260	100

Werkzeug-Gruppe A09

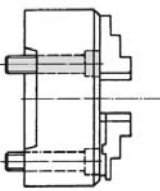
	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 715 mit Bohr- und Drehbacken DIN 55027, DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	108145	200	5	55	2300	140	55
	108149	200	6	55	2300	140	55
	108234	250	5	76	1900	150	63
	108226	250	6	76	1900	150	63
	108230	250	8	76	1900	150	63
	108333	315	6	103	1500	180	69
	108337	315	8	103	1500	180	69
	128345	400	8	136	1200	240	92
	104654	400	11	136	1200	240	92
	129810	500	11	190	750	260	100

Drehfutter mit Spiraling ZGD

Werkzeug-Gruppe A09

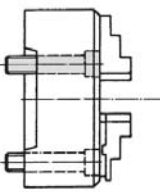
	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 718 mit Grund- und Umkehraufsatzbacken DIN 55027, DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	108148	200	5	55	2300	140	55
	108152	200	6	55	2300	140	55
	108237	250	5	76	1900	150	63
	108229	250	6	76	1900	150	63
	108233	250	8	76	1900	150	63
	108336	315	6	103	1500	180	69
	108340	315	8	103	1500	180	69
	104656	400	8	136	1200	240	92
	104658	400	11	136	1200	240	92
	132983	500	11	190	750	260	100

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 720 mit Bohr- und Drehbacken DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	108161 ¹⁾	200	5	42	2300	140	55
	108165 ¹⁾	200	6	55	2300	140	55
	108238 ¹⁾	250	6	55	1900	150	63
	108242 ¹⁾	250	8	76	1900	150	63
	108345	315	6	103	1500	180	69
	108349 ¹⁾	315	8	76	1500	180	69
	104660	400	8	136	1200	240	92
	104662 ¹⁾	400	11	125	1200	240	92
	111545	500	11	190	750	260	100

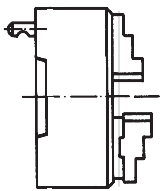
¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 723 mit Grund- und Umkehraufsatzbacken DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	108164 ¹⁾	200	5	42	2300	140	55
	108168 ¹⁾	200	6	55	2300	140	55
	108241 ¹⁾	250	6	55	1900	150	63
	108245 ¹⁾	250	8	76	1900	150	63
	108348	315	6	103	1500	180	69
	108352 ¹⁾	315	8	76	1500	180	69
	104664	400	8	136	1200	240	92
	104666 ¹⁾	400	11	125	1200	240	92
	132984	500	11	190	750	260	100

¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 730 mit Bohr- und Drehbacken DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	109237	200	5	55	2300	140	55
	109239	200	6	55	2300	140	55
	119442	230	5	65	1900	-	-
	119443	230	6	65	1900	-	-
	109238	250	5	76	1900	150	63
	109240	250	6	76	1900	150	63
	109242	250	8	76	1900	150	63
	119552	270	6	82	1900	-	-
	112261	270	8	82	1900	-	-
	109241	315	6	103	1500	180	69
	109243	315	8	103	1500	180	69
	104668	400	8	136	1200	240	92
	104670	400	11	136	1200	240	92
	111586	500	11	190	750	260	100

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 733 mit Grund- und Umkehraufsatzbacken DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	106739	200	5	55	2300	140	55
	106741	200	6	55	2300	140	55
	108311	250	5	76	1900	150	63
	108307	250	6	76	1900	150	63
	108309	250	8	76	1900	150	63
	108406	315	6	103	1500	180	69
	108408	315	8	103	1500	180	69
	104706	400	8	136	1200	240	92
	104708	400	11	136	1200	240	92
	132985	500	11	190	750	260	100

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 740 mit Bohr- und Drehbacken ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	109247	200	L0	55	2300	140	55
	109250	200	L1	55	2300	140	55
	119444	230	L0	65	1900		-
	119445	230	L1	65	1900		-
	109248	250	L0	66	1900	150	63
	109251	250	L1	76	1900	150	63
	109252	315	L1	84,5	1500	180	69
	109254	315	L2	103	1500	180	69
	104672	400	L1	84	1200	240	92
	104674	400	L2	109	1200	240	92

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 743 mit Grund- und Umkehraufsatzbacken ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	106747	200	L0	55	2300	140	55
	106749	200	L1	55	2300	140	55
	108313	250	L0	66	1900	150	63
	108315	250	L1	76	1900	150	63
	108412	315	L1	84,5	1500	180	69
	108414	315	L2	103	1500	180	69
	104676	400	L1	84	1200	240	92
	104678	400	L2	109	1200	240	92


Zubehör ZGD

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 700 Bohr- und Drehbacken , Satz nach außen abgestufte Backe, gehärtet					
	110019	200	3	75	72	20
	110020	250/270	3	90	75,5	24
	119447	230	3	95	72	20
	110021	315	3	130	91,5	34
	128176	400	3	130	103,5	34
	111547	500	3	190	115	42


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 700 Drehbacke DB , Satz nach innen abgestufte Backe, gehärtet					
	110022	200	3	75	72	20
	110023	250/270	3	90	75,5	24
	119448	230	3	95	72	20
	110024	315	3	130	91,5	34
	128177	400	3	130	103,5	34
	111548	500	3	190	115	42


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 701 Blockbacke BL , Satz ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5					
	107646	200	3	75	72	20
	107647	250/270	3	90	76	24
	119449	230	3	95	72	20
	107648	315	3	130	92	34
	128178	400	3	130	103,5	34
	129811	500	3	190	115	42


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 702 Grundbacke GB , Satz Mit Befestigungsschraube					
	107510	230	3	80	41	20
	107511	250/270	3	92	47	24
	107512	315	3	108	56	34
	128179	400	3	127	61	34
129812	500	3	165	72	42	


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 303 Umkehr-Aufsatzbacken UB DIN 6350 gehärtet					
	107937	200	3	79,5	42,5	30
	108049	250	3	95,3	52,5	36
	108050	315	3	109,5	57,5	42
	108051	350/400	3	127	64,5	42
	108052	500/630	3	127	79,5	50

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 302 Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350 ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5					
	108582	200	3	87	43	30,5
	107637	250	3	103	53	36,5
	107638	315	3	120	58	42,5
	107639	350/400	3	137	65	42,5
	107640	500/630	3	140	80	50,5

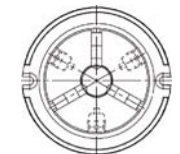
Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 1		
	334571	100-140	M8x30
	233025	250-270	M10x35
	233026	315	M12x45
	220565	315-350	M16x50
249003	500/630	M20x80	


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 2		
	233058	140/160/200/230	M8x20
	227692	250/270	M12x25
	233030	315	M12x30
	220564	350/400	M16x35
	233047	500/630	M20x40

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 600 Grundplatte für Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme DIN 6350	
	162793	160
	162401	200
	163036	250
133705	315	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 700 Späneschutz, Stück	
	120668	200/230
	120669	250/270
	120670	315/400
129816	500/630	

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Inhalt
	Typ 1028 Spezialfett F80 für Drehfutter Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft	
	028975	1 kg

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Spiraling	
	100003	200
	131954	230
	100203	270
	101552	315
	105228	350
	102497	400
	103298	500

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Trieb	
	100005	200
	119256	230
	100204	250
	112267	270
	101553	315
	105229	350
	102498	400
	116695	500

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Triebhalteschraube	
	100006	270
	101554	315
	102499	400
	103300	630

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 Standard-Spannschlüssel			
	107430	200/230	11	100
	107431	250/270	12	100
	107432	315	14	110
	107433	350	14	140
	107434	400	17	140
	107435	500/630	19	150

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 Sicherheitsschlüssel			
	154374	200/230	11	160
	154375	250/270	12	160
	154376	315	14	200
	154377	350	14	200
	154378	400	17	250
154379	500/630	19	250	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 verlängerter Sicherheitsschlüssel			
	154687	200/230	11	200
	154689	250/270	12	200
	154695	315	14	250

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube Für zylindrischen Zentrierring		
	249299	74-85	M6x20
	334571	100-140	M8x30
	249301	160-230	M10x35
	233025	250-270	M10x35
	220565	315-350	M16x50
	229183	400-630	M16x60

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde	Futter Größe	Kegelgröße
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube Für Drehfutter mit Kurzkegel , für Befestigung von vorn				
	302195	74	M10x55	160	5
	200184	80	M10x65	200	5
	233006	85	M12x65	200	6
	233075	100	M10x90	250	5
	216549	110	M12x70	250	6
	302194	125	M16x70	250	8
	242954	140	M12x100	315	6
	358816	160	M16x85	315	8
	243665	200/230	M12x130	350	6
	236516	315	M16x110	400	8
	615744	350	M20x95	400	11
	010210	400	M20x130	500	11
	328925	500	M20x145	630	11
	367648	630	M24x125	630	15

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 310 Stiftschraube und Mutter DIN 55021			
	107455	M10x35	5	4
	107456	M12x40	6	4
	107457	M16x45	8	4
	107458	M20x55	11	6

Werkzeug-Gruppe A09

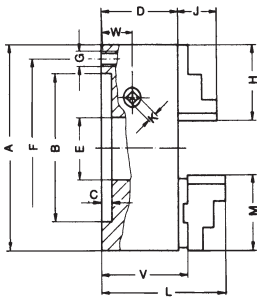
	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 315 Stehbolzen und Bundmutter DIN 55027			
	107449	M10x43	5	4
	107450	M12x50	6	4
	107451	M16x60	8	4
	107452	M20x75	11	6

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 330 Stehbolzen für Camlock DIN 55029 und Zylinderschraube			
	107467	1/2-20x43	5	6
	107468	5/8-18x49	6	6
	107469	3/4-16x55,5	8	6
	107470	7/8-14x67	11	6

Abmessungen ZGD

Zylindrische Zentrieraufnahme DIN 6350



Durchgang (Maß E) kann aufgebohrt werden (gegen Aufpreis)

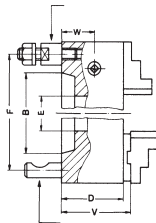
max. aufgebohrt Durchgang -

Größe	A	200	230	250	270	315	400	500
B ^{H6}		160	191	200	200	260	330	420
C		4	4	5	5	5	5	5
D		84	84	93	93	107	118	140
E		55	65	76	85	103	136	190
E _{max.}		70	73	92	92	114	150	210
F		176	208	224	224	286	362	458
G		3xM10	3xM12	3xM12	3xM12	3xM16	3xM16	3xM16
H		75	95	90	90	130	130	190
J		40,3	40,3	37,5	37,5	45	54	55
K		11	11	12	12	14	17	19
L		129,6	129,6	148,5	148,5	168	184,5	221,5
M		79,5	79,5	95	95	109,5	127	127
V		90,2	90,2	99	99	113,5	126,4	148,4
W		25,7	25,7	26,5	26,5	30	35	38
ca. kg		16	17	27	29	49	90	152

**Kurzkegelaufnahmen
DIN 55021 m. Stiftschr. und Mutter**



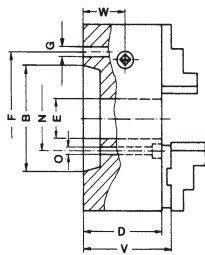
DIN 55027 mit Stehbolzen und Bundmutter



DIN 55029 mit Stehbolzen für Camlock

Größe	A	200	230	250	270	315	400	500
Kurzkegel-Größe		5	6	5	6	8	6	8
B		82,5	106,4	82,5	106,4	139,7	106,4	139,7
D		85	85	85	85	94	94	94
E		55	55	65	65	76	76	82
F		104,8	133,4	104,8	133,4	171,4	133,4	171,4
V		91,2	91,2	91,2	91,2	100	100	100
W		26,7	26,7	26,7	26,7	27,5	27,5	27,5
Bef.-Löcher	DIN Caml.	4	4	-	-	4	4	-
		6	6	6	6	6	6	6
ca. kg		18	19	30	31	53	95	168

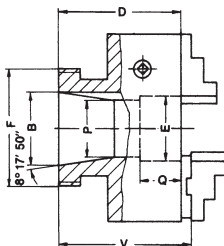
**DIN 55026
Befestigung von vorne**



Größe	A	200	230	250	270	315	400	500
Kurzkegel-Größe		5	6	5	6	6	8	6
B		82,5	106,4	82,5	106,4	106,4	139,7	106,4
D		85	85	85	85	94	94	94
E		42	55	42	55	55	76	55
F ²⁾		-	-	-	-	-	-	133,4
G		-	-	-	-	-	-	14
N ³⁾		61,9	82,6	61,9	82,6	82,6	111,1	82,6
O		11 ¹⁾	14	11 ¹⁾	14	14	18	14
V		91,2	91,2	91,2	91,2	100	100	100
W		26,7	26,7	26,7	26,7	27,5	27,5	27,5
Bef.-Löcher		3	6	3	6	6	6	6
ca. kg		18	19	30	31	53	93	165

- 1) 12 bei ASA B 5.9 A1/A2 Zoll, weitere Maße in der oberen Tabelle
- 2) für DIN 55026 Form A und B; DIN 55021 Form A und B; ASA B 5.9 A1/A2
- 3) für DIN 55026 Form B; ASA B 5.9 A1/B1

**Langkegelaufnahme ASA B 5.9
Ausführung L**



Größe	A	200	230	250	315	400
Kurzkegel-Größe		L0	L1	L0	L1	L0
B		82,55	104,78	82,55	104,78	82,55
D		122,5	140,5	122,5	140,5	115
E		55	55	65	65	76
F		114,17	152,27	114,17	152,27	114,17
P		-	-	-	66	-
Q		-	-	-	51,5	-
V		128,7	146,7	128,7	146,7	121
ca. kg		22	23	31	55	95

Weitere Maße in der oberen Tabelle

Backenmaße für Drehfutter ZGD

Nach außen gestufte Backe (Bohrbacke) BB		Für nach außen gestufte Backen (Bohrbacke BB) gelten die Maße G und H Für nach innen gestufte Backen (Drehbacke DB) gelten die Maße K und L							
		Größe	200	230	250	270	315	400	500
		A	75	95	90	90	130	130	190
		B	20	20	24	24	34	34	42
		C	72	72	75,5	75,5	91,5	103,5	115
		D	8,3	8,3	10,3	10,3	11,3	11,3	14,9
		E	7	7	8	8	10	10	12
		F	20	20	23	23	29	29	34
		G	25	30	27	27	41,5	41,5	50
		H	49	62,5	57	57	86,5	86,5	120
		J	16	17	14	14	15	24	20
		K	25	30	26	26	40	40	50
		L	49	62,5	56	56	85	85	120
Ungestufte Backe, ungehärtet (Blockbacke) BL		Größe	200	230	250	270	315	400	500
		A	75	95	90	90	130	130	190
		B	20	20	24	24	34	34	42
		C	72	72	76	76	92	103,5	115
Backe ca. kg		BB	0,5	0,6	0,8	0,8	2,1	2,4	4,8
		BL	0,7	0,85	1,1	1,1	2,8	3,1	6,6
Grundbacke GB		Größe	200	230	250	270	315	400	500
		A	80	80	92	92	108	127	165
		B	20	20	24	24	34	34	42
		C	41	41	47	47	56	61	72
		D ^{+0,01}	12,68	12,68	19,03	19,03	19,03	19,03	19,03
		E	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	10,8	10,8
		F ^{-0,05}	7,94	7,94	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7
		G	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1
		H	6,3	6,3	6	6	6,5	8,5	8,5
		J	19	19	22,2	22,2	25,4	28,5	28,5
		K	44,45	44,45	54	54	63,5	76,2	38,1
		L	34,9	34,9	39,7	39,7	47,6	57,1	57,1
		M	M8	M8	M12	M12	M12	M16	M20
		N	16	16	20	20	26	29	36
		O ^{+0,01}	-	-	-	-	-	-	38,1
		Nuten	1	1	1	1	1	1	2
		Gewinde-Löcher	2	2	2	2	2	2	4
		Backe ca. kg	0,28	0,28	0,5	0,5	1,1	1,27	2,38
		Umkehr-Aufsatzbacken UB und ungestufte Aufsatzbacken AB							

Abmessungen ZGD

Sonderbacken

für stationären Einsatz, für rotationssymmetrische Fertigungsteile,
für Maschinen-Schraubstöcke und NC-Kompaktspanner in allen gewünschten Varianten lieferbar.



ZG Hi-Tru



Das Röhms Handspannfutter ZG Hi-Tru eignet sich optimal für die Bearbeitung von Werkstücken die mit höchster Rundlaufgenauigkeit gefertigt werden sollen. Es ist universell zu verwenden, besonders vorteilhaft aber auf Schleifmaschinen, Teilapparaten und Drehmaschinen.

Die Handhabung ist sehr einfach. Das eingespannte Werkstück kann über 3 tangential angeordnete Einstellspindeln sehr feinfühlig auf die gewünschte Rundlaufgenauigkeit eingestellt werden.

Zentrisches Spannen über ein Antriebsritzel. Feineinstellung ohne Lösen der Futterbefestigungsschrauben.

Technische Merkmale:

- mit je einem Satz Dreh- und Bohrbacken
- mit Spiralring
- mit radialer Feineinstellung für höchste Rundlaufgenauigkeit
- Zentrisch spannend
- Gehärtete Einstellspindeln
- Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden.

Kundenvorteile

- Einstellgenauigkeit innerhalb 0,005 mm
- Wiederholspanngenauigkeit 0,015 mm
- Induktivgehärtete Abstützfläche für Einstellspindel
- Stahlaufnahmeflansch
- Gusskörper

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 306-00 ZG Hi-Tru, mit je 1 Satz nach außen und innen gestuften Backen						
	DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	146195	80	56	19	5000	30	13
	146196	100	70	20	4500	60	27
	145118	125	95	32	4000	80	31
	145119	160	125	42	3600	110	47
	144749	200	160	55	3000	140	55
	145120	250	200	76	2500	150	63
143545	315	260	103	2000	180	69	

Auf Wunsch ab Gr. 125 in 6-Backen-Ausführung oder mit Kurzkegel-Aufnahme nach DIN 55027 oder DIN 55029 Camlock

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	ZA	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 306-04 ZG Hi-Tru, mit Abdichtung, speziell für Schleifmaschinen					
	DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A					
	146197	80	56	5000	30	13
	146198	100	70	4500	60	27
	144957	125	95	4000	80	31
	145116	160	125	3600	110	47
	145110	200	160	3000	140	55
	145117	250	200	2500	150	63
146199	315	260	2000	180	69	

Auf Wunsch ab Gr. 125 in 6-Backen-Ausführung oder mit Kurzkegel-Aufnahme nach DIN 55027 oder DIN 55029 Camlock

DIN 6350 Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A	Größe A	Zoll	B ^{+0,02}	C	D	F	G	SW	Gewicht
	Typ 306-00 ZG Hi-Tru, mit je 1 Satz nach außen und innen gestuften Backen								
	80	3¼	56	3	50,5	67	3xM6	4	1,7
	100	4	70	3	63	83	3xM8	5	3,6
	125	5	95	4	72	108	3xM8	5	5,6
	160	6¼	125	4	81	140	3xM10	6	10
	200	8	160	4	89,5	176	3xM10	6	17,2
	250	10	200	5	102	224	3xM12	8	34,5
	315	12½	260	5	122	286	3xM16	8	57,5
	Typ 306-04 ZG Hi-Tru, mit Abdichtung, speziell für Schleifmaschinen								
	80	3¼	56	3	50,5	67	3xM6	4	1,7
	100	4	70	3	63	83	3xM8	5	3,6
	125	5	95	4	72	108	3xM8	5	5,6
	160	6¼	125	4	81	140	3xM10	6	10
	200	8	160	4	89,5	176	3xM10	6	17,2
	250	10	200	5	102	224	3xM12	8	34,5
	315	12½	260	5	122	286	3xM16	8	57,5


Zubehör ZG Hi-Tru

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 300 Bohrbacke BB DIN 6350 nach außen abgestufte Backe, gehärtet					
	110155	80/85	3	37	26	12
	110156	100/110	3	48	33,5	14
	110157	125	3	52	41,5	18
	110158	140	3	61	41,5	18
	110159	160	3	61	47,5	18
	110160	200	3	69	53,5	20
	110161	250	3	90	67,5	24
	110162	315	3	130	79,5	34


¹⁾ Umkehrbar, als Dreh- und Bohrbacken verwendbar
Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 300 Drehbacke DB DIN 6350 nach innen abgestufte Backe, gehärtet					
	110165	80/85	3	37	26	12
	110166	100/110	3	48	33,5	14
	110167	125	3	52	41,5	18
	110168	140	3	61	41,5	18
	110169	160	3	61	47,5	18
	110170	200	3	69	53,5	20
	110171	250	3	90	67,5	24
	110016	315	3	130	79,5	34


Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 301 Blockbacke BL DIN 6350 ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5					
	107588	80/85	3	37	26	12
	107589	100/110	3	48	33,5	14
	107590	125	3	52	41,5	18
	107591	140	3	61	41,5	18
	107592	160	3	61	47,5	18
	107593	200	3	69	53,5	20
	107594	250	3	90	67,5	24
	107595	315	3	130	79,5	34

¹⁾ Backen umkehrbar

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-breite
	Typ 302 Grundbacke GB DIN 6350 Mit Befestigungsschraube				
	107500	100/110	3	46	14
	107501	125	3	55	18
	107502	140	3	65	18
	107503	160	3	65	18
	107504	200	3	78	20
	107505	250	3	92	24
	107506	315	3	108	34

Werkzeug-Gruppe A09


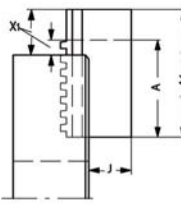
	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 303 Umkehr-Aufsatzbacken UB DIN 6350 gehärtet					
	108045	100/110	3	47	29,5	22
	108046	125	3	56	37,5	26
	107936	140/160	3	66,7	41,5	28
	107937	200	3	79,5	42,5	30
	108049	250	3	95,3	52,5	36
108050	315	3	109,5	57,5	42	

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.


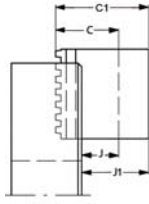
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 302 Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350 ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5					
	107633	100/110	3	53	30	22,5
	107634	125	3	62	38	26,5
	108581	140/160	3	74	42	28,5
	108582	200	3	87	43	30,5
	107637	250	3	103	53	36,5
	107638	315	3	120	58	42,5

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	A1	X1 max.
 	Typ 301 Blockbacke BL in Sonderlänge, ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	130031	200	3	100	50
	130033	200	3	120	70
	132658	250	3	120	56
	128880	250	3	140	76
	132184	315	3	160	70
	118908	315	3	200	110
	121367	315	3	250	160

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	C1	J1
 	Typ 301 Blockbacke BL in Sonderhöhe, ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	125710	200	3	80	58,5
	122188	250	3	100	73
	132186	315	3	110	76
	125712	200	3	120	98,5
	122189	250	3	130	103
	137096	315	3	140	106
	125714	200	3	150	128,5
	137102	250	3	150	123
	137104	315	3	160	126

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	A1	X1 max.	F
	Typ 302 Aufsatzbacke AB in Sonderlänge, ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350					
	110086	200+230	3	100	43	6,8
	112120	200+230	3	120	63	6,8
	112122	250+270	3	130	63	8
	125428	250+270	3	150	83	8
	110624	315	3	160	76	5,5
	104710	250+270	3	180	113	8
	112091	315	3	200	116	5,5
	112089	315	3	250	166	5,5

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1
	Typ 302 Aufsatzbacke AB in Sonderhöhe, ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350			
	132155	200+230	3	60
	119645	250+270	3	70
	128564	200+230	3	80
	110435	315	3	80
	128571	250+270	3	100
	110437	315	3	110
	128573	250+270	3	150
	128569	315	3	150

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	C1	B1
	Typ 302 Aufsatzbacke AB in Sonderbreite und -höhe, ungehärtet, 16MnCr5 DIN 6350				
	105057	200+230	3	70	40
	133259	200+230	3	80	50
	137090	250	3	80	50
	133653	250	3	90	60
	143053	315	3	90	60
	143057	315	3	110	80

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 1		
	249299	74-85	M6x20
	334571	100-140	M8x30
	236949	125	M8x25
	233025	250-270	M10x35
	233026	315	M12x45

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 2		
	216528	100/110	M6x16
	233058	140/160/200/230	M8x20
	227692	250/270	M12x25
	233030	315	M12x30

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 600 Grundplatte für Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme DIN 6350	
	162793	160
	162401	200
	163036	250
	133705	315

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Späneschutz, Stück	
	108500	80/85
	108501	100/110
	108502	125
	108503	140/160
	108504	200
	108505	250
	108506	315/350/400

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Inhalt
	Typ 1028 Spezialfett F80 für Drehfutter Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft	
	028975	1 kg


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Spiralling	
	102183	85
	101754	100
	101721	125
	100303	160
	100003	200
	100203	270
	101552	315


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Trieb	
	102184	80
	101755	100
	101722	125
	100304	160
	100005	200
	100204	250
	101553	315


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Triebhalteschraube	
	102185	85
	100305	160
	100006	270
	101554	315


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 Standard-Spannschlüssel			
	107426	80/85	6	62
	107427	100/110	8	75
	107428	125/140	9	80
	107429	160	10	90
	107430	200/230	11	100
	107431	250/270	12	100
	107432	315	14	110


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 Sicherheitsschlüssel			
	154370	80/85	6	110
	154371	100/110	8	130
	154372	125/140	9	130
	154373	160	10	160
	154374	200/230	11	160
	154375	250/270	12	160
	154376	315	14	200

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 verlängerter Sicherheitsschlüssel			
	154683	125/140	9	170
	154685	160	10	180
	154687	200/230	11	200
	154689	250/270	12	200
	154695	315	14	250

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube Für zylindrischen Zentrierrand		
	249299	74-85	M6x20
	334571	100-140	M8x30
	249301	160-230	M10x35
	233025	250-270	M10x35
	220565	315-350	M16x50

KRF



Drei- und Vierbackenfutter mit Gusskörper im rationalen Einsatz zum Positionieren und Befördern von ringförmigen Werkstücken.

Im Lieferumfang enthalten:
 1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert
 1 Satz nach innen gestufte Backen (DB)
 Größe 70 mit Umkehrbacken
 Befestigungsschrauben

Technische Merkmale:

- Gusskörper
- Größen 125 - 200: 4 Gewindestifte für Feineinstellung

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Zoll	Durchgang	Drehzahl max.
	Typ 399-30 3-Backen Kranzspannfutter mit Spannstift, mit je 1 Satz nach außen und innen gestuften Backen Zylindrische Zentrieraufnahme				
	148793 ¹⁾	70	2 3/4	16	3600
	148757	110	4 1/4	26	2300
	150757	125	5	35	2000
	150759	160	6 1/4	52	1600
	150761	200	8	64	1250

¹⁾ Backen umkehrbar
 Größen 125 - 200: 4 Gewindestifte für Feineinstellung

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Zoll	Durchgang	Drehzahl max.
	Typ 399-40 4-Backen Kranzspannfutter mit Spannstift, mit je 1 Satz nach außen und innen gestuften Backen Zylindrische Zentrieraufnahme				
	148794 ¹⁾	70	2 3/4	16	3600
	148772	110	4 1/4	26	2300
	150758	125	5	35	2000
	150760	160	6 1/4	52	1600
	150762	200	8	64	1250

¹⁾ Backen umkehrbar
 Größen 125 - 200: 4 Gewindestifte für Feineinstellung

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Zoll	Durchgang	Drehzahl max.
	Typ 399-60 6-Backenfutter, Gusskörper , mit Sonderbacken Innenzentrierung fein einstellbar, zum Schleifen von Spiralbohrern				
	127920	125	5	35	600
	127921	160	6 1/4	52	480
	127922	200	8	81	400
	103648	250	10	102	310

4 Gewindestifte für Feineinstellung

A	BH6	C	D	F	3-Backen G	4-Backen G	H	J	K	M	Spannbereiche außen innen	
70	48	1,5	33	39	3xM6	3xM6	32	13,6	52	72	2-70	23-70
110	75	2	38	62	3xM8	3xM8	48	19	85	112	3-110	33-104
125	70	8	53	56	3xØ6,6	4xØ6,6	52	22,5	83	129	3-125	27-123
160	78,5	8	52	65	3xØ6,6	4xØ6,6	61	26,6	96	164	3-160	39-152
200	115	13	66	84	3xØ9	4xØ9	69	31	147	205	4-200	44-186



Drei- und Vierbackenfutter mit Gusskörper im rationellen Einsatz zum Positionieren und Befördern von ringförmigen Werkstücken.

Im Lieferumfang enthalten:

- 1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert
- 1 Satz nach innen gestufte Backen (DB)
- Größe 70 mit Umkehrbacken
- Befestigungsschrauben

Technische Merkmale:

- Gusskörper
- Größen 125 - 200: 4 Gewindestifte für Feineinstellung
- Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Durchgang	D	Drehzahl max. min-1	Spannkraft kN
	Typ 399-30 Kranzspannfutter KRF mit Grundplatte					
	3-Backen-Gusskörper					
	150595 ¹⁾	70	16	32,4	3600	-
	150596	110	26	36	2300	-
	150597	125	35	44	2000	-
	150598	160	52	43	1600	-
150599	200	64	53	1250	-	

¹⁾ Backen umkehrbar

Werkzeug-Gruppe A09

	Größe	A ₁	B	C	D	F	G	H	J	K	L	M	N	O	Spannbereiche außen innen	
	Typ 399-30 Kranzspannfutter KRF mit Grundplatte															
	3-Backen-Gusskörper															
	70	100	70	87	46,4	72	32	5	13	21	32,4	9	6	60	2-70	23-70
	110	140	110	126	50	112	48	6	13	23	36	9	8	67,5	3-110	33-104
	125	170	125	154	59	129	52	8	14	32	44	11	8	81,5	3-125	37-123
160	200	160	184	59	164	61	10	15	31	43	11	8	85	3-160	39-152	
200	250	200	230	69	205	69	10	15	39	53	11	8	100	4-200	44-186	

¹⁾ Backen umkehrbar

KRF



Drei- und Vierbackenfutter mit Gusskörper im rationellen Einsatz zum Positionieren und Befördern von ringförmigen Werkstücken.

Im Lieferumfang enthalten:

- 1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert
- 1 Satz nach innen gestufte Backen (DB)
- Größe 70 mit Umkehrbacken
- Befestigungsschrauben

Technische Merkmale:

- Gusskörper
- Größen 125 - 200: 4 Gewindestifte für Feineinstellung

Werkzeug-Gruppe A09

	Größe	Durchgang	D	Drehzahl max. min-1
	Typ 399-30 Kranzspannfutter KRF mit Grundplatte			
	3-Backen-Gusskörper			
	70	16	32,4	3600
	110	26	36	2300
	125	35	44	2000
	160	52	43	1600
200	64	53	1250	

¹⁾ Backen umkehrbar

Kranzspannfutter KRF

Zubehör KRF

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 300 Bohrbacke BB DIN 6350 nach außen abgestufte Backe, gehärtet					
	110154 ¹⁾	70	3	32	23	10
	110156	100/110	3	48	33,5	14
	110157	125	3	52	41,5	18
	110159	160	3	61	47,5	18
	110160	200	3	69	53,5	20

¹⁾ Umkehrbar, als Dreh- und Bohrbacken verwendbar
Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.

Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 400 Bohrbacke BB DIN 6350 nach außen abgestufte Backe, gehärtet					
	149305 ¹⁾	70	4	32	23	10
	110064	100/110	4	48	33,5	14
	110065	125	4	52	41,5	18
	110067	160	4	61	47,5	18
	110068	200	4	69	53,5	20

¹⁾ Backen umkehrbar
Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.

Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 300 Drehbacke DB DIN 6350 nach innen abgestufte Backe, gehärtet					
	110166	100/110	3	48	33,5	14
	110167	125	3	52	41,5	18
	110169	160	3	61	47,5	18
	110170	200	3	69	53,5	20

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.

Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 400 Drehbacke DB DIN 6350 nach innen abgestufte Backe, gehärtet					
	110074	100/110	4	48	33,5	14
	110075	125	4	52	41,5	18
	110077	160	4	61	47,5	18
	110078	200	4	69	53,5	20

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.

Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 301 Blockbacke BL DIN 6350 ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5					
	109114 ¹⁾	70	3	32	23	10
	107589	100/110	3	48	33,5	14
	107590	125	3	52	41,5	18
	107592	160	3	61	47,5	18
	107593	200	3	69	53,5	20

¹⁾ Backen umkehrbar

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 401 Blockbacke BL DIN 6350 ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5					
	149304 ¹⁾	70	4	32	23	10
	107599	100/110	4	48	33,5	14
	107600	125	4	52	41,5	18
	107602	160	4	61	47,5	18
	107603	200	4	69	53,5	20

¹⁾ Backen umkehrbar

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 600 Grundplatte für Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme DIN 6350	
	162793	160
	162401	200

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Späneschutz, Stück	
	108501	100/110
	108502	125
	108503	140/160
	108504	200

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Inhalt
	Typ 1028 Spezialfett F80 für Drehfutter Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft	
	028975	1 kg


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Spiralling	
	102521	74
	112660	110
	101721	125
	100303	160
	100003	200


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Trieb	
	102522	74
	112662	110
	101722	125
	100304	160
	100005	200


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Triebhalteschraube	
	102523	74
	100305	160
	100006	270


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Sechskant	L
	Typ 300 Standard-Spannschlüssel				
	006325	74		6	55
	107427	100/110	8		75
	107428	125/140	9		80
	107429	160	10		90
	107430	200/230	11		100


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 Sicherheitsschlüssel			
	154371	100/110	8	130
	154372	125/140	9	130
	154373	160	10	160
	154374	200/230	11	160

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 verlängerter Sicherheitsschlüssel			
	154683	125/140	9	170
	154685	160	10	180
	154687	200/230	11	200

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube Für zylindrischen Zentrierrand		
	249299	74-85	M6x20
	334571	100-140	M8x30
	249301	160-230	M10x35

EG / ES

Dieses Futter wird eingesetzt, zum Ausrichten unregelmäßig geformter Werkstücke

Wirkungsweise

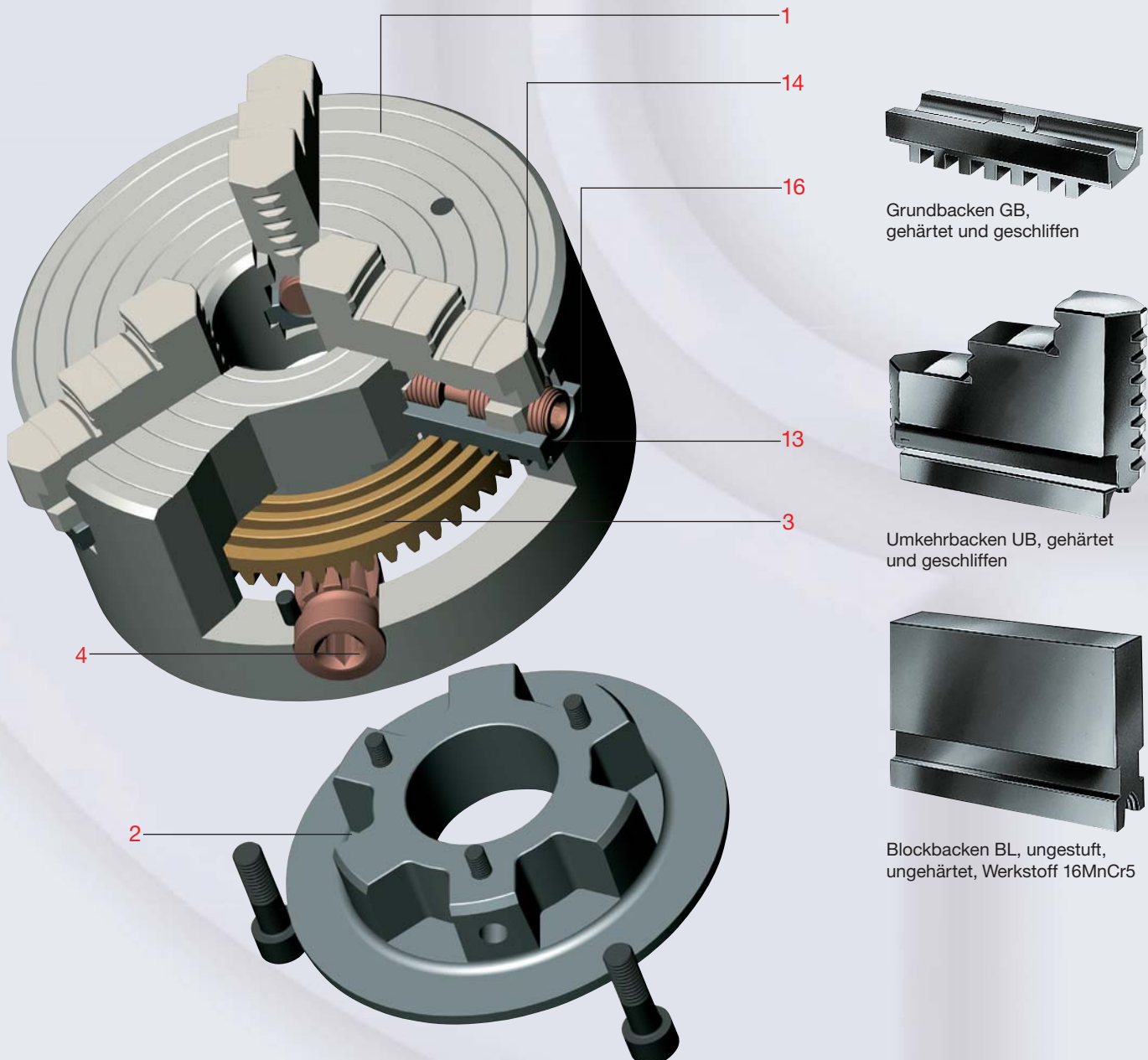
Durch einen radial angeordneten Trieb (4, gehärtet) wird die Kraft über eine Kegelverzahnung auf den gehärteten Spiraling (3) übertragen und über die Spirale auf die Grundbacken (13, gehärtet und geschliffen), Spindel (16, gehärtet) und Umkehrbacken (14, gehärtet und geschliffen) weitergeleitet. Die Lage des Werkstückes kann durch Verdrehen der Spindel eingestellt werden. Stahl- oder Gußkörper (1), Deckel (2).

System der Spannkraft-Übertragung

Die Backen lassen sich durch Drehen am Schlüssel über den gesamten Spannbereich verstellen.

Schmierung

Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden. Einen entsprechenden Hinweis finden Sie in der Betriebsanleitung, die jedem Futter beigegeben wird. Zur einfachen Wartung sind alle Drehfutter mit Schmiernippeln versehen.



EG - ES



Guss- oder Stahlkörper besonders geeignet zum Ausrichten unregelmäßig geformter Werkstücke

Die Backen lassen sich durch Drehen am Schlüssel über den gesamten Spannbereich verstellen.

Technische Merkmale:

- Bauart wie DIN 6350, jedoch können die Umkehrbacken zusätzlich einzeln verstellt werden
- Abmessungen und Aufnahmen nach DIN 6351
- Stahlkörper im Gesenk geschmiedet, Gusskörper aus Spezialguss
- Spiralling gesenkgeschmiedet, serienmäßig ausgewuchtet, gehärtet, Gewindeflanken beidseitig geschliffen
- Backen zentrisch spannend und einzeln verstellbar
- Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden.
- **Im Lieferumfang enthalten:**
 - 1 Satz Grundbacken (GB),
 - 1 Satz Umkehrbacken (UB),
 - 1 Spannschlüssel,
 - 1 Verstell Schlüssel, Befestigungsschrauben

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 350 3-Backen-Gusskörper DIN 6351; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	103144	100	70	20	2700	60	27
	104423	125	95	32	2400	80	31
	104229	160	125	42	2000	110	47
	104279	200	160	55	1600	140	55
	104531	250	200	76	1300	150	63
	104643	315	260	103	900	180	69
	104748	400	330	136	800	240	92
	105143	500	420	190	630	260	100
	104100	630	545	240	510	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

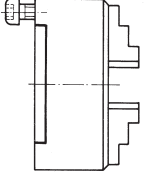
	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 450 4-Backen-Gusskörper DIN 6351; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	103166	100	70	20	2700	60	27
	104202	125	95	32	2400	80	31
	103362	160	125	42	2000	110	47
	104327	200	160	55	1600	140	55
	104579	250	200	76	1300	150	63
	104687	315	260	103	900	180	69
	104790	400	330	136	800	240	92
	105173	500	420	190	630	260	100
	105657	630	545	240	510	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

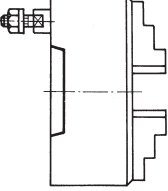
	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 650 3-Backen-Stahlkörper DIN 6351; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	111360	160	125	42	3000	110	47
	111365	200	160	55	2450	140	55
	111370	250	200	76	2000	150	63
	111375	315	260	103	1350	180	69
	111380	400	330	136	1250	240	92
	111385	500	420	190	800	260	100
	111390	630	545	240	700	280	105

Drehfutter mit Spiralling EG - ES

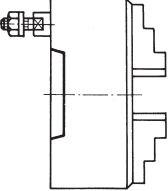
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 850 4-Backen-Stahlkörper DIN 6351 ; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A						
	111789	160	125	42	3000	110	47
	111793	200	160	55	2450	140	55
	111797	250	200	76	2000	150	63
	111801	315	260	103	1350	180	69
	111805	400	330	136	1250	240	92
	111809	500	420	190	800	260	100
	111813	630	545	240	700	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 365 3-Backen-Gusskörper DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	103371	125	3	32	2400	80	31
	103373	125	4	32	2400	80	31
	104207	160	4	42	2000	110	47
	104209	160	5	42	2000	110	47
	104211	160	6	42	2000	110	47
	104315	200	4	55	1600	140	55
	104285	200	5	55	1600	140	55
	104287	200	6	55	1600	140	55
	104545	250	5	76	1300	150	63
	104541	250	6	76	1300	150	63
	104543	250	8	76	1300	150	63
	104653	315	6	103	900	180	69
	104655	315	8	103	900	180	69
	104657	315	11	103	900	180	69
	104758	400	8	136	800	240	92
	104760	400	11	136	800	240	92
	105151	500	11	190	630	260	100
	105153	500	15	190	630	260	100
	104108	630	11	192,7	510	280	105
	104109	630	15	240	510	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 465 4-Backen-Gusskörper DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	104218	125	3	32	2400	80	31
	104220	125	4	32	2400	80	31
	103378	160	4	42	2000	110	47
	103382	160	5	42	2000	110	47
	103386	160	6	42	2000	110	47
	104345	200	4	55	1600	140	55
	104339	200	5	55	1600	140	55
	104341	200	6	55	1600	140	55
	104593	250	5	76	1300	150	63
	104589	250	6	76	1300	150	63
	104591	250	8	76	1300	150	63
	104697	315	6	103	900	180	69
	104699	315	8	103	900	180	69
	104701	315	11	103	900	180	69
	105100	400	8	136	800	240	92
	105102	400	11	136	800	240	92
	105181	500	11	190	630	260	100
	105183	500	15	190	630	260	100
	106001	630	11	192,7	510	280	105
	106003	630	15	240	510	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 665 3-Backen-Stahlkörper DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	111468	160	4	42	3000	110	47
	111469	160	5	42	3000	110	47
	111471	160	6	42	3000	110	47
	111475	200	4	55	2450	140	55
	111472	200	5	55	2450	140	55
	111473	200	6	55	2450	140	55
	111478	250	5	76	2000	150	63
	111476	250	6	76	2000	150	63
	111477	250	8	76	2000	150	63
	111479	315	6	103	1350	180	69
	111480	315	8	103	1350	180	69
	111481	315	11	103	1350	180	69
	111482	400	8	136	1250	240	92
	111483	400	11	136	1250	240	92
	111485	500	11	190	800	260	100
	111486	500	15	190	800	260	100
	111488	630	11	192,7	700	280	105
	111489	630	15	240	700	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

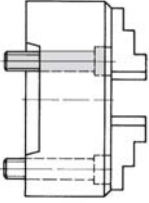
	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 865 4-Backen-Stahlkörper DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	111891	160	4	42	3000	110	47
	111892	160	5	42	3000	110	47
	111894	160	6	42	3000	110	47
	111898	200	4	55	2450	140	55
	111895	200	5	55	2450	140	55
	111896	200	6	55	2450	140	55
	111901	250	5	76	2000	150	63
	111899	250	6	76	2000	150	63
	111900	250	8	76	2000	150	63
	111902	315	6	103	1350	180	69
	111903	315	8	103	1350	180	69
	111904	315	11	103	1350	180	69
	111905	400	8	136	1250	240	92
	111906	400	11	136	1250	240	92
	111908	500	11	190	800	260	100
	111909	500	15	190	800	260	100
	111911	630	11	192,7	700	280	105
	111912	630	15	240	700	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 370 3-Backen-Gusskörper DIN 55026 ; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	104213 ¹⁾	160	5	42	2000	110	47
	104290 ¹⁾	200	5	42	1600	140	55
	104292 ¹⁾	200	6	55	1600	140	55
	104547 ¹⁾	250	6	55	1300	150	63
	104549 ¹⁾	250	8	76	1300	150	63
	104659	315	6	103	900	180	69
	104661 ¹⁾	315	8	76	900	180	69
	104764	400	8	136	800	240	92
	104766 ¹⁾	400	11	125	800	240	92
	105155	500	11	190	630	260	100
	104112	630	11	190	510	280	105
	104113 ¹⁾	630	15	190	510	280	105

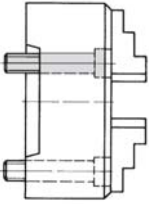
¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 470 4-Backen-Gusskörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	103390 ¹⁾	160	5	42	2000	110	47
	104347 ¹⁾	200	5	42	1600	140	55
	104349 ¹⁾	200	6	55	1600	140	55
	104595 ¹⁾	250	6	55	1300	150	63
	104597 ¹⁾	250	8	76	1300	150	63
	104703	315	6	103	900	180	69
	104705 ¹⁾	315	8	76	900	180	69
	105106	400	8	136	800	240	92
	105108 ¹⁾	400	11	125	800	240	92
	105185	500	11	190	630	260	100
	106005	630	11	190	510	280	105
106007 ¹⁾	630	15	190	510	280	105	

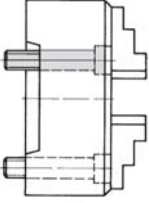
¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 670 3-Backen-Stahlkörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	111515 ¹⁾	160	5	42	3000	110	47
	111517 ¹⁾	200	5	42	2450	140	55
	111519 ¹⁾	200	6	55	2450	140	55
	111521 ¹⁾	250	6	55	2000	150	63
	111523 ¹⁾	250	8	76	2000	150	63
	111527	315	6	103	1350	180	69
	111529 ¹⁾	315	8	76	1350	180	69
	111531	400	8	136	1250	240	92
	111533 ¹⁾	400	11	125	1250	240	92
	111535	500	11	190	800	260	100
	111540	630	11	190	700	280	105
111542 ¹⁾	630	15	190	700	280	105	

¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 870 4-Backen-Stahlkörper DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne						
	111938 ¹⁾	160	5	42	3000	110	47
	111940 ¹⁾	200	5	42	2450	140	55
	111942 ¹⁾	200	6	55	2450	140	55
	111944 ¹⁾	250	6	55	2000	150	63
	111946 ¹⁾	250	8	76	2000	150	63
	111950	315	6	103	1350	180	69
	111952 ¹⁾	315	8	76	1350	180	69
	111954	400	8	136	1250	240	92
	111956 ¹⁾	400	11	125	1250	240	92
	111958	500	11	190	800	260	100
	111963	630	11	190	700	280	105
111965 ¹⁾	630	15	190	700	280	105	

¹⁾ Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

Werkzeug-Gruppe A09

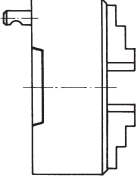
	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 380 3-Backen-Gusskörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	109401	125	3	32	2400	80	31
	109404	125	4	32	2400	80	31
	109405	160	4	42	2000	110	47
	109407	160	5	42	2000	110	47
	109410	160	6	42	2000	110	47
	109406	200	4	55	1600	140	55
	109408	200	5	55	1600	140	55
	109411	200	6	55	1600	140	55
	109409	250	5	76	1300	150	63
	109412	250	6	76	1300	150	63
	109415	250	8	76	1300	150	63
	109413	315	6	103	900	180	69
	109416	315	8	103	900	180	69
	109419	315	11	103	900	180	69
	109417	400	8	136	800	240	92
	109420	400	11	136	800	240	92
	109421	500	11	190	630	260	100
	109423	500	15	190	630	260	100
	109422	630	11	192,7	510	280	105
109424	630	15	240	510	280	105	

Werkzeug-Gruppe A09

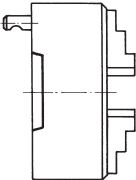
	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 480 4-Backen-Gusskörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	109427	125	3	32	2400	80	31
	109430	125	4	32	2400	80	31
	109431	160	4	42	2000	110	47
	109433	160	5	42	2000	110	47
	109436	160	6	42	2000	110	47
	109432	200	4	55	1600	140	55
	109434	200	5	55	1600	140	55
	109437	200	6	55	1600	140	55
	109435	250	5	76	1300	150	63
	109438	250	6	76	1300	150	63
	109441	250	8	76	1300	150	63
	109439	315	6	103	900	180	69
	109442	315	8	103	900	180	69
	109445	315	11	103	900	180	69
	109443	400	8	136	800	240	92
	109446	400	11	136	800	240	92
	109447	500	11	190	630	260	100
	109449	500	15	190	630	260	100
	109448	630	11	192,7	510	280	105
109450	630	15	240	510	280	105	

Drehfutter mit Spiralring EG - ES

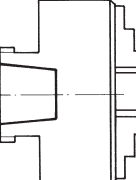
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 680 3-Backen-Stahlkörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	111604	160	4	42	3000	110	47
	111606	160	5	42	3000	110	47
	111610	160	6	42	3000	110	47
	111618	200	4	55	2450	140	55
	111612	200	5	55	2450	140	55
	111614	200	6	55	2450	140	55
	111624	250	5	76	2000	150	63
	111620	250	6	76	2000	150	63
	111622	250	8	76	2000	150	63
	111626	315	6	103	1350	180	69
	111628	315	8	103	1350	180	69
	111630	315	11	103	1350	180	69
	111632	400	8	136	1250	240	92
	111634	400	11	136	1250	240	92
	111638	500	11	190	800	260	100
	111640	500	15	190	800	260	100
111644	630	11	192,7	700	280	105	
111646	630	15	240	700	280	105	

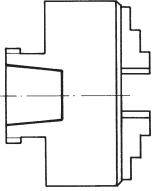
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 880 4-Backen-Stahlkörper DIN 55029; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	112024	160	4	42	3000	110	47
	112026	160	5	42	3000	110	47
	112030	160	6	42	3000	110	47
	112038	200	4	55	2450	140	55
	112032	200	5	55	2450	140	55
	112034	200	6	55	2450	140	55
	112044	250	5	76	2000	150	63
	112040	250	6	76	2000	150	63
	112042	250	8	76	2000	150	63
	112046	315	6	103	1350	180	69
	112048	315	8	103	1350	180	69
	112050	315	11	103	1350	180	69
	112052	400	8	136	1250	240	92
	112054	400	11	136	1250	240	92
	112058	500	11	190	800	260	100
	112060	500	15	190	800	260	100
112064	630	11	192,7	700	280	105	
112066	630	15	240	700	280	105	

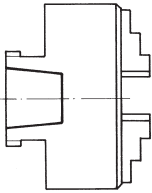
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 390 3-Backen-Gusskörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	109451	125	L00	32	2400	80	31
	109452	160	L00	42	2000	110	47
	109455	160	L0	42	2000	110	47
	109456	200	L0	55	1600	140	55
	109459	200	L1	55	1600	140	55
	109457	250	L0	66	1300	150	63
	109460	250	L1	76	1300	150	63
	109461	315	L1	84,5	900	180	69
	109464	315	L2	103	900	180	69
	109462	400	L1	84,5	800	240	92
	109465	400	L2	109	800	240	92
	109468	500	L3	137	630	260	100
	109469	630	L3	137	510	280	105

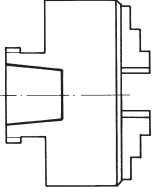
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 490 4-Backen-Gusskörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	109470	125	L00	32	2400	80	31
	109471	160	L00	42	2000	110	47
	109474	160	L0	42	2000	110	47
	109475	200	L0	55	1600	140	55
	109478	200	L1	55	1600	140	55
	109476	250	L0	66	1300	150	63
	109479	250	L1	76	1300	150	63
	109480	315	L1	84,5	900	180	69
	109483	315	L2	103	900	180	69
	109481	400	L1	84,5	800	240	92
	109484	400	L2	109	800	240	92
	109487	500	L3	137	630	260	100
109488	630	L3	137	510	280	105	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 690 3-Backen-Stahlkörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	111724	160	L00	42	3000	110	47
	111726	160	L0	42	3000	110	47
	111728	200	L0	55	2450	140	55
	111730	200	L1	55	2450	140	55
	111734	250	L0	66	2000	150	63
	111736	250	L1	76	2000	150	63
	111742	315	L1	84,5	1350	180	69
	111744	315	L2	103	1350	180	69
	111750	400	L1	84,5	1250	240	92
	111752	400	L2	109	1250	240	92
	111756	500	L3	137	800	260	100
	111758	630	L3	137	700	280	105

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 890 4-Backen-Stahlkörper ASA B 5.9; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	112145	160	L00	42	3000	110	47
	112147	160	L0	42	3000	110	47
	112149	200	L0	55	2450	140	55
	112151	200	L1	55	2450	140	55
	112155	250	L0	66	2000	150	63
	112157	250	L1	76	2000	150	63
	112163	315	L1	84,5	1350	180	69
	112165	315	L2	103	1350	180	69
	112171	400	L1	84,5	1250	240	92
	112173	400	L2	109	1250	240	92
	112177	500	L3	137	800	260	100
	112179	630	L3	137	700	280	105

Zubehör EG - ES

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 350 Umkehr-Aufsatzbacken UB gehärtet					
	110117	100/125	3	56	41,5	18
	110118	160	3	69	50	20
	139666	200	3	85	57,5	24
	139667	250	3	90	67,5	24
	139668	315/400	3	130	79,5	34
	139669	500/630	3	190	95	42

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 450 Umkehr-Aufsatzbacken UB gehärtet					
	110123	100/125	4	56	41,5	18
	110124	160	4	69	50	20
	139670	200	4	85	57,5	24
	139671	250	4	90	67,5	24
	139672	315/400	4	130	79,5	34
	139673	500/630	4	190	95	42

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 351 Blockbacke BL ungestuft, ungehärtet					
	107668	100/125	3	56	41,5	18
	107669	160	3	69	50	20
	139674	200	3	85	57,5	24
	139675	250	3	90	67,5	24
	139676	315/400	3	130	79,5	34
	139677	500/630	3	190	95	42

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
	Typ 451 Blockbacke BL ungestuft, ungehärtet					
	107674	100/125	4	56	41,5	18
	107675	160	4	69	50	20
	139678	200	4	85	57,5	24
	139679	250	4	90	67,5	24
	139680	315/400	4	130	79,5	34
	139681	500/630	4	190	95	42

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl
	Typ 350 Grundbacke GB		
	107652	100	3
	107653	125	3
	107654	160	3
	139682	200	3
	139683	250	3
	139684	315	3
	139685	400	3
	107659	630	3

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backenanzahl
	Typ 450 Grundbacke GB		
	107660	100	4
	107661	125	4
	107662	160	4
	139686	200	4
	139687	250	4
	139688	315	4
	139689	400	4
	107667	500/630	4

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 600 Grundplatte für Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme DIN 6350	
	162793	160
	162401	200
	163036	250
	133705	315

Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Inhalt
	Typ 1028 Spezialfett F80 für Drehfutter Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft	
	028975	1 kg


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Für Futter Größe
	Typ 350 Verstellspindel	
	103199	100
	104251	125
	104271	160
	137735	200
	137643	250
	137701	400
	137716	500


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Für Futter Größe	Vierkant	Sechskant
	Typ 350 Verstell Schlüssel			
	107444	160	5,5	0
	139695	400		8
	139696	500		12


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Spiralring	
	101754	100
	101721	125
	100303	160
	100003	200
	100203	270
	101552	315
	102497	400
	103298	500
	103121	630


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Trieb	
	101755	100
	101722	125
	100304	160
	100005	200
	100204	250
	101553	315
	102498	400
	116695	500
	117395	630


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe
	Typ 300 Triebhalteschraube	
	100305	160
	100006	270
	101554	315
	102499	400
	103300	630


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 Standard-Spannschlüssel			
	107427	100/110	8	75
	107428	125/140	9	80
	107429	160	10	90
	107430	200/230	11	100
	107431	250/270	12	100
	107432	315	14	110
	107434	400	17	140
	107435	500/630	19	150


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 Sicherheitsschlüssel			
	154371	100/110	8	130
	154372	125/140	9	130
	154373	160	10	160
	154374	200/230	11	160
	154375	250/270	12	160
	154376	315	14	200
	154378	400	17	250
	154379	500/630	19	250


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	L
	Typ 300 verlängerter Sicherheitsschlüssel			
	154683	125/140	9	170
	154685	160	10	180
	154687	200/230	11	200
	154689	250/270	12	200
	154695	315	14	250


Werkzeug-Gruppe C15

	Id.-Nr.	Größe	Gewinde	Futter Größe	Kegelgröße
	Typ 0040-Y Befestigungsschraube Für Drehfutter mit Kurzkegel , für Befestigung von vorn				
	233059	74	M10x70	160	5
	308436	80	M10x85	200	5
	200186	85	M12x85	200	6
	234615	100	M10x110	250	5
	302215	110	M12x90	250	6
	202439	125	M16x90	250	8
	316244	140	M12x120	315	6
	308439	160	M16x105	315	8
	342701	315	M16x130	400	8
	698878	350	M20x115	400	11
	011528	400	M20x155	500	11
	358815	500	M20x170	630	11
	202509	630	M24x150	630	15


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 310 Stiftschraube und Mutter DIN 55021			
	107453	M10x30	4	3
	107455	M10x35	5	4
	107456	M12x40	6	4
	107457	M16x45	8	4
	107458	M20x55	11	6
	127618	M24x65	15	6

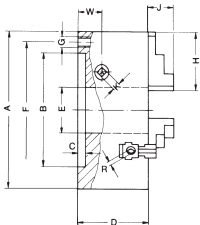
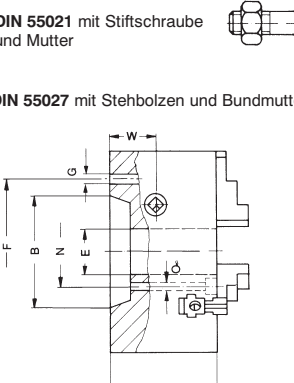
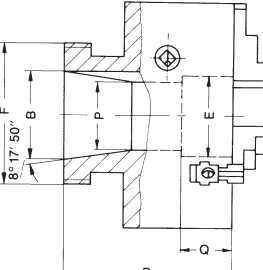
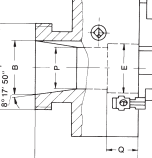
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 315 Stehbolzen und Bundmutter DIN 55027			
	107447	M10x34	3	3
	107448	M10x39	4	3
	107449	M10x43	5	4
	107450	M12x50	6	4
	107451	M16x60	8	4
	107452	M20x75	11	6
	125650	M24x90	15	6

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
	Typ 330 Stehbolzen für Camlock DIN 55029 und Zylinderschraube			
	107465	7/16-20x35	3	3
	107466	7/16-20x37	4	3
	107467	1/2-20x43	5	6
	107468	5/8-18x49	6	6
	107469	3/4-16x55,5	8	6
	107470	7/8-14x67	11	6
127621	1-14x76	15	6	

Abmessungen EG-ES

Zylindrische Zentrieraufnahme DIN 6351		Größe	A	100	125	160	200	250	315	400	500	630						
 <p>Durchgang (Maß E) kann aufgebohrt werden (gegen Aufpreis)</p> <p>max. aufgebohrt Durchgang</p>	BH ⁶	70	95	125	160	200	260	330	420	545								
	C	3	4	4	4	4	5	5	5	5	7							
	D	67	71	80	95,5	100	117	123	145	160								
	E	20	32	42	55	76	103	136	190	240								
	E _{max}	21	33	50	70	92	114	150	210	253								
	F	83	108	140	176	224	286	362	458	586								
	G	3xM8	3xM8	3xM10	3xM10	3xM12	3xM16	3xM16	6xM16	6xM16								
	H	56	56	69	85	90	130	130	190	190								
	J	22	21	28	32,5	40,6	46,5	47	55	55								
	K	8	9	10	11	12	14	17	19	19								
	R*	5,5	5,5	5,5	8	8	8	8	12	12								
	W	20	20	22,45	25,7	26,5	30	35	38	48								
ca. kg		4	6	10	18	29	54	88	145	240								
* ab Ø 200 Sechskant - from Ø 200 hexagon																		
Kurzkegelaufnahmen		Größe	A	125			160			200			250					
<p>DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter</p> <p>DIN 55027 mit Stehbolzen und Bundmutter</p>  <p>DIN 55029 mit Stehbolzen für Camlock</p>	Kurzkegel-Größe	3	4	4	5	6	4	5	6	5	6	8						
	B	53,9	63,5	63,5	82,5	106,4	63,5	82,5	106,4	82,5	106,4	139,7						
	D	84	84	81	81	81	96,5	96,5	96,5	101	101	101						
	E	32	32	42	42	42	55	55	55	76	76	76						
	F	DIN 75	85	85	104,8	133,4	85	104,8	133,4	104,8	133,4	171,4						
		Caml.	82,5	82,5	104,8	133,4	82,6	104,8	133,4	104,8	133,4	171,4						
	W	21	21	23,45	23,45	23,45	26,7	26,7	26,7	27,5	27,5	27,5						
	Befest.-Löcher	DIN 3	3	3	4	4	3	4	4	4	4	4						
		Caml.	3	3	3	6	6	3	6	6	6	6						
	ca. kg		6			10			19			30						
	Weitere Maße in der oberen Tabelle		Größe	A	315			400			500			630				
	Kurzkegel-Größe	6	8	11	8	11	11	15	11	15								
B	106,4	139,7	196,9	139,7	196,9	196,9	285,8	196,9	285,8									
D	118	118	118	124	124	147	147	162	162									
E	103	103	103	136	136	190	190	240	240									
F	133,4	171,4	235	171,4	235	235	330,2	235	330,2									
P	-	-	-	-	-	-	-	192,7	-									
Q	-	-	-	-	-	-	-	88	-									
W	31	31	31	36	36	40	40	50	50									
Befest.-Löcher	DIN 4	4	6	4	6	6	6	6	6									
	Caml.	6	6	6	6	6	6	6	6									
ca. kg		56			92			155			250							
Weitere Maße in der oberen Tabelle		Größe	A	160	200	250	315	400	500	630								
<p>DIN 55026 Befestigung von vorne</p> 	Kurzkegel-Größe	5	5	6	6	8	6	8	8	11	11	11	15					
	B	82,5	82,5	106,4	106,4	139,7	106,4	139,7	139,7	196,9	196,9	196,9	285,8					
	D	81	96,5	96,5	101	101	118	118	124	124	147	162	162					
	E	42	42	55	55	76	103	76	136	125	190	190	190					
	F ³⁾	-	-	-	-	-	133,4	-	171,4	-	235	235	-					
	G	-	-	-	-	-	14	-	18	-	22	22	-					
	N ²⁾	61,9	61,9	82,6	82,6	111,1	-	111,1	-	165,1	-	-	247,6					
	O	11 ¹⁾	11 ¹⁾	14	14	18	-	18	-	22	-	-	26					
	W	23,45	26,7	26,7	27,5	27,5	31	31	36	36	40	50	50					
	Befest.-Löcher	*	3	3	6	6	6	6	6	6	6	6	6					
		**	4	4	4	4	4	4	4	4	8	8	8					
	ca. kg		10	19	30	56	92	154	250	238								
1) 12 bei ASA B 5.9 A1/A2 Zoll, weitere Maße in der oberen Tabelle																		
2) für DIN 55026 Form B; ASA B 5.9 A1/B1																		
3) für DIN 55026 Form A und B; DIN 55021 Form A und B; ASA B 5.9 A1/A2																		
* 3-Backen																		
** 4-Backen																		
Langkegelaufnahme ASA B 5.9 Ausführung L		Größe	A	125	160	200	250	315	400	500	630							
	Langkegel-Größe	L00	L00	L0	L0	L1	L0	L1	L1	L2	L1	L2	L3	L3				
	B	69,850	69,850	82,55	82,55	104,77	82,55	104,77	104,77	133,35	104,77	133,35	165,1	165,1				
	D	120	118	125	134	152	122	134,5	147	160	150	162	188	195				
	E	32	42	42	55	55	76	76	103	103	136	136	190	240				
	F	95,12	95,12	114,17	114,17	152,27	114,17	152,27	152,27	196,72	152,27	196,72	263,4	263,4				
	P	-	-	-	-	-	66	-	84,5	-	84,5	109	137	137				
	Q	-	-	-	-	-	58,5	-	71	-	72	72	86	88				
	ca. kg		7,3	12,5	23	32	58	95	156	241								
Weitere Maße in der oberen Tabelle																		

Abmessungen EG - ES

Backenmaße EG-ES

		Backenmaße für EG-ES								
		Größe	100	125	160	200	250	315	400	500
A	56	56	69	85	90	130	130	190	190	
B	18	18	20	24	24	34	34	42	42	
C	41,5	41,5	50	57,5	67,5	79,5	79,5	95	95	
D	8,7	8,7	9,7	9,7	9,7	11,15	11,15	15	15	
E	7	7	8	10	10	15	15	15	15	
F	17	17	19	25	26	40	40	50	50	
G	35	35	43	54	56	85	85	120	120	
H	8	8	10	12	14	15	15	20	20	
Gewinde	Tr14x3	Tr14x3	Tr16x4	Tr18x2	Tr18x2	Tr20x2	Tr20x2	Tr26x3	Tr26x3	
ca. kg	0,18	0,18	0,3	0,53	0,7	1,7	1,7	3,7	3,7	

Abmessungen EG - ES



Zum Ausdrehen ungehärteter und Ausschleifen gehärteter Backen, Einstellbacken umkehrbar und stufenlos verstellbar.

Die Ausdreh-Vorrichtung BAV findet vorwiegend Verwendung beim Innen-Ausdrehen und Außen-Überdrehen weicher Backen an Dreibackenfuttern.
Mit Hilfe der BAV kann das Futter in wenigen Sekunden in den Zustand versetzt werden, den es bei späterer Werkstückbearbeitung einnimmt (Vorspannung).
Die angedrehten Spannflächen der Futterbacken sind damit im gespannten Zustand formschlüssig und genau konzentrisch.

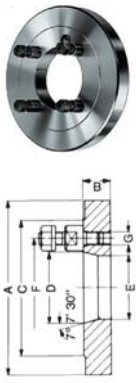
Technische Merkmale:

- Nur anwendbar bei Grund- und Aufsatzbacken

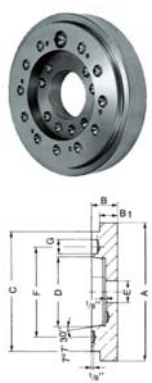
Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Für Futter Größe	Belastung max.	Außen-Ø	Innen-Ø	Einhängebereich		B	Gewinde	Gewicht ca. kg
							Ø J	Ø A			
	Typ 091 Backen-Ausdreh-Vorrichtung für Dreibackenfutter										
	220206 ¹⁾	0	125	15	153	110	50-115	150-215	20	M5	1,6
	220207	1	200	30	176	110	35-125	170-260	31	M8	3,4
	220208	2	250	30	215	135	70-140	215-285	31	M8	5
	220209	3	250	30	244	162	100-175	240-315	31	M8	5,7
	220210	4	315	30	290	208	145-215	290-360	31	M8	6,9
220211	5	400	40	342	260	160-270	330-440	31	M10	8,5	


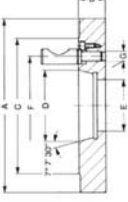
¹⁾ leichte Ausführung

	Id.-Nr.	Ø A	Kegel	Zoll	B	C	D	E	F	G	Gewicht ca. kg
	Typ 319 Kurzkegelflansch DIN 55027 und 55022 mit Stehbolzen und Bundmutter										
	106771	100	3	4	18	98	53,985	51,2	75	M10	0,8
	106772	125	3	5	20	98	53,985	51,2	75	M10	1,2
	106773	125	4	5	20	117	63,525	60,6	85	M10	1,8
	106795	140	3	5 ½	20	98	53,985	51,2	75	M10	2
	106796	140	4	5 ½	20	117	63,525	60,6	85	M10	2
	107739	140	5	5 ½	20	146	82,575	79,4	104,8	M10	2,1
	106774	160	4	6 ¼	25	117	63,525	60,6	85	M10	3,1
	106775	160	5	6 ¼	25	146	82,575	79,4	104,8	M10	3,1
	106776	160	6	6 ¼	25	181	106,39	103	133,4	M12	2,7
	107738	160	3	6 ¼	25	98	53,985	51,2	75	M10	3,5
	106777	200	5	8	25	146	82,575	79,4	104,8	M10	5
	106778	200	6	8	25	181	106,39	103	133,4	M12	4,5
	106780	200	4	8	25	117	63,525	60,6	85	M10	5,2
	106781	250	6	10	30	181	106,39	103	133,4	M12	9,3
	106782	250	8	10	30	225	139,735	135,7	171,4	M16	10
	106783	250	5	10	30	146	82,575	79,4	104,8	M10	9,6
	106784	315	6	12 ¼	35	181	106,39	103	133,4	M12	18
	106785	315	8	12 ¼	35	225	139,735	135,7	171,4	M16	16,5
	106786	315	11	12 ¼	35	298	196,885	192,5	235	M20	14,7
	112304	315	5	12 ¼	35	146	82,575	79,4	104,8	M10	17,6
	106793	350	8	14	36	225	139,735	135,7	171,4	M16	21,5
	106794	350	11	14	36	298	196,885	192,5	235	M20	18,5
	107740	350	6	14	36	181	106,39	103	133,4	M12	22,8
	106787	400	8	15 ¾	36	225	139,735	135,7	171,4	M16	29,3
	106788	400	11	15 ¾	36	298	196,885	192,5	235	M20	27
	106789	400	6	15 ¾	36	181	106,39	103	133,4	M12	31
	106790	500	11	20	40	298	196,885	192,5	235	M20	49
106791	500	8	20	40	225	139,735	135,7	171,4	M16	57	
107742	500	15	20	40	403	285,8	281	330,2	M24	46	
106792	630	11	25	45	298	196,885	192,5	235	M20	94	
107741	630	8	25	45	225	139,735	135,7	171,4	M16	96	
107743	630	15	25	45	403	285,8	281	330,2	M24	91	

Die Befestigungselemente werden mitgeliefert


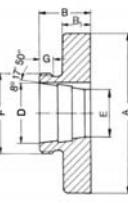
	Id.-Nr.	Ø A	Kegel	Zoll	B	B1	C	D	E	F	G	Gewicht ca. kg
	Typ 309 Kurzkegelflansch vorgebohrt für DIN und ASA A1/A2/B1/B2/D1 Camlock											
	094100	160	5	6 ¼	33	22	146	82,575	42	104,8	18	4
	094103	200	5	8	33	22	146	82,575	42	104,8	18	6,5
	094104	200	6	8	40	24	181	106,39	55	133,4	21	7,3
	094105	250	6	10	40	24	181	106,39	55	133,4	21	10,6
	094106	250	8	10	46	38	225	139,735	76	171,4	26	13,3
	094107	315	6	12 ¼	40	24	181	106,39	55	133,4	21	15,8
	094108	315	8	12 ¼	46	38	225	139,735	76	171,4	26	20
	131036	400	8	15 ¾	46	38	225	139,735	76	171,4	26	37
	131037	400	11	15 ¾	63,5	44,5	298	196,885	125	235	31	32

Werkzeug-Gruppe A09

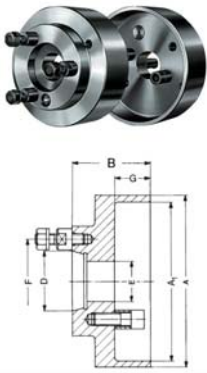
	Id.-Nr.	Ø A	Kegel	Zoll	B	C	D	E	F	G	Gewicht ca. kg
 	Typ 334 Kurzkegelflansch DIN 55029 und ASA B 5.9 D1 Camlock										
	106797	100	3	4	25	98	53,985	51,2	70,66	7/16 - 20	1,1
	106798	125	3	5	25	98	53,985	51,2	70,66	7/16 - 20	1,9
	106799	125	4	5	25	117	63,525	60,6	82,55	7/16 - 20	2,2
	102674	140	3	5 ½	25	98	53,985	51,2	70,66	7/16 - 20	2,7
	102675	140	4	5 ½	25	117	63,525	60,6	82,55	7/16 - 20	2,7
	102652	160	4	6 ¼	28	117	63,525	60,6	82,55	7/16 - 20	3,6
	102653	160	5	6 ¼	28	146	82,575	79,4	104,8	½ - 20	3,5
	102654	160	3	6 ¼	28	98	53,985	51,2	70,66	7/16 - 20	3,7
	102655	160	6	6 ¼	28	181	106,39	103	133,4	5/8 - 18	3,9
	102659	200	4	8	25	117	63,525	60,6	82,55	7/16 - 20	5,2
	102656	200	5	8	33	146	82,575	79,4	104,8	½ - 20	6,6
	102657	200	6	8	33	181	106,39	103	133,4	5/8 - 18	5,9
	102660	250	6	10	38	181	106,39	103	133,4	5/8 - 18	11,8
	102661	250	8	10	38	225	139,735	135,7	171,4	¾ - 16	12,5
	102662	250	5	10	38	146	82,575	79,4	104,8	½ - 20	12,4
	102663	315	6	12 ¼	38	181	106,39	103	133,4	5/8 - 18	19,5
	102664	315	8	12 ¼	38	225	139,735	135,7	171,4	¾ - 16	17,8
	112364	315	5	12 ¼	38	146	82,575	79,4	104,8	½ - 20	20,5
	102665	315	11	12 ¼	44	298	196,885	192,5	235	7/8 - 14	17
	102672	350	8	14	45	225	139,735	135,7	171,4	¾ - 16	26
	102673	350	11	14	45	298	196,885	192,5	235	7/8 - 14	22,6
	102668	400	6	15 ¾	36	181	106,39	103	133,4	5/8 - 18	30
	102666	400	8	15 ¾	45	225	139,735	135,7	171,4	¾ - 16	36,3
	102667	400	11	15 ¾	45	298	196,885	192,5	235	7/8 - 14	32,6
	102669	500	11	20	45	298	196,885	192,5	235	7/8 - 14	55,4
	102670	500	8	20	45	225	139,735	135,7	171,4	¾ - 16	58,5
	107747	500	15	20	48	403	285,8	281	330,2	1 - 14	54
	102671	630	11	25	45	298	196,885	192,5	235	7/8 - 14	94,3
	107746	630	8	25	45	225	139,735	135,7	171,4	¾ - 16	96
107748	630	15	25	48	403	285,8	281	330,2	1 - 14	93	

Die Befestigungselemente werden mitgeliefert

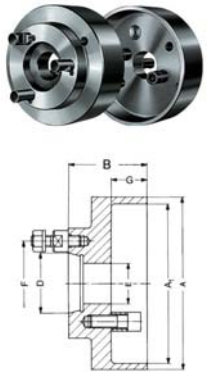
Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Ø A	Kegel	Zoll	B	B1	D	E	F	Gewicht ca. kg	
 	Typ 344 Langkegelflansch ASA B 5.9										
	117937	125	L00	5	54	20	69,85	56	3 ¾ - 6	2,3	
	117945	250	L00	10	54	28	69,85	56	3 ¾ - 6	10,2	
	117962	140	L00	5 ½	54	20	69,85	56	3 ¾ - 6	2,7	
	117938	160	L00	5 ¼	63,5	22	82,55	56	4 ½ - 6	3,6	
	117939	160	L0	5 ¼	63,5	22	82,55	66	4 ½ - 6	4	
	117940	200	L0	8	63,5	25	82,55	66	4 ½ - 6	6,3	
	117942	200	L0	8	63,5	25	82,55	56	4 ½ - 6	6	
	117943	250	L0	10	63,5	28	82,55	66	4 ½ - 6	10,5	
	117949	315	L0	12 ½	63,5	32	82,55	66	4 ½ - 6	18	
	117941	200	L1	8	76,2	25	104,78	84,5	6 - 6	7,9	
	117944	250	L1	10	76,2	28	104,78	84,5	6 - 6	11,8	
	117947	315	L1	12 ½	76,2	32	104,78	84,5	6 - 6	19,5	
	117951	400	L1	15 ¾	76,2	36	104,78	84,5	6 - 6	33,2	
	117946	250	L2	10	89	28	133,35	109	7 ¾ - 5	15	
	117948	315	L2	12 ½	89	32	133,35	109	7 ¾ - 5	21,7	
	117952	400	L2	15 ¾	89	36	133,35	109	7 ¾ - 5	35,6	
	117956	500	L2	20	89	40	133,35	109	7 ¾ - 5	60	
	107899	630	L3	25	102	45	165,11	137	10 3/8 - 4	101	
	117955	500	L3	20	102	40	165,11	137	10 3/8 - 4	67,5	


Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Ø A	Kegel	Zoll	A1	B	D	E	F	G	Gewicht ca. kg
	Typ 305-25 Sicherheits-Mitnehmerflansch DIN 55027 und 55022 mit Stehbolzen und Bundmutter										
	316409	160	3	6 ¼	148	73	53,975	37	75	33	5,1
	316410	160	4	6 ¼	148	73	63,513	37	85	33	5,4
	316411	160	5	6 ¼	148	88	82,563	50	104,8	43	7
	316412	200	4	8	188	73	63,513	37	85	33	7,3
	316413	200	5	8	188	88	82,563	50	104,8	43	7,4
	316414	200	6	8	188	107	106,375	69	133,4	59	11,4
	316415	250	5	10	234	88	82,563	50	104,8	43	13,4
	316416	250	6	10	234	107	106,375	69	133,4	59	16
	316417	250	8	10	234	109	139,719	69	171,4	59	19,2
	316430	315	6	12 ½	299	107	106,375	69	133,4	59	25,4
	316431	315	8	12 ½	299	109	139,719	69	171,4	59	27,7
316432	315	11	12 ½	299	111	196,869	69	235	59	32,3	

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Ø A	Kegel	Zoll	A1	B	D	E	F	G	Gewicht ca. kg
	Typ 305-40 Sicherheits-Mitnehmerflansch DIN 55029 und ASA B 5.9 D1 Camlock										
	316418	160	3	6 ¼	148	73	53,975	37	70,66	33	5,1
	316419	160	4	6 ¼	148	73	63,513	37	82,55	33	5,4
	316420	160	5	6 ¼	148	88	82,563	50	104,8	43	7
	316421	200	4	8	188	73	63,513	37	82,55	33	7,3
	316422	200	5	8	188	88	82,563	50	104,8	43	7,4
	316423	200	6	8	188	107	106,375	69	133,4	59	11,4
	316424	250	5	10	234	88	82,563	50	104,8	43	13,4
	316425	250	6	10	234	107	106,375	69	133,4	59	16
	316426	250	8	10	234	109	139,719	69	171,4	59	19,2
	316433	315	6	12 ½	299	107	106,375	69	133,4	59	25,4
	316434	315	8	12 ½	299	109	139,719	69	171,4	59	27,7
316435	315	11	12 ½	299	111	196,869	69	235	59	32,3	

	Id.-Nr.	Ø A	Kegel	Zoll	B	C	D	E	F	G	Gewicht ca. kg
	Typ 619-25 Kurzkegelflansch DIN 55027 und 55022 mit Stehbolzen und Bundmutter										
	319650	125	3	5	19	102	53,975	40	75	M10	2,3
	319651	125	4	5	19	112	63,513	40	85	M10	2,2
	319652	160	3	6 ¼	21	102	53,975	40	75	M10	3,9
	319653	160	4	6 ¼	21	112	63,513	40	85	M10	3,9
	319654	160	5	6 ¼	21	135	82,563	40	104,8	M10	4,6
	319655	200	4	8	21	112	63,513	50	85	M10	6,4
	319656	200	5	8	21	135	82,563	50	104,8	M10	7,4
	319657	200	6	8	23	170	106,375	50	133,4	M12	8,4
	319658	250	4	1	21	112	63,513	61	85	M10	10,2
	319659	250	5	10	21	135	82,563	63	104,8	M10	11,6
	319660	250	6	10	23	170	106,375	63	133,4	M12	13,3
	319661	250	8	10	26	220	139,719	63	171,4	M16	13,8
	319662	315	5	12 ¼	26	135	82,563	63	104,8	M10	18,6
	319663	315	6	12 ¼	26	170	106,375	63	133,4	M12	21,5
	319664	315	8	12 ¼	26	220	139,719	63	171,4	M16	22,6
	319665	315	11	12 ¼	33	290	196,869	63	235	M20	25,2
	319666	400	6	15 ¾	31	170	106,375	63	133,4	M12	35
	319667	400	8	15,75	31	220	139,719	63	171,4	M16	37,2
	319668	400	11	15,75	31	290	196,869	63	235	M20	42
319669	400	15	15,75	33	400	285,775	63	330,2	M24	42,1	
319670	500	8	20	41	220	139,719	80	171,4	M16	62	
319671	500	11	20	41	290	196,869	80	235	M20	67	
319672	500	15	20	41	400	285,775	80	330,2	M24	68	

	Id.-Nr.	Ø A	Kegel	Zoll	B	C	D	E	F	G	Gewicht ca. kg
	Typ 619-40 Kurzkegelflansch DIN 55029 und ASA B 5.9 D1 Camlock										
	319673	125	3	5	27	92,1	53,975	40	70,66	7/16 - 20	2,3
	319674	125	4	5	28	117,5	63,513	40	82,55	7/16 - 20	2,2
	319675	160	3	6 ¼	27	92,1	53,975	40	70,66	7/16 - 20	3,9
	319676	160	4	6 ¼	28	117,5	63,513	40	82,55	7/16 - 20	3,9
	319677	160	5	6 ¼	31	146	82,563	40	104,8	½ - 20	4,6
	319678	200	4	8	28	117,5	63,513	50	82,55	7/16 - 20	6,4
	319679	200	5	8	31	146	82,563	50	104,8	½ - 20	7,4
	319680	200	6	8	36	181	106,375	50	133,4	5/8 - 18	8,4
	319681	250	4	1	28	117,5	63,513	61	82,55	7/16 - 20	10,2
	319682	250	5	10	31	146	82,563	63	104,8	½ - 20	11,6
	319683	250	6	10	36	181	106,375	63	133,4	5/8 - 18	13,3
	319684	250	8	10	39	225,4	139,719	63	171,4	¾ - 16	13,8
	319685	315	5	12 ¼	31	146	82,563	63	104,8	½ - 20	18,6
	319686	315	6	12 ¼	36	181	106,375	63	133,4	5/8 - 18	21,5
	319687	315	8	12 ¼	39	225,4	139,719	63	171,4	¾ - 16	22,6
	319688	315	11	12 ¼	45	298,4	196,869	63	235	7/8 - 14	25,2
	319689	400	6	15 ¾	36	181	106,375	63	133,4	5/8 - 18	35
	319690	400	8	15,75	39	225,4	139,719	63	171,4	¾ - 16	37,2
	319691	400	11	15,75	45	298,4	196,869	63	235	7/8 - 14	42
319692	400	15	15,75	50	403	285,775	63	330,2	1 - 14	42,1	
319693	500	8	20	41	225,4	139,719	80	171,4	¾ - 16	62	
319694	500	11	20	45	298,4	196,869	80	235	7/8 - 14	67	
319695	500	15	20	50	403	285,775	80	330,2	1 - 14	68	

UGE / USE



Zur Grobzentrierung der zu spannenden Werkstücke dienen die eingearbeiteten konzentrischen Ringe, die Feinzentrierung erfolgt mittels einer Messuhr.

Unabhängiges Vierbackenfutter

Technische Merkmale:

- Backen über Gewindespindel einzeln verstellbar
- Guss-Ausführung ab Größe 310 mit T-Nuten, ab Größe 600 mit T-Nuten und Aufspanschlitz
- Stahl-Ausführung ab Größe 400 mit T-Nuten und Aufspanschlitz

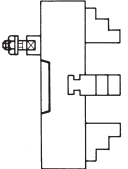
Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 493-00 Gusskörper , mit einteiligen Umkehrbacken Zylindrische Zentrieraufnahme (ohne Befestigungsschrauben)					
	017306	150	44	1910	70	10
	017307	200	60	1430	90	12
	017316	260	70	1150	120	17
	017327	310	70	960	120	17
	017338	350	90	820	120	17
	017349	400	127	720	170	23
	017359	450	127	640	170	23
	017374	500	127	570	170	23
	017390	560	150	520	240	37
	017401	600	150	470	240	37
	017412	630	150	430	240	37
	049458	710	150	400	240	37
247807	800	240	350	300	45	

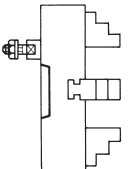
Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 499-00 Stahlkörper , mit einteiligen Umkehrbacken Zylindrische Zentrieraufnahme (ohne Befestigungsschrauben)					
	139781	260	70	2350	120	17
	139796	310	75	1970	120	17
	139827	400	95	1530	170	23
	139842	450	95	1360	170	23
	139857	500	95	1220	170	23
	139887	630	135	970	240	37
	140800	710	135	860	240	37
	140801	800	190	765	300	45

Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 493-20 Gusskörper , mit einteiligen Umkehrbacken DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	058044	200	4	60	1430	90	12
	017309	200	5	60	1430	90	12
	058452	260	4	60	1150	120	17
	017318	260	5	70	1150	120	17
	017323	260	6	70	1150	120	17
	017329	310	5	75	960	120	17
	017334	310	6	75	960	120	17
	017340	350	5	79	820	120	17
	017345	350	6	90	820	120	17
	017351	400	6	95	720	170	23
	017356	400	8	95	720	170	23
	017361	450	6	95	640	170	23
	017366	450	8	95	640	170	23
	017371	450	11	95	640	170	23
	017376	500	6	95	570	170	23
	017381	500	8	95	570	170	23
	017386	500	11	95	570	170	23
	017392	560	8	136	520	240	37
	017397	560	11	136	520	240	37
	017403	600	8	136	470	240	37
	017408	600	11	136	470	240	37
	017414	630	8	136	430	240	37
	017419	630	11	136	430	240	37
	022959	710	8	136	400	240	37
	049548	710	11	136	400	240	37
	318325	800	8	136	350	300	45
	247808	800	11	190	350	300	45
	247809	800	15	190	350	300	45

Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 499-20 Stahlkörper , mit einteiligen Umkehrbacken DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	139782	260	4	60	2350	120	17
	139783	260	5	70	2350	120	17
	139784	260	6	70	2350	120	17
	139797	310	5	75	1970	120	17
	139798	310	6	75	1970	120	17
	139799	310	8	75	1970	120	17
	139828	400	6	95	1530	170	23
	139829	400	8	95	1530	170	23
	139830	400	11	95	1530	170	23
	139843	450	6	95	1360	170	23
	139844	450	8	95	1360	170	23
	139845	450	11	95	1360	170	23
	139858	500	6	95	1220	170	23
	139859	500	8	95	1220	170	23
	139860	500	11	95	1220	170	23
	139888	630	8	136	970	240	37
	139889	630	11	136	970	240	37
	139890	630	15	136	970	240	37
	141088	710	8	136	860	240	37
	141089	710	11	136	860	240	37
	141092	800	8	200	765	300	45
	141093	800	11	192	765	300	45
	141094	800	15	192	765	300	45

Guss- und Stahlplanscheiben UGE / USE

Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 493-30 Gusskörper, mit einteiligen Umkehrbacken DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne (ohne Befestigungsschrauben)						
	017310 ¹⁾	200	4	60	1430	90	12
	017319 ¹⁾	260	4	60	1150	120	17
	017324 ²⁾	260	5	70	1150	120	17
	038037	260	6	70	1150	120	17
	017330 ²⁾	310	5	75	960	120	17
	017335	310	6	75	960	120	17
	076685	310	8	70	960	120	17
	017341 ²⁾	350	5	79	820	120	17
	017346	350	6	90	820	120	17
	076686	350	8	90	820	120	17
	017352	400	6	95	720	170	23
	017357	400	8	95	720	170	23
	058101	400	11	95	720	170	23
	017362	450	6	95	640	170	23
	017367	450	8	95	640	170	23
	017372	450	11	95	640	170	23
	017377	500	6	95	570	170	23
	017382	500	8	95	570	170	23
	017387	500	11	95	570	170	23
	017393	560	8	136	520	240	37
	017398	560	11	136	520	240	37
	017404	600	8	136	470	240	37
	017409	600	11	136	470	240	37
	247818	800	11	190	350	300	45
	017415	630	8	136	430	240	37
	247819	800	15	190	350	300	45
	017420	630	11	136	430	240	37
058105	710	8	136	400	240	37	
058106	710	11	136	400	240	37	
247810	800	11	190	350	300	45	
247811	800	15	190	350	300	45	

¹⁾ Nicht für DIN 55021 oder A1/A2 Zoll

²⁾ Nicht für A1/A2 Zoll

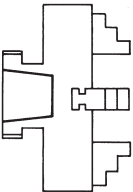
Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 499-30 Stahlkörper, mit einteiligen Umkehrbacken DIN 55026; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne (ohne Befestigungsschrauben)						
	139785 ¹⁾	260	4	60	2350	120	17
	139786 ²⁾	260	5	70	2350	120	17
	139787	260	6	70	2350	120	17
	139800 ²⁾	310	5	75	1970	120	17
	139801	310	6	75	1970	120	17
	139802	310	8	75	1970	120	17
	139831	400	6	95	1530	170	23
	139832	400	8	95	1530	170	23
	139833	400	11	95	1530	170	23
	139846	450	6	95	1360	170	23
	139847	450	8	95	1360	170	23
	139848	450	11	95	1360	170	23
	139861	500	6	95	1220	170	23
	139862	500	8	95	1220	170	23
	139863	500	11	95	1220	170	23
	139891	630	8	136	970	240	37
	139892	630	11	136	970	240	37
	139893	630	15	136	970	240	37
	141090	710	8	136	860	240	37
	141091	710	11	136	860	240	37
	141095	800	11	192	765	300	45
	141096	800	15	192	765	300	45

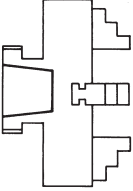
¹⁾ Nicht für DIN 55021 oder A1/A2 Zoll

²⁾ Nicht für A1/A2 Zoll

Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 493-50 Gusskörper , mit einteiligen Umkehrbacken ASA B 5.9 ; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	017311	200	L00	56	1430	90	12
	017321	260	L00	56	1150	120	17
	017326	260	L0	66	1150	120	17
	017332	310	L0	66	960	120	17
	017337	310	L1	84	960	120	17
	017343	350	L0	66	820	120	17
	017348	350	L1	84	820	120	17
	082146	350	L2	109	820	120	17
	017354	400	L1	84	720	170	23
	032023	400	L2	109	720	170	23
	017364	450	L1	84	640	170	23
	017369	450	L2	109	640	170	23
	017379	500	L1	84	570	170	23
	017384	500	L2	109	570	170	23
	017395	560	L2	109	520	240	37
	017400	560	L3	137	520	240	37
	017406	600	L2	109	470	240	37
	017411	600	L3	137	470	240	37
	017417	630	L2	109	430	240	37
	017422	630	L3	137	430	240	37
058109	710	L2	109	400	240	37	
058110	710	L3	137	400	240	37	
247814	800	L3	137	350	300	45	

Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 499-50 Stahlkörper , mit einteiligen Umkehrbacken ASA B 5.9 ; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	139794	260	L00	56	2350	120	17
	139795	260	L0	66	2350	120	17
	139809	310	L0	66	1970	120	17
	139810	310	L1	84	1970	120	17
	139840	400	L1	84	1530	170	23
	139841	400	L2	109	1530	170	23
	139855	450	L1	84	1360	170	23
	139856	450	L2	109	1360	170	23
	139870	500	L2	109	1220	170	23
	139900	630	L2	109	970	240	37
	139901	630	L3	137	970	240	37
	140806	710	L2	109	860	240	37
	140807	710	L3	137	860	240	37
	140812	800	L3	137	765	300	45

Werkzeug-Gruppe A26


	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 493-40 Gusskörper , mit einteiligen Umkehrbacken DIN 55029 ; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	023103	200	4	60	1430	90	12
	058100	200	5	60	1430	90	12
	058450	260	4	60	1150	120	17
	017320	260	5	70	1150	120	17
	017325	260	6	70	1150	120	17
	017331	310	5	75	960	120	17
	017336	310	6	75	960	120	17
	032076	310	8	70	960	120	17
	017342	350	5	79	820	120	17
	017347	350	6	90	820	120	17
	032022	350	8	90	820	120	17
	017353	400	6	95	720	170	23
	017358	400	8	95	720	170	23
	058451	400	11	95	720	170	23
	017363	450	6	95	640	170	23
	017368	450	8	95	640	170	23
	017373	450	11	95	640	170	23
	017378	500	6	95	570	170	23
	017383	500	8	95	570	170	23
	017388	500	11	95	570	170	23
	017394	560	8	136	520	240	37
	017399	560	11	136	520	240	37
	017405	600	8	136	470	240	37
	017410	600	11	136	470	240	37
	017416	630	8	136	430	240	37
	017421	630	11	136	430	240	37
	082084	710	8	136	400	240	37
082085	710	11	136	400	240	37	
247812	800	11	190	350	300	45	
247813	800	15	190	350	300	45	

Werkzeug-Gruppe A26


	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 499-40 Stahlkörper , mit einteiligen Umkehrbacken DIN 55029 ; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	139791	260	4	60	2350	120	17
	139792	260	5	70	2350	120	17
	139793	260	6	70	2350	120	17
	139806	310	5	75	1970	120	17
	139807	310	6	75	1970	120	17
	139808	310	8	75	1970	120	17
	139837	400	6	95	1530	170	23
	139838	400	8	95	1530	170	23
	139839	400	11	95	1530	170	23
	139852	450	6	95	1360	170	23
	139853	450	8	95	1360	170	23
	139854	450	11	95	1360	170	23
	139867	500	6	95	1220	170	23
	139868	500	8	95	1220	170	23
	139869	500	11	95	1220	170	23
	139897	630	8	136	970	240	37
	139898	630	11	136	970	240	37
	139899	630	15	136	970	240	37
	140804	710	8	136	860	240	37
	140805	710	11	136	860	240	37
	140810	800	11	192	765	300	45
	140811	800	15	192	765	300	45

Zubehör UGE / USE


Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Backen-anzahl	Backen-länge	Backen-höhe	Backen-breite
	Typ 493 Umkehrbacke EB gehärtet					
	022983	150	4	61	52	30
	022984	200	4	75	55	30
	022985	260	4	85	64	35
	022986	310/350	4	94	66	35
	022988	400/450	4	112	80	40
	022990	500	4	136	88	40
	022991	560/600/630	4	160	96	45
	026599	710	4	172	114	45
	247823	800	4	185	130	60

Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Sechskant
	Typ 493 Verstellspindel			
	023001	150		9,5
	023002	200		9,5
	082139	260	10	
	082065	310	10	
	082140	350	10	
	082141	400	13	
	082142	450	13	
	082143	500	13	
	082070	560	16	
	082071	600/630/710	16	
	247826	800	18	

Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Sechskant
	Typ 493 Sicherheitsschlüssel			
	160086	150		9,5
	160089	200		9,5
	160096	260/310/350	10	
	160097	400	13	
	160098	450/500	13	
	160099	560/600/630/710	16	
	160100	800/900/1000/1100	18	

UGU / USU



Zur Grobzentrierung der zu spannenden Werkstücke dienen die eingearbeiteten konzentrischen Ringe, die Feinzentrierung erfolgt mittels einer Messuhr.

Unabhängiges Vierbackenfutter

Technische Merkmale:

- Backen über Gewindespindel einzeln verstellbar
- Guss-Ausführung ab Größe 310 mit T-Nuten, ab Größe 600 mit T-Nuten und Aufspannschlitz
- Stahl-Ausführung ab Größe 400 mit T-Nuten und Aufspannschlitz.

Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 494-00 Gusskörper , mit Umkehr-Aufsatzbacken Zylindrische Zentrieraufnahme (ohne Befestigungsschrauben)					
	082086	200	60	1430	90	12
	082092	260	70	1150	120	17
	058113	310	70	960	120	17
	017423	350	90	820	120	17
	017430	400	127	720	170	23
	017437	450	127	640	170	23
	017447	500	127	570	170	23
	017457	560	150	520	240	37
	058201	600	150	470	240	37
	017464	630	150	430	240	37
	017471	710	150	400	240	37
	247815	800	240	350	300	45
	150506	900	190	310	300	45
	150507	1000	190	280	320	47
150508	1100	190	260	320	47	
150509	1200	190	230	450	64	

Werkzeug-Gruppe A26

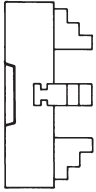
	Id.-Nr.	Größe	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 497-00 Stahlkörper , mit Umkehr-Aufsatzbacken Zylindrische Zentrieraufnahme (ohne Befestigungsschrauben)					
	137147	260	70	2350	120	17
	139720	310	75	1970	120	17
	135368	400	95	1530	170	23
	136944	450	95	1360	170	23
	135631	500	95	1220	170	23
	139723	630	135	970	240	37
	141097	710	135	860	240	37
	141106	800	190	765	300	45
	600634	900	190	680	300	45
	600635	1000	190	610	320	47
	600636	1100	190	555	320	47
	600637	1200	190	510	450	64

Stahlplanscheiben UGU / USU

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 494-20 Gusskörper , mit Umkehr-Aufsatzbacken DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	082161	200	4	60	1430	90	12
	082088	200	5	60	1430	90	12
	082162	260	4	60	1150	120	17
	082094	260	5	70	1150	120	17
	082099	260	6	70	1150	120	17
	058116	310	5	75	960	120	17
	058117	310	6	75	960	120	17
	017425	350	5	79	820	120	17
	017428	350	6	90	820	120	17
	017432	400	6	95	720	170	23
	017435	400	8	95	720	170	23
	017439	450	6	95	640	170	23
	017442	450	8	95	640	170	23
	017449	500	6	95	570	170	23
	017452	500	8	95	570	170	23
	017455	500	11	95	570	170	23
	017459	560	8	136	520	240	37
	017462	560	11	136	520	240	37
	058204	600	8	136	470	240	37
	058205	600	11	136	470	240	37
	017466	630	8	136	430	240	37
	017469	630	11	136	430	240	37
	017473	710	8	136	400	240	37
	017476	710	11	136	400	240	37
	247816	800	11	190	350	300	45
	247817	800	15	190	350	300	45
	150510	900	11	190	310	300	45
	150514	900	15	190	310	300	45
	150511	1000	11	190	280	320	47
	150515	1000	15	190	280	320	47
	150518	1000	20	190	280	320	47
	150512	1100	11	190	260	320	47
150516	1100	15	190	260	320	47	
150519	1100	20	190	260	320	47	
150513	1200	11	190	230	450	64	
150517	1200	15	190	230	450	64	
150520	1200	20	190	230	450	64	

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 497-20 Stahlkörper , mit Umkehr-Aufsatzbacken DIN 55027 , DIN 55022, ISO 702/III; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter						
	137163	260	4	60	2350	120	17
	137164	260	5	70	2350	120	17
	137165	260	6	70	2350	120	17
	139724	310	5	75	1970	120	17
	139725	310	6	75	1970	120	17
	139726	310	8	75	1970	120	17
	135371	400	6	95	1530	170	23
	135372	400	8	95	1530	170	23
	135358	400	11	95	1530	170	23
	136947	450	6	95	1360	170	23
	136948	450	8	95	1360	170	23
	136957	450	11	95	1360	170	23
	135632	500	6	95	1220	170	23
	135633	500	8	95	1220	170	23
	135696	500	11	95	1220	170	23
	139767	630	8	136	970	240	37
	139768	630	11	136	970	240	37
	139769	630	15	136	970	240	37
	141098	710	8	136	860	240	37
	141099	710	11	136	860	240	37
	141414	710	15	136	860	240	37
	600638	800	8	200	765	300	45
	141107	800	11	192	765	300	45
	141108	800	15	192	765	300	45
	600639	900	11	190	680	300	45
	600641	900	15	190	680	300	45
	141115	1000	11	190	610	320	47
	141116	1000	15	190	610	320	47
	600645	1000	20	190	610	320	47
	150500	1100	11	190	555	320	47
	600642	1100	15	190	555	320	47
600646	1100	20	190	555	320	47	
150501	1200	11	190	510	450	64	
600643	1200	15	190	510	450	64	
600647	1200	20	190	510	450	64	

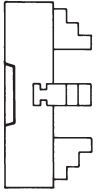
Stahlplanscheiben UGU / USU

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 494-30 Gusskörper , mit Umkehr-Aufsatzbacken DIN 55026 ; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne (ohne Befestigungsschrauben)						
	082089 ¹⁾	200	4	60	1430	90	12
	082095 ¹⁾	260	4	60	1150	120	17
	082100 ²⁾	260	5	70	1150	120	17
	058118 ²⁾	310	5	75	960	120	17
	058119	310	6	75	960	120	17
	058135 ²⁾	350	5	79	820	120	17
	058136	350	6	90	820	120	17
	058146	400	6	95	720	170	23
	058147	400	8	95	720	170	23
	058161	450	6	95	640	170	23
	058162	450	8	95	640	170	23
	058176	500	6	95	570	170	23
	058177	500	8	95	570	170	23
	058178	500	11	95	570	170	23
	058191	560	8	136	520	240	37
	058192	560	11	136	520	240	37
	058206	600	8	136	470	240	37
	058207	600	11	136	470	240	37
	058223	630	8	136	430	240	37
	058224	630	11	136	430	240	37
	058233	710	8	136	400	240	37
	058234	710	11	136	400	240	37
	150521	900	11	190	310	300	45
	150525	900	15	190	310	300	45
	150522	1000	11	190	280	320	47
	150526	1000	15	190	280	320	47
	150529	1000	20	190	280	320	47
	150523	1100	11	190	260	320	47
	150527	1100	15	190	260	320	47
150530	1100	20	190	260	320	47	
150524	1200	11	190	230	450	64	
150528	1200	15	190	230	450	64	
150531	1200	20	190	230	450	64	

¹⁾ Nicht für DIN 55021 oder A1/A2 Zoll

²⁾ Nicht für A1/A2 Zoll

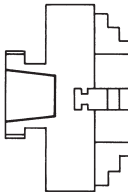
Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 497-30 Stahlkörper , mit Umkehr-Aufsatzbacken DIN 55026 ; DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne (ohne Befestigungsschrauben)						
	137260 ¹⁾	260	4	60	2350	120	17
	137261 ²⁾	260	5	70	2350	120	17
	137262	260	6	70	2350	120	17
	139727 ²⁾	310	5	75	1970	120	17
	139728	310	6	75	1970	120	17
	139729	310	8	75	1970	120	17
	135373	400	6	95	1530	170	23
	135374	400	8	95	1530	170	23
	135360	400	11	95	1530	170	23
	136949	450	6	95	1360	170	23
	136950	450	8	95	1360	170	23
	136956	450	11	95	1360	170	23
	135700	500	6	95	1220	170	23
	135701	500	8	95	1220	170	23
	135702	500	11	95	1220	170	23
	139770	630	8	136	970	240	37
	139771	630	11	136	970	240	37
	139772	630	15	136	970	240	37
	141100	710	8	136	860	240	37
	141101	710	11	136	860	240	37
	141415	710	15	136	860	240	37
	600648	800	8	200	765	300	45
	141109	800	11	192	765	300	45
	141110	800	15	192	765	300	45
	600650	900	11	190	680	300	45
	600651	900	15	190	680	300	45
	141117	1000	11	190	610	320	47
	141118	1000	15	190	610	320	47
	600655	1000	20	190	610	320	47
	150502	1100	11	190	555	320	47
	600652	1100	15	190	555	320	47
600656	1100	20	190	555	320	47	
150503	1200	11	190	510	450	64	
600653	1200	15	190	510	450	64	
600657	1200	20	190	510	450	64	

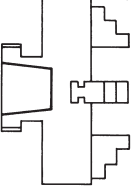
¹⁾ Nicht für DIN 55021 oder A1/A2 Zoll

²⁾ Nicht für A1/A2 Zoll

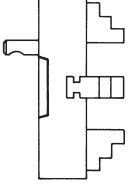
Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 494-50 Gusskörper , mit Umkehr-Aufsatzbacken ASA B 5.9 ; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	082091	200	L00	56	1430	90	12
	082097	260	L00	56	1150	120	17
	082102	260	L0	66	1150	120	17
	058122	310	L0	66	960	120	17
	058123	310	L1	84	960	120	17
	058137	350	L0	66	820	120	17
	058138	350	L1	84	820	120	17
	058149	400	L1	84	720	170	23
	058150	400	L2	109	720	170	23
	058164	450	L1	84	640	170	23
	058165	450	L2	109	640	170	23
	058180	500	L2	109	570	170	23
	058193	560	L2	109	520	240	37
	058194	560	L3	137	520	240	37
	058210	600	L2	109	470	240	37
	058211	600	L3	137	470	240	37
	058225	630	L2	109	430	240	37
	058226	630	L3	137	430	240	37
	058235	710	L2	109	400	240	37
	058236	710	L3	137	400	240	37
	247822	800	L3	137	350	300	45

Werkzeug-Gruppe A26

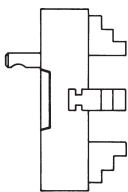
	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Langkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 497-50 Stahlkörper , mit Umkehr-Aufsatzbacken ASA B 5.9 ; Langkegel, Befestigung mit Überwurfmutter						
	137256	260	L00	56	2350	120	17
	137257	260	L0	66	2350	120	17
	139736	310	L0	66	1970	120	17
	139737	310	L1	84	1970	120	17
	135377	400	L1	84	1530	170	23
	135378	400	L2	109	1530	170	23
	136953	450	L1	84	1360	170	23
	136954	450	L2	109	1360	170	23
	135706	500	L2	109	1220	170	23
	139779	630	L2	109	970	240	37
	139780	630	L3	137	970	240	37
	141104	710	L2	109	860	240	37
	141105	710	L3	137	860	240	37
141113	800	L3	137	765	300	45	

Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 494-40 Gusskörper , mit Umkehr-Aufsatzbacken DIN 55029 ; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	082165	200	4	60	1430	90	12
	082090	200	5	60	1430	90	12
	082166	260	4	60	1150	120	17
	082096	260	5	70	1150	120	17
	082101	260	6	70	1150	120	17
	058120	310	5	75	960	120	17
	058121	310	6	75	960	120	17
	017426	350	5	79	820	120	17
	017429	350	6	90	820	120	17
	017433	400	6	95	720	170	23
	017436	400	8	95	720	170	23
	017440	450	6	95	640	170	23
	017443	450	8	95	640	170	23
	017450	500	6	95	570	170	23
	017453	500	8	95	570	170	23
	017456	500	11	95	570	170	23
	017460	560	8	136	520	240	37
	017463	560	11	136	520	240	37
	058208	600	8	136	470	240	37
	058209	600	11	136	470	240	37
	017467	630	8	136	430	240	37
	017470	630	11	136	430	240	37
	017474	710	8	136	400	240	37
	017477	710	11	136	400	240	37
	247820	800	11	190	350	300	45
	247821	800	15	190	350	300	45
	150532	900	11	190	310	300	45
	150536	900	15	190	310	300	45
	150533	1000	11	190	280	320	47
	150537	1000	15	190	280	320	47
	150540	1000	20	190	280	320	47
	150534	1100	11	190	260	320	47
	150538	1100	15	190	260	320	47
	150541	1100	20	190	260	320	47
	150535	1200	11	190	230	450	64
	150539	1200	15	190	230	450	64
	150542	1200	20	190	230	450	64

Stahlplanscheiben UGU / USU


Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Drehzahl max. min-1	Drehmoment Nm	Spannkraft kN
	Typ 497-40 Stahlkörper , mit Umkehr-Aufsatzbacken DIN 55029 ; ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock						
	137166	260	4	60	2350	120	17
	137254	260	5	70	2350	120	17
	137255	260	6	70	2350	120	17
	139733	310	5	75	1970	120	17
	139734	310	6	75	1970	120	17
	139735	310	8	75	1970	120	17
	135375	400	6	95	1530	170	23
	135376	400	8	95	1530	170	23
	135359	400	11	95	1530	170	23
	136951	450	6	95	1360	170	23
	136952	450	8	95	1360	170	23
	136955	450	11	95	1360	170	23
	135703	500	6	95	1220	170	23
	135704	500	8	95	1220	170	23
	135705	500	11	95	1220	170	23
	139776	630	8	136	970	240	37
	139777	630	11	136	970	240	37
	139778	630	15	136	970	240	37
	141102	710	8	136	860	240	37
	141103	710	11	136	860	240	37
	141418	710	15	136	860	240	37
	600658	800	8	200	765	300	45
	141111	800	11	192	765	300	45
	141112	800	15	192	765	300	45
	600660	900	11	190	680	300	45
	600661	900	15	190	680	300	45
	141119	1000	11	190	610	320	47
	141120	1000	15	190	610	320	47
	600665	1000	20	190	610	320	47
	150504	1100	11	190	555	320	47
	600662	1100	15	190	555	320	47
	600666	1100	20	190	555	320	47
150505	1200	11	190	510	450	64	
600663	1200	15	190	510	450	64	
600667	1200	20	190	510	450	64	


Stahlplanscheiben UGU / USU

Zubehör UGU / USU


Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Backen- anzahl	Backen- länge	Backen- höhe	Backen- breite
	Typ 497 Grundbacke GB Mit Befestigungsschraube					
	304655	200	4	77	34,1	30
	304656	260	4	91	40,1	35
	304657	310/350	4	107	40,1	35
	304658	400/450	4	126	47,1	40
	304659	500	4	164,4	47,1	40
	304660	560/600/630	4	165	51,1	45
	304661	710	4	202	51,1	45
	304662	800/900/1000/1100	4	240	61,1	60
150543	1200	4	350	92,2	70	


Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Sechskant
	Typ 493 Verstellspindel			
	023002	200		9,5
	082139	260	10	
	082065	310	10	
	082140	350	10	
	082141	400	13	
	082142	450	13	
	082143	500	13	
	082070	560	16	
	082071	600/630/710	16	
	247826	800	18	
	150544	900	18	
	150545	1000	18	
	150546	1100	18	
	149776	1200		24

Werkzeug-Gruppe A09


	Id.-Nr.	Größe	Backen- anzahl	Backen- länge	Backen- höhe	Backen- breite
	Typ 403 Umkehr-Aufsatzbacken UB DIN 6350 gehärtet					
	107939	200	4	79,5	42,5	30
	108057	250	4	95,3	52,5	36
	108058	315	4	109,5	57,5	42
	108059	350/400	4	127	64,5	42
	108060	500/630	4	127	79,5	50
	105085	800	4	210	89	68
	105101	1250	4	210	110	68

Werkzeug-Gruppe A26

	Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Sechskant
	Typ 493 Sicherheitsschlüssel			
	160089	200		9,5
	160096	260/310/350	10	
	160097	400	13	
	160098	450/500	13	
	160099	560/600/630/710	16	
	160100	800/900/1000/1100	18	
	150548	1200		24

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeug-Gruppe A09

	Id.-Nr.	Größe	Backen- anzahl	Backen- länge	Backen- höhe	Backen- breite
	Typ 402 Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350 ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5					
	108584	200	4	87	43	30,5
	107579	250	4	103	53	36,5
	107580	315	4	120	58	42,5
	107581	350/400	4	137	65	42,5
	107582	500/630	4	140	80	50,5
	105105	800	4	210	89	68
	105109	1250	4	210	110	68

Abmessungen und Backenmaße

Abmessungen Planscheiben

Zylindrische Zentrieraufnahme		Größe A	150	200	260	310	350	400	450	500	560	600	630	710	800	900	1000	1100	1200		
	B ^H	120,65	120,65	130	130	165	210	210	210	260	260	260	260	260	370	370	370	370	550		
	C	4	6,5	8	8	14	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18		
	D	UGE-UGU	66	70	85	95	95	105	105	105	125	125	125	125	135	145	145	160	160	200	
		USE-USU	-	-	85	95	95	112,5	112,5	112,5	122,5	-	122,5	122,5	132,5	145	145	160	160	200	
	E	UGE-UGU	44	60	70	70	90	127	127	127	150	150	150	150	240	240	190	190	190	190	
		USE-USU			70	75	90	95	95	95	135			135	135	180	190	190	190	190	
	F	98,4	98,4	105	105	145	175	175	175	220	220	220	220	220	330	330	330	330	500		
	G	4x13,5	4x13,5	4x13,5	4x13,5	4x13,5	4x17	4x17	4x17	4x17	4x20,5	4x20,5	4x20,5	4x20,5	8x22	8x22	8x22	8x22	8x22		
	H	61	75	85	94	104	112	124	136	160	160	160	160	172	185	-	-	-	-		
	J	26	29	32	34	36	44	48	52	56	56	56	56	74	80	-	-	-	-		
	K	30	30	35	35	35	40	40	40	45	45	45	45	45	60	60	60	60	70		
	L	-	60	80	87	95	105	114	126	132	140	140	140	165	210	210	210	210	210		
	M	-	48	54	57	60	72	72	77	77	82	82	82	87	91	91	111	111	111		
	N	-	72	100	105	115	125	135	145	155	165	165	165	185	240	240	240	240	350		
	SW	9,5 ¹⁾	9,5 ¹⁾	10	10	10	13	13	13	16	16	16	16	16	18	18	18	18	24 ²⁾		
ca. kg		8	14	23	32	41	52	76	91	110	132	150	190	270	300	395	750	900			
		1) Innensechskant					2) Außensechskant														

Einteilige Umkehrbacken EB		Größe	150	200	260	310	350	400	450	500	560	600	630	710	800				
	A	61	75	85	94			112	136	160	160	160	172	185					
	B	30	30	35	35			40	45	45	45	45	45	60					
	C	52	55	64	66			80	88	96	96	96	96	114	130				
	D	8	8	10	10			10	10	12	12	12	12	14					
	E	10	10	12	12			14	14	14	14	14	14	18					
	F	19	23	27	30			36	42	48	48	48	48	55					
	G	21	26	29	32			38	46	56	56	56	56	65					
	H	11	13	14	15			19	23	23	23	23	23	29	30				
	Backe ca. kg		0,4	0,5	0,8	0,9			1,6	2,25	2,7	3,1	3,1	3,5	4,2				

Grundbacken GB		Größe		200	260	310	350	400	450	500	560	600	630	710	800	900	1000	1100	1200	
	A			77	91	107		126	164,4		165		202		240		350			
	B			30	35	35		40	40		45		45		60		70			
	C			34,1	40,1	40,1		47,1	47,1		51,1		51,1		61,1		92,2			
	D			8	10	10		10	10		12		12		14		13			
	E			10	12	12		14	14		14		14		18		30			
	F			7,94	12,7	12,7		12,7	12,7		12,7		12,7		12,7		12,7			
	G			3,1	3,1	3,1		3,1	3,1		3,1		3,1		3,1		3,1			
	H			44,45	54	63,5		76,2	38,1		38,1		38,1		38,1		38,1			
	J			M8	M12	M12		M16	M20		M20		M20		M20		M20			
	K			7,6	7,6	7,6		10,8	10,8		10,8		10,8		10,8		10,8			
	L			18	21,2	24,4		27,5	27,5		27,5		27,5		27,5		27,5			
	M			12,68	19,03	19,03		19,03	19,03		19,03		19,03		19,03		19,03			
	N			33,9	38,7	46,6		56,1	56,1		56,1		56,1		56,1		56,1			
	Nuten			1	1	1		1	2		2		3		4		4			
Gewinde-Löcher			2	2	2		2	4		4		5		6		9				
Backe ca. kg			0,5	0,8	0,9		1,1	1,2		1,4		2,2		2,8		3,5				
		Umkehr-Aufsatzbacken UB und ungestufte Aufsatzbacken																		

Verstellspindeln		Größe	150	200	260	310	350	400	450 ¹⁾	500 ²⁾	560	600	630	710	800	900	1000	1100	1200		
	Größe 150 bis 200	A	22	22	26	26	26	30	30	30	34	34	34	34	40	40	40	40	48		
		B	51	60	83,5	99	112	129	141	167	180	200	200	200	240	290	323	372	425		
		C	20	23	14	14	14	16	16	16	16	28	28	28	28	33	33	33	33		
		D	10	12	13	15	16	16	16	16	16	20,5	20,5	20,5	20,5	24	24	24	24		
		E			13,5	15	16,5	18,5	18,5	18,5	21,5	21,5	21,5	21,5	24	24	24	24	30		
		F			45	55	63	78	90	116	123	143	143	143	172	222	265	305	360		
		G			12	14	16,5	16,5	16,5	16,5	13,5	13,5	13,5	13,5	20	20	20	20	-		
		H			14	14	14	16	16	16	20	20	20	20	22	22	22	22	28		
		SW		9,5 ³⁾	9,5 ³⁾	10	10	10	13	13	13	16	16	16	16	18	18	18	18	24 ⁴⁾	
				1) nur UGE-UGU					2) auch USE-USU 450												
		3) mit Innensechskant					4) Außensechskant														
Spannbereiche der Stufenbacken (Richtwerte)																					
Größe	mm	150	200	260	310	350	400	450	500	560	600	630	710	800	900	1000	1100	1200			
A1 min.		16	16	20	20	20	35	40	40	45	50	60	130	190	200	210	220				
A2 max.		130	190	260	295	350	400	450	500	550	570	585	690	800	900	1000	1100	1200			
Größter Umlauf-Ø		170	235	305	355	410	465	510	570	640	660	675	785	870	1020	1120	1220	1320			

Maschinen-Spindelköpfe nach DIN und ASA B 5.9

DIN 800, mit Gewinde		Tol. mittel	Kleinmaß							
		A	Bg5	C	D	E	F			
		M20	21	30	6,3	10	20			
		M24	25	36	8	12	24			
		M33	34	50	9	14	30			
		M39	40	56	10	16	35			
		M45	46	67	11	18	40			
		M52	55	80	12	20	45			
		M60	62	90	14	22	50			
		M76x6	78	112	16	30	63			
		M105x6	106	150	20	40	80			

DIN 55021 ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer	Spindelkopfgröße					Lochzahl auf äußer. Lochkreis (F1)		Äußerer Lochkreis F1	Lochzahl inn. Lochkr. (F2) E2	Innerer Lochkreis F2	
		A	B	C	D	E1	G				
	3	102	53,985	11	16	3xM10	3x10,5	75	-	-	
	4	112	63,525	11	20	3xM10	3x10,5	85	-	-	
	5	135	82,575	13	22	7xM10	4x10,5	104,8	8xM10	61,9	
	6	170	106,390	14	25	7xM12	4x13	133,4	8xM12	82,6	
	8	220	139,735	16	28	7xM16	4x17	171,4	8xM16	111,1	
	11	290	196,885	18	35	12xM20	6x21	235	11xM20	165,1	
	15	380	285,800	20	42	12xM24	6x25	330,2	11xM24	247,6	
	20	520	412,800	21	48	12xM24	6x25	463,6	11xM24	368,3	
	Form A: Gewinde und Durchgangslöcher im Flansch (ohne inneren Lochkreis)		Form B: Gewindelöcher und Durchgangslöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) und Gewindelöcher im inneren Lochkreis								

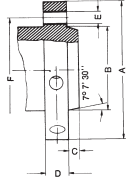
DIN 55026 ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer	Spindelkopfgröße					Lochzahl äuß. Lochkr. E1	äußerer Lochkreis F1	Lochzahl inn. Lochkr. (F2) E2	Innerer Lochkreis F2		
		A	B	C	C ₁					D	
	3	92	53,983	11	-	16	3xM10	70,6	-		
	4	108	63,521	11	-	20	11xM10	82,6	-		
	5	133	82,573	13	14,288	22	11xM10	104,8	8xM10		
	6	165	106,385	14	15,875	25	11xM12	133,4	8xM12		
	8	210	139,731	16	17,462	28	11xM16	171,4	8xM16		
	11	280	196,883	18	19,05	35	11xM20	235	8xM20		
	15	380	285,791	19	20,638	42	12xM24	330,2	11xM24		
	20	520	412,795	21	22,225	48	12xM24	463,6	11xM24		
	Form A: Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) ohne inneren Lochkreis		Form B: Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) und im inneren Lochkreis								

DIN 55027 und/and 55022 Bajonettsscheiben-Befestigung (ISO 702/III)	Spindelkopfgröße					Lochzahl x E	F
		A	B	C	D		
	3	102	53,985	11	16	3x21	75
	4	112	63,525	11	20	3x21	85
	5	135	82,575	13	22	4x21	104,8
	6	170	106,390	14	25	4x23	133,4
	8	220	139,735	16	28	4x29	171,4
	11	290	196,885	18	35	6x36	235
	15	400	285,800	19	42	6x43	330,2
	20	540	412,800	21	48	6x43	463,6

Maschinen-Spindelköpfe

Maschinen-Spindelköpfe nach DIN und ASA B 5.9

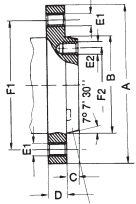
DIN 55029 und/and ASA B 5.9 D 1
Camlock-Befestigung (ISO 702/II)



Spindelkopfgröße	A	B	C	D	E	F
3	92,1	53,985	11,1	31,8	3x15,1	70,66
4	117,5	63,525	11,1	33,3	3x16,7	82,55
5	146	82,575	12,7	38,1	6x19,8	104,8
6	181	106,390	14,3	44,5	6x23	133,4
8	225,4	139,735	15,9	50,8	6x26,2	171,4
11	298,5	196,885	17,5	60,3	6x31	235
15	403	285,800	19	69,9	6x35,7	330,2
20	546	412,800	21	82,5	6x42,1	463,6

Verbindlich ist jeweils die neueste Ausgabe des DIN-Blattes

Typ A1-A2, B1-B2

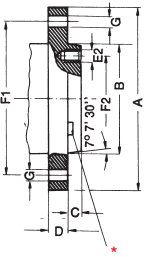


A1 Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) und im inneren Lochkreis ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer



A2 Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) ohne inneren Lochkreis

B1 Durchgangslöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) Gewindelöcher im inneren Lochkreis - ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

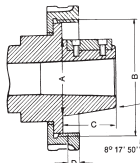


B2 Durchgangslöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) ohne inneren Lochkreis

* Ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

Spindelkopfgr.	A	B	C _{-0,025}	D	Lochzahl auf äuß. Lochkreis (F1)	äußerer Lochkr.	Lochzahl auf inn. Lochkreis (F2)	innerer Lochkr.
A1 (entspricht ISO 702/I)								
5	133,4	82,575	14,288	22,2	11x ⁷ / ₁₆ -14 UNC	104,8	8x ⁷ / ₁₆ -14 UNC	61,9
6	165,1	106,390	15,875	25,4	11x ¹ / ₂ -13 UNC	133,4	8x ¹ / ₂ -13 UNC	82,6
8	209,5	139,735	17,462	28,6	11x ⁵ / ₈ -11 UNC	171,4	8x ⁵ / ₈ -11 UNC	111,1
11	279,4	196,885	19,05	34,9	11x ³ / ₄ -10 UNC	235	8x ³ / ₄ -10 UNC	165,1
15	381	285,800	20,638	41,3	12x ⁷ / ₈ -9 UNC	330,2	11x ⁷ / ₈ -9 UNC	247,6
20	520	412,800	22,225	47,6	12x1-8 UNC	463,6	11x1-8 UNC	368,3
A2 (entspricht ISO 702/I)								
	A	B	C	D	E ₁	F ₁		
3	92,1	53,985	11,1	15,9	3x ⁷ / ₁₆ -14 UNC	70,66		
4	108	63,525	11,1	19	11x ⁷ / ₁₆ -14 UNC	82,55		
5	133,4	82,575	12,7	22,2	11x ⁷ / ₁₆ -14 UNC	104,8		
6	165,1	106,390	14,3	25,4	11x ¹ / ₂ -13 UNC	133,4		
8	209,5	139,735	15,9	28,6	11x ⁵ / ₈ -11 UNC	171,4		
11	279,4	196,885	17,5	34,9	11x ³ / ₄ -10 UNC	235		
15	381	285,800	19	41,3	12x ⁷ / ₈ -9 UNC	330,2		
20	520	412,800	20,6	47,6	12x1-8 UNC	463,6		
B1								
	A	B	C _{-0,025}	D	F ₁ G	F ₁	E ₂	F ₂
5	133,4	82,575	14,288	22,2	11x11,9	104,8	8x ⁷ / ₁₆ -14 UNC	61,9
6	165,1	106,390	15,875	25,4	11x13,5	133,4	8x ¹ / ₂ -13 UNC	82,6
8	209,5	139,735	17,462	28,6	11x16,7	171,4	8x ⁵ / ₈ -11 UNC	111,1
11	279,4	196,885	19,05	34,9	11x20,2	235	8x ³ / ₄ -10 UNC	165,1
15	381	285,800	20,638	41,3	12x23,4	330,2	11x ⁷ / ₈ -9 UNC	247,6
20	520	412,800	22,225	47,6	12x26,6	463,6	11x1-8 UNC	368,3
B2								
	A	B	C	D	G	F ₁		
3	92,1	53,985	11,1	15,9	3x11,9	70,66		
4	108	63,525	11,1	19	11x11,9	82,55		
5	133,4	82,575	12,7	22,2	11x11,9	104,8		
6	165,1	106,390	14,3	25,4	11x13,5	133,4		
8	209,5	139,735	15,9	28,6	11x16,7	171,4		
11	279,4	196,885	17,5	34,9	11x20,2	235		
15	381	285,800	19	41,3	12x23,4	330,2		
20	520	412,800	20,6	47,6	12x26,6	463,6		

Typ L Langkegel



	A ^{+0,051}	B	C	D	Mitnahmefeder
L00	69,850	3 ³ / ₄ -6 UNS	50,800	14,288	9,525 □ x38,1
L0	82,550	4 ¹ / ₂ -6 UNS	60,325	15,875	9,525 □ x44,45
L1	104,775	6-6 UNS	73,025	19,050	15,875 □ x60,32
L2	133,350	7 ³ / ₄ -5 UNS	85,725	25,400	19,05 □ x73,02
L3	165,100	10 ³ / ₈ -4 UNS	98,425	28,575	25,4 □ x82,55

Verbindlich ist jeweils die neueste Ausgabe von ASA B 5.9

