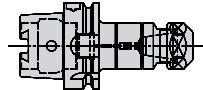
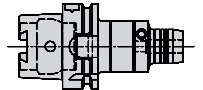
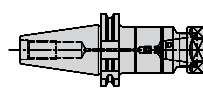
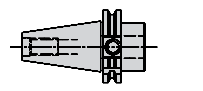
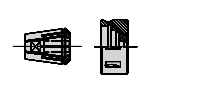
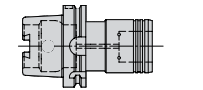
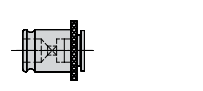
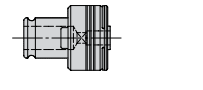


SYNCHRO



SYNCHRO



synchro	Seite / Page	
Einleitung Synchrofutter	4	
HSK x ER Gewindeschneidfutter	5	
HSK x Hydrodehn Gewindeschneidfutter	6	
SK x ER Gewindeschneidfutter	7	
Spannfutter DIN 1835 ER und Gewindeschneidschnellwechselfutter	8 - 10	
Zubehör, Spannzangen, Spannmuttern und Dichtringe	11 - 14	
Gewindeschneidfutter als Schnellwechselsystem HSK , SK , MAS-BT	15 - 17	
Einsätze ohne Sicherheitskupplung	18 - 19	
Einsätze mit Sicherheitskupplung	20 - 21	
DIN – ISO Gewindebohrerschaftmaße	22	Ø x ∇
Anwendungsbericht und Bedienungsanleitung	23 - 24	

Das **GEWEFA-Synchro** Gewindeschneidfutter wirkt als Kompensationsglied zwischen Spindelvorschub, Spindelumkehrspiel zur Gewindesteigung des Gewindebohrers und zum Ausgleich des Steigungsfehlers vom Gewindewerkzeug.

Steigungsdifferenzen zwischen Gewindebohrer und Spindelumkehrspiel der **Synchro**-Spindel werden ausgeglichen.

Der Gewindebohrer wird mit nahezu 100% Flächenpressung in einer Spannzange mit Vierkantaufnahme gespannt. Somit ist eine absolute Prozesssicherheit beim Synchro-Gewindeschneidfutter gegeben.

Prozesssicherheit durch minimal Zug/Druck-Ausgleich, geringere Bruchgefahr, höhere Standzeiten der Gewindebohrer, verbesserte Gewindequalität, höhere Rundlaufgenauigkeit, Prozesssicherheit und höhere Laufzeiten, somit weniger Stillstandzeiten an der Maschine.

Ergebnis:

Das GEWEFA-Synchrofutter kompensiert durch den minimalen Längenausgleich die Gewindesteigung zum Spindelumkehrspiel der Dreh- und Vorschubbewegung der Motorspindel.

Auf modernen Maschinen mit neuesten Steuerungen sollten zur Standzeiterhöhung und Gewindequalitätsgewinnung entsprechend angepasste moderne **Synchro**-Gewindeschneidfutter zum Einsatz kommen, um das optimale Zerspanungsergebnis erzielen zu können.

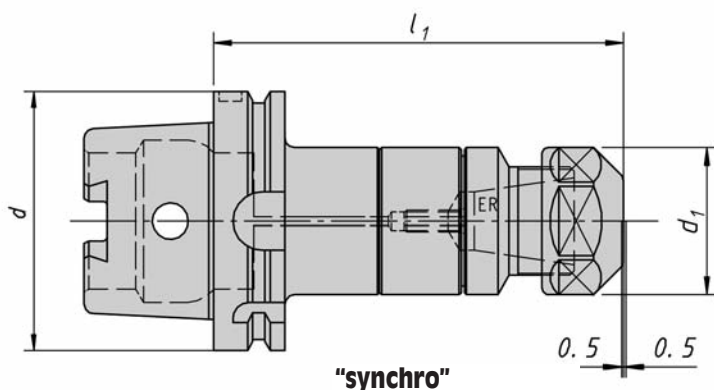
Ergebnis:

Im Durchschnitt 30% erhöhte Standzeit des Gewindewerkzeuges.



Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 69 893 HSK A mit Kühlschmierstoffzuführung



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

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

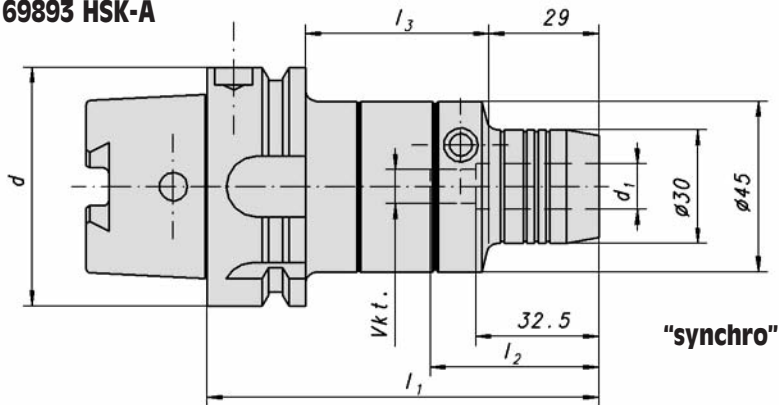
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Spannbereich	Größe Size Taille	d ₁	l ₁	
91.05.053.002	HSK A 40	M 3 – M12	3,5 - 10	ER20	34	93,5	
92.05.053.002	HSK A 50	M 3 – M12	3,5 - 10	ER20	34	93,5	
92.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	98,5	
92.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	116	
93.05.053.001	HSK A 63	M 3 – M12	1 - 10	ER16	28	95,5	
93.05.053.002		M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	95,5	
93.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	100	
93.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	109	
93.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	146,5	
94.05.053.002	HSK A 80	M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	100	
94.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	105	
94.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	113	
94.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	136	
95.05.053.002	HSK A 100	M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	102	
95.05.053.003		M 3 – M20	3,5 - 16	ER25	42	115	
95.05.053.004		M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	120	
95.05.053.005		M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	138	
95.05.053.006		M 4 – M42	10 - 34	ER50	78	150	

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

Gewindebohrer-Spannzange ER

Dichtscheiben + KM-Spannmuttern

DIN 69893 HSK-A



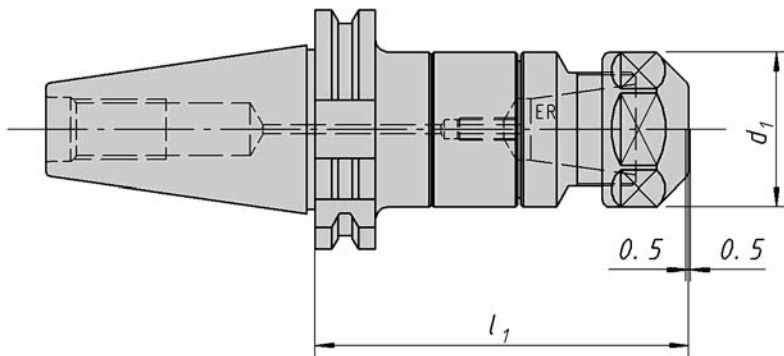
Verwendung: Kompensation des Spindelumschneidspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich zum Gewindeschneiden!

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁ Ø	Vierkant	l ₁	l ₂	l ₃	
93.05.039.001	HSK-A 63	6	4,9	103,5	40,5	48,5	
93.05.039.002		7	5,5	103,5	40,5	48,5	
93.05.039.003		8	6,2	103,5	41,5	48,5	
93.05.039.004		9	7,0	103,5	42,5	48,5	
93.05.039.005		10	8,0	103,5	43,5	48,5	
93.05.039.006		11	8,0	103,5	44,5	48,5	
93.05.039.007		12	8,0	103,5	44,5	48,5	
94.05.039.001	HSK-A 80	6	4,9	108	40,5	53	
94.05.039.002		7	5,5	108	40,5	53	
94.05.039.003		8	6,2	108	41,5	53	
94.05.039.004		9	7,0	108	42,5	53	
94.05.039.005		10	8,0	108	43,5	53	
94.05.039.006		11	8,0	108	44,5	53	
94.05.039.007		12	8,0	108	44,5	53	
95.05.039.001	HSK-A100	6	4,9	110	40,5	52	
95.05.039.002		7	5,5	110	40,5	52	
95.05.039.003		8	6,2	110	41,5	52	
95.05.039.004		9	7,0	110	42,5	52	
95.05.039.005		10	8,0	110	43,5	52	
95.05.039.006		11	8,0	110	44,5	52	
95.05.039.007		12	8,0	110	44,5	52	
4004-335.00	HSK-A100	6	4,9	130	40,5	72	
4004-336.00		9	7,0	130	42,5	72	

Gewindeschneidfutter-synchro® Hydrodehn-Spannfutter zum Gewindeschneiden.

Gewindeschneidfutter-synchro® ER

für Synchronisation SK DIN 69871 AD+B

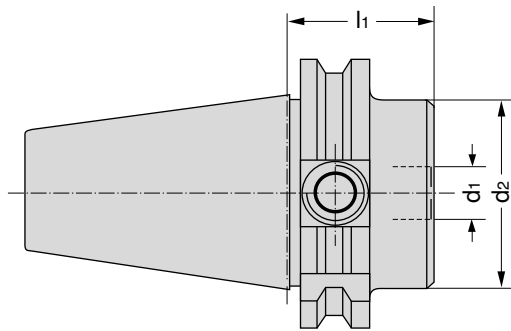


Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich zum Gewindeschneiden!

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel	Gewinde- bohrer	Spann- bereich	Größe	d ₁	l ₁	
28.05.053.002	SK40	M 3 - M16	3,5 - 10	ER20	34	85	
28.05.053.004		M 4 - M27	3,5 - 16	ER32	50	100	

Spannfutter DIN 1835

DIN 69871 für Zyl.Schäfte mit seitlicher Mitnahmefläche



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

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

DEUTSCH

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

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

ENGLISH

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

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

FRANCAIS

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

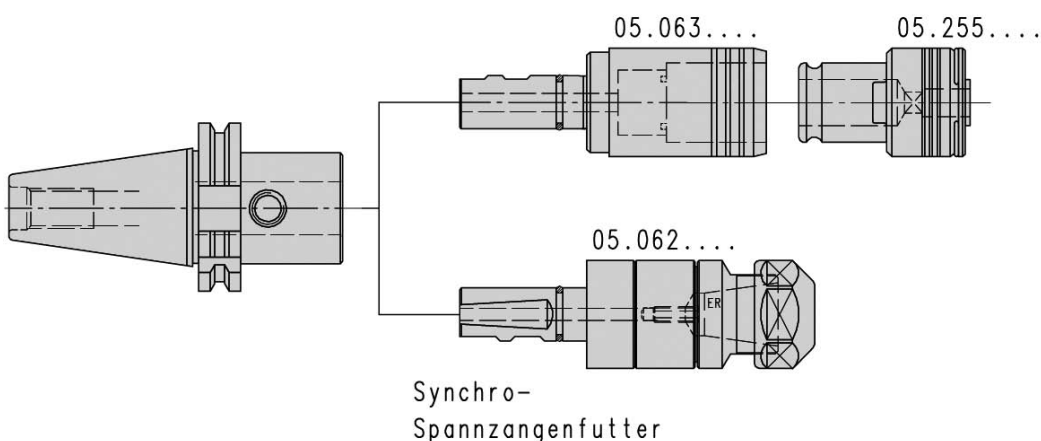
Execution: Admissible excentricité de cône par alessage 0,003 mm.

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

Synchronisation

Synchro-
Schnelwechselfutter

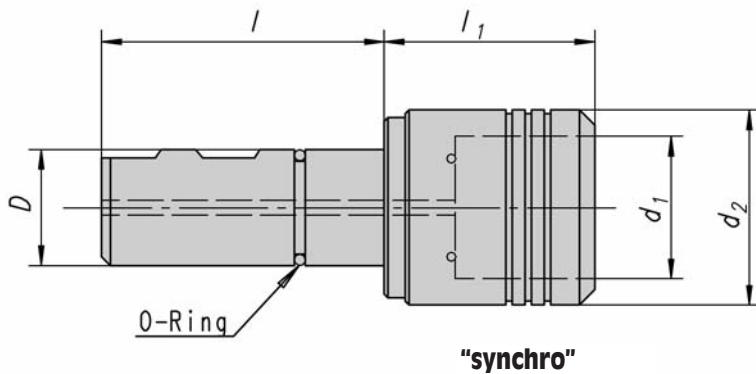
Schnelwechsel-
Einsatz



Synchro-
Spannzangenfutter

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter, für Synchronisation

Aufnahme nach DIN 1835 B, mit Kühlschmierstoffzuführung



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

ENGLISH

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

Remark: For machines with spindle synchronisation.

FRANCAIS

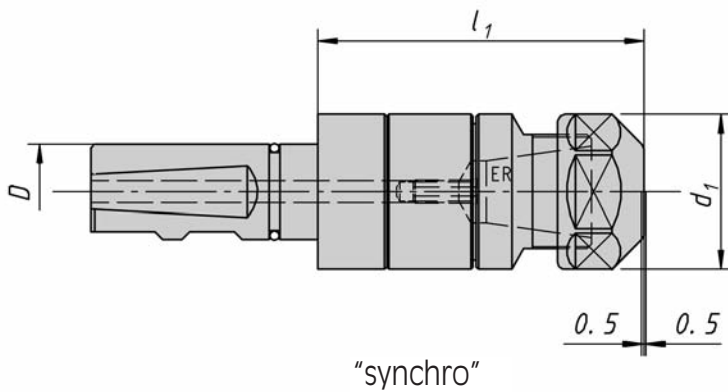
Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

Gewindeschneidfutter ER für Synchronisation

DIN 1835 B+E mit Kühlschmierstoffzuführung



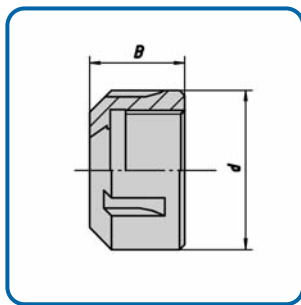
**Tapping collet chuck ER,
for synchronisation, with
coolant feed DIN 1835 B+E**

**Mandrin de serrage ER pour
synchronisation, avec alimenta-
tion en liquide d'arrosage,
DIN 1835 B+E**

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Schaftgröße d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Spannbereich	Größe Size Taille	d ₁	l ₁	
05.062.001	ø 20	M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	64	
05.062.003	ø 25	M 3 – M10	3,5 - 10	ER16	28	60	
05.062.002	ø 25	M 3 – M16	3,5 - 10	ER20	34	66	
05.062.004	ø 25	M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	74	
05.062.005	ø 25	M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	113,5	
05.062.009	ø 32	M 4 – M27	3,5 - 16	ER32	50	74	
05.062.006	ø 32	M 4 – M33	7 - 20	ER40	63	113,5	

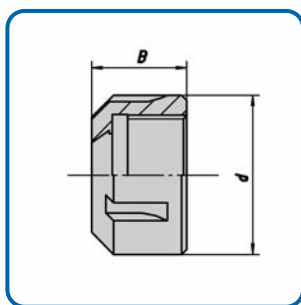
Verwendung: Kompensation des Spindelumkehrspiels durch Minimal-Zug/Druck-Ausgleich

Standard UM-ER



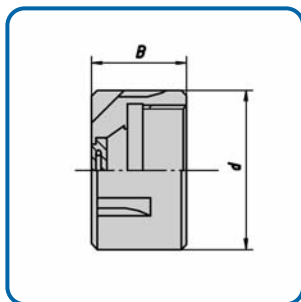
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter (für Drehzahlen bis 15.000 U/min.) Tightening nuts Ecrou de serrage (for clamping force up to 15.000 rpm) (pour vitesse de rotation ou 15.000 homdres de tours)
05.029.406	11	19	11,3	15 Nm	
05.029.400	16	28	17,5	40 Nm	
05.029.405	20	34	19	60 Nm	
05.029.401	25	42	20	80 Nm	
05.029.402	32	50	22,5	110 Nm	
05.029.403	40	63	22,5	150 Nm	
05.029.404	50	78	35,3	200 Nm	

Standard HU-ER



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter für hohe Drehzahlen (über 15.000 U/min) Tightening nuts for high speed Ecrou de serrage pour superior vitesse de rotation
05.029.430	11	19	11,5	15 Nm	
05.029.431	16	32	17,5	40 Nm	
05.029.432	20	35	19	60 Nm	
05.029.433	25	42	20	80 Nm	
05.029.434	32	50	22,5	110 Nm	
05.029.435	40	63	25,5	150 Nm	

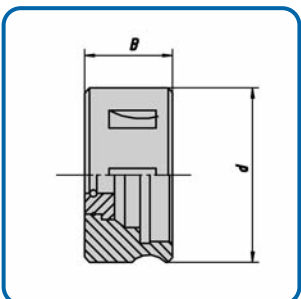
Standard KM-ER



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff- zuführung Tightenning nuts with sealing for internal coolant through Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide
05.029.505	16	28	22,5	40 Nm	
05.029.509	20	34	24	60 Nm	
05.029.506	25	42	25	80 Nm	
05.029.507	32	50	27,5	110 Nm	
05.029.508	40	63	30,5	150 Nm	
05.029.504	50	78	33	160 Nm	

Dichtringe siehe Seite 13/14

Standard OZ-6388

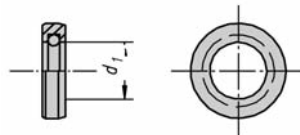


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	OZ	d	B	Max. Drehmoment Max. Dynamometric Dynamométrique max.	Spannmutter für Dichtringe für innere Kühlschmierstoff- zuführung Tightenning nuts with sealing for internal coolant through Ecrou de serrage avec étoupage pour alimentation en liquide
05.029.500	2-16	28	22,5	40 Nm	
05.029.501	2-25	34	24	60 Nm	
05.029.502	3-32	42	25	80 Nm	
05.029.503	6-40	50	27,5	110 Nm	

Dichtringe siehe Seite 13/14

Dichtringe DIN 6388 OZ und DIN6499 OZ für Spannmutter KM DIN 6388 und ER - KM DIN 6499

Dichtringe DIN 6388
Packing ring DIN 6388
Anneau de joint DIN 6388

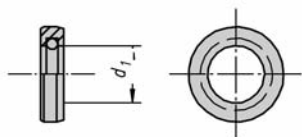


Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Spannbereich Chucking range Plage de serrage	d ₁
05.029.512	2 – 16	3,0	05.029.604	3 – 32	5,0	05.028.823		21,0
05.029.513		3,5	05.029.605		5,5	05.028.824		21,5
05.029.514		4,0	05.029.606		6,0	05.028.825		22,0
05.029.515		4,5	05.029.607		6,5	05.028.826		22,5
05.029.516		5,0	05.029.608		7,0	05.028.827		23,0
05.029.517		5,5	05.029.609		7,5	05.028.828		23,5
05.029.518		6,0	05.029.610		8,0	05.028.829		24,0
05.029.519		6,5	05.029.611		8,5	05.028.830		24,5
05.029.520		7,0	05.029.612		9,0	05.028.831		25,0
05.029.521		7,5	05.029.613		9,5	05.028.832		25,5
05.029.522		8,0	05.029.614		10,0	05.028.833		26,0
05.029.523		8,5	05.029.615		10,5	05.028.834		26,5
05.029.524		9,0	05.029.616		11,0	05.028.835		27,0
05.029.525		9,5	05.029.617		11,5	05.028.836		27,5
05.029.526		10,0	05.029.618		12,0	05.028.837		28,0
05.029.527		10,5	05.029.619		12,5	05.028.838		28,5
05.029.528		11,0	05.029.620		13,0	05.028.839		29,0
05.029.529		11,5	05.029.621		13,5	05.028.840		29,5
05.029.530		12,0	05.029.622		14,0	05.028.841		30,0
05.029.531		12,5	05.029.623		14,5	05.028.842		30,5
05.029.532		13,0	05.029.624		15,0	05.028.843		31,0
05.029.533		13,5	05.029.625		15,5	05.028.844		31,5
05.029.534		14,0	05.029.626		16,0	05.028.845		32,0
05.029.535		14,5	05.029.627		16,5	05.028.846		32,5
05.029.536		15,0	05.029.628		17,0	05.028.847		33,0
05.029.537		15,5	05.029.629		17,5	05.028.848		33,5
05.029.538		16,0	05.029.630		18,0	05.028.849		34,0
			05.029.631		18,5	05.028.850		34,5
05.029.542	2 – 25	3,0	05.029.632		19,0	05.028.851		35,0
05.029.543		3,5	05.029.633		19,5	05.028.852		35,5
05.029.544		4,0	05.029.634		20,0	05.028.853		36,0
05.029.545		4,5	05.029.635		20,5	05.028.854		36,5
05.029.546		5,0	05.029.636		21,0	05.028.855		37,0
05.029.547		5,5	05.029.637		21,5	05.028.856		37,5
05.029.548		6,0	05.029.638		22,0	05.028.857		38,0
05.029.549		6,5	05.029.639		22,5	05.028.858		38,5
05.029.550		7,0	05.029.640		23,0	05.028.859		39,0
05.029.551		7,5	05.029.641		23,5	05.028.860		39,5
05.029.552		8,0	05.029.642		24,0	05.028.861		40,0
05.029.553		8,5	05.029.643		24,5			
05.029.554		9,0	05.029.644		25,0			
05.029.555		9,5	05.029.645		25,5			
05.029.556		10,0	05.029.646		26,0			
05.029.557		10,5	05.029.647		26,5			
05.029.558		11,0	05.029.648		27,0			
05.029.559		11,5	05.029.649		27,5			
05.029.560		12,0	05.029.650		28,0			
05.029.561		12,5	05.029.651		28,5			
05.029.562		13,0	05.029.652		29,0			
05.029.563		13,5	05.029.653		29,5			
05.029.564		14,0	05.029.654		30,0			
05.029.565		14,5	05.029.655		30,5			
05.029.566		15,0	05.029.656		31,0			
05.029.567		15,5	05.029.657		31,5			
05.029.568		16,0	05.029.658		32,0			
05.029.569		16,5						
05.029.570		17,0	05.028.801	6-40	10,0			
05.029.571		17,5	05.028.802		10,5			
05.029.572		18,0	05.028.803		11,0			
05.029.573		18,5	05.028.804		11,5			
05.029.574		19,0	05.028.805		12,0			
05.029.575		19,5	05.028.806		12,5			
05.029.576		20,0	05.028.807		13,0			
05.029.577		20,5	05.028.808		13,5			
05.029.578		21,0	05.028.809		14,0			
05.029.579		21,5	05.028.810		14,5			
05.029.580		22,0	05.028.811		15,0			
05.029.581		22,5	05.028.812		15,5			
05.029.582		23,0	05.028.813		16,0			
05.029.583		23,5	05.028.814		16,5			
05.029.584		24,0	05.028.815		17,0			
05.029.585		24,5	05.028.816		17,5			
05.029.586		25,0	05.028.817		18,0			
			05.028.818		18,5			
05.029.600	3 – 32	3,0	05.028.819		19,0			
05.029.601		3,5	05.028.820		19,5			
05.029.602		4,0	05.028.821		20,0			
05.029.603		4,5	05.028.822		20,5			

Dichtringe DIN 6499 ER

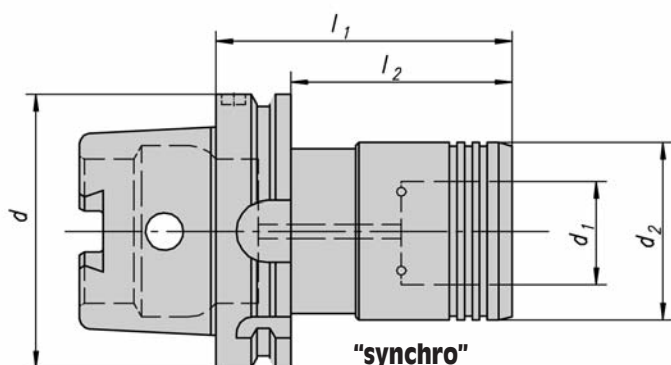
für Spannmutter KM DIN 6388 und ER - KM DIN 6499

Dichtringe DIN 6499
Packing ring DIN 6499
Anneau de joint DIN 6499



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d ₁	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	ER	d ₁
05.029.802	ER 16	2,0	05.029.892	ER 40	18,0
05.029.803		2,5	05.029.893		18,5
05.029.804		3,0	05.029.894		19,0
05.029.805		3,5	05.029.895		19,5
05.029.806		4,0	05.029.896		20,0
05.029.807		4,5			
05.029.808		5,0	05.029.900		3,0
05.029.809		5,5	05.029.901		3,5
05.029.810		6,0	05.029.902		4,0
05.029.811		6,5	05.029.903		4,5
05.029.812		7,0	05.029.904		5,0
05.029.813		7,5	05.029.905		5,5
05.029.814		8,0	05.029.906		6,0
05.029.815		8,5	05.029.907		6,5
05.029.816		9,0	05.029.908		7,0
05.029.817		9,5	05.029.909		7,5
05.029.818		10,0	05.029.910		8,0
	ER 25		05.029.911		8,5
05.029.824		3,0	05.029.912		9,0
05.029.825		3,5	05.029.913		9,5
05.029.826		4,0	05.029.914		10,0
05.029.827		4,5	05.029.915		10,5
05.029.828		5,0	05.029.916		11,0
05.029.829		5,5	05.029.917		11,5
05.029.830		6,0	05.029.918		12,0
05.029.831		6,5	05.029.919		12,5
05.029.832		7,0	05.029.920		13,0
05.029.833		7,5	05.029.921		13,5
05.029.834		8,0	05.029.922		14,0
05.029.835		8,5	05.029.923		14,5
05.029.836		9,0	05.029.924		15,0
05.029.837		9,5	05.029.925		15,5
05.029.838		10,0	05.029.926		16,0
05.029.839		10,5	05.029.927		16,5
05.029.840		11,0	05.029.928		17,0
05.029.841		11,5	05.029.929		17,5
05.029.842		12,0	05.029.930		18,0
05.029.843		12,5	05.029.931		18,5
05.029.844		13,0	05.029.932		19,0
05.029.845		13,5	05.029.933		19,5
05.029.846		14,0	05.029.934		20,0
05.029.847		14,5	05.029.935		20,5
05.029.848		15,0	05.029.936		21,0
05.029.849		15,5	05.029.937		21,5
05.029.850		16,0	05.029.938		22,0
	ER 32		05.029.939		22,5
05.029.862		3,0	05.029.940		23,0
05.029.863		3,5	05.029.941		23,5
05.029.864		4,0	05.029.942		24,0
05.029.865		4,5	05.029.943		24,5
05.029.866		5,0	05.029.944		25,0
05.029.867		5,5	05.029.945		25,5
05.029.868		6,0	05.029.946		26,0
05.029.869		6,5			
05.029.870		7,0			
05.029.871		7,5			
05.029.872		8,0			
05.029.873		8,5			
05.029.874		9,0			
05.029.875		9,5			
05.029.876		10,0			
05.029.877		10,5			
05.029.878		11,0			
05.029.879		11,5			
05.029.880		12,0			
05.029.881		12,5			
05.029.882		13,0			
05.029.883		13,5			
05.029.884		14,0			
05.029.885		14,5			
05.029.886		15,0			
05.029.887		15,5			
05.029.888		16,0			
05.029.889		16,5			
05.029.890		17,0			
05.029.891		17,5			

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation, DIN 69 893 HSK A, mit Kühlschmierstoffzuführung



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

Hinweis: Einsätze nach Art.-Nr. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, siehe ab Seite 79.

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

Note: Inserts in line with art. no. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, see page no. 79.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

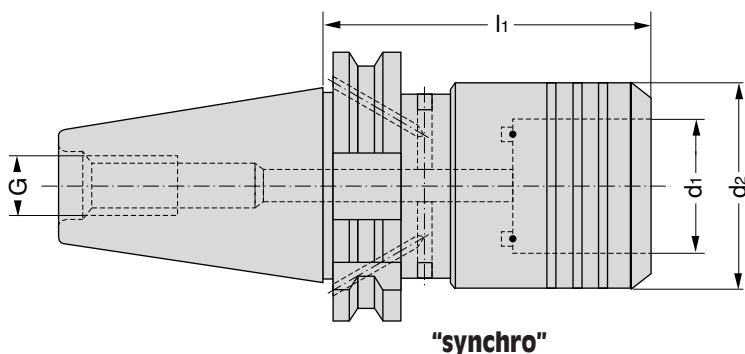
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

Observation: Inserts suivant l'article No. 05.055, 05.056, 05.057, 05.058, couple page no. 79.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	Gewindebohrer Tap sizes Tarauds	Größe Size Taille	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂
90.05.051.801	HSK A 32	M 3 – M12	1	19	36	72	52
92.05.051.801	HSK A 50	M 3 – M12	1	19	36	72	46
92.05.051.802		M 8 – M20	2	31	53	91	64
93.05.051.803	HSK A 63	M 3 – M12	1	19	36	72	46
93.05.051.802		M 3 – M12	1	19	36	80	54
93.05.051.808		M 3 – M12	1	19	36	120	94
93.05.051.806		M 3 – M12	1	19	36	152	126
93.05.051.809		M 3 – M12	1	19	36	180	154
93.05.051.804		M 8 – M20	2	31	53	89	63
93.05.051.805		M14 – M33	3	48	78	121	95
94.05.051.805	HSK A 80	M 3 – M12	1	19	36	80	54
94.05.051.806		M 8 – M20	2	31	53	92	66
94.05.051.807		M14 – M33	3	48	78	125	99
95.05.051.806	HSK A 100	M 3 – M12	1	19	36	75	43
95.05.051.811		M 3 – M12	1	19	36	160	131
95.05.051.807		M 8 – M20	2	31	53	94	65
95.05.051.812		M 8 – M20	2	31	53	160	131
95.05.051.808		M14 – M33	3	48	78	127	98
95.05.051.813		M14 – M33	3	48	78	160	131
95.05.051.809		M22 – M48	4	60	96	160	131

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter-Synchronisation

DIN 69 871 Form AD+B, mit Kühlschmierstoffzuführung



Quick change tapping chuck, for synchronisation, with coolant feed

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

Anmerkung: Für Maschinen mit Spindelsynchronisation.

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

Remark: For machines with spindle synchronisation.

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

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des pièces intercalaires pour tarauds.

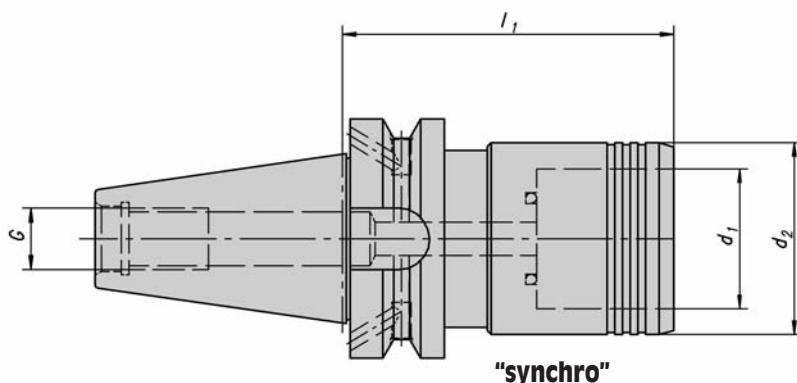
Remarque: Pour machines avec synchronisation des broches.

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée	d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
			Größe/Size/Taille					
64.05.051.801	SK 30	M 3 – M 12	1	19	36	56	M 12	0,5
64.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	89		1,0
								1,1
28.05.051.801	SK 40	M 3 – M 12	1	19	36	56	M 16	1,5
28.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	73		3,3
28.05.051.803		M 14 – M 33	3	48	78	118		
29.05.051.801	SK 45	M 3 – M 12	1	19	36	56	M 20	1,8
29.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	73		2,2
29.05.051.803		M 14 – M 33	3	48	78	118		
30.05.051.806	SK 50	M 8 – M 20	2	31	53	75	M 24	3,3
30.05.051.807		M 14 – M 33	3	48	78	110		5,2
30.05.051.808		M 22 – M 48	4	60	96	132		

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter für Synchronisation

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



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

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Einsätzen für Gewindebohrer.

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

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

ENGLISH

Application: For the chucking of inserts for threading taps.

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

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

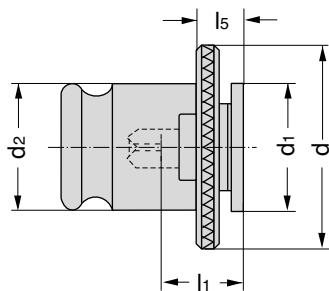
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des inserts pour tarauds.

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

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	für Gewindebohrer For tap sizes Pour tarauds	passender Einsatz Matching inserts Pièce intercalaire appropriée Größe/Size/Taille	d ₁	d ₂	l ₁	G	Gewicht kg Weight Poids
67.05.051.801	BT 30	M 3 – M 12	1	19	36	69	M 12	1,1
67.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	81		1,5
39.05.051.801	BT 40	M 3 – M 12	1	19	36	74	M 16	1,8
39.05.051.802		M 8 – M 20	2	31	53	86		2,2
39.05.051.803		M 14 – M 33	3	48	78	124		4,0
38.05.051.805	BT 50	M 3 – M 12	1	19	36	84	M 24	3,0
38.05.051.806		M 8 – M 20	2	31	53	96		3,3
38.05.051.807		M 14 – M 33	3	48	78	134		5,2



**Inserts without slipping clutch
for quick-change tapping chuck.**

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

DEUTSCH

Verwendung: Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

Application: For the chucking of threading taps.

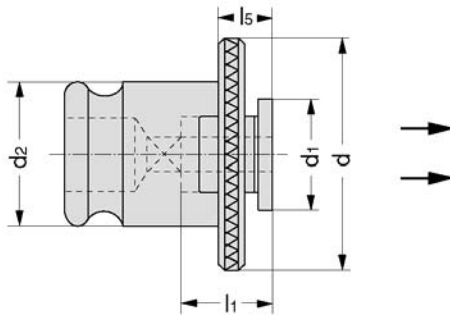
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des tarauds.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Größe Size Taille	DIN 371	Schaftgröße Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	d	d ₁	d ₂	l ₁	l ₅	
05.055.102	1	M 2	2,8 x 2,1	30	15	19	17	7	
05.055.103	1	M 3	3,5 x 2,7		15				
05.055.104	1	M 4	4,5 x 3,4		15				
05.055.105	1	M 5	6 x 4,9		15				
05.055.106	1	M 6	6 x 4,9		15				
05.055.108	1	M 8	8 x 6,2		19				
05.055.110	1	M 10	10 x 8		19				
05.055.209	2	M 8	8 x 6,2	48	19	31	30	11	
05.055.211	2	M 10	10 x 8		19				
		DIN 376							
05.055.114	1	M 4	2,8 x 2,1	30	15	19	17	7	
05.055.115	1	M 5	3,5 x 2,7		15				
05.055.116	1	M 6	4,5 x 3,4		15				
05.055.118	1	M 8	6 x 4,9		19				
05.055.111	1	M 10	7 x 5,5		19				
05.055.112	1	M 12	9 x 7		19				
05.055.113	1	M 14	11 x 9		19				
05.055.208	2	M 8	6 x 4,9	48	22	31	30	11	
05.055.210	2	M 10	7 x 5,5		19				
05.055.212	2	M 12	9 x 7		19				
05.055.214	2	M 14	11 x 9		29				
05.055.216	2	M 16	12 x 9		29				
05.055.218	2	M 18	14 x 11		29				
05.055.220	2	M 20	16 x 12		29				
05.055.314	3	M 14	11 x 9	70	32	48	44	14	
05.055.316	3	M 16	12 x 9		32				
05.055.318	3	M 18	14 x 11		32				
05.055.320	3	M 20	16 x 12		32				
05.055.322	3	M 22	18 x 14,5		38				
05.055.324	3	M 24	18 x 14,5		38				
05.055.327	3	M 27	20 x 16		38				
05.055.330	3	M 30	22 x 18		47				
05.055.333	3	M 33	25 x 20		47				
05.055.422	4	M 22	18 x 14,5	96	38	60	71	42	
05.055.424	4	M 24	18 x 14,5		38				
05.055.427	4	M 27	20 x 16		38				
05.055.430	4	M 30	22 x 18		47				
05.055.433	4	M 33	25 x 20		47				
05.055.436	4	M 36	28 x 22		58				
05.055.442	4	M 42	32 x 24		58				
05.055.448	4	M 48	36 x 29		58				

Einsätze ohne Sicherheitskupplung für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Kühlmittelzuführung

05.255



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

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

DEUTSCH

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

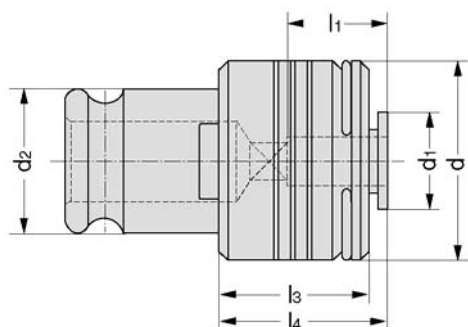
ENGLISH

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

FRANCAIS

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

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



**Inserts with slipping clutch
for quick-change tapping chuck
DIN**

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

DEUTSCH

Verwendung:

Zur Aufnahme von Gewindebohrern.

ENGLISH

Application:

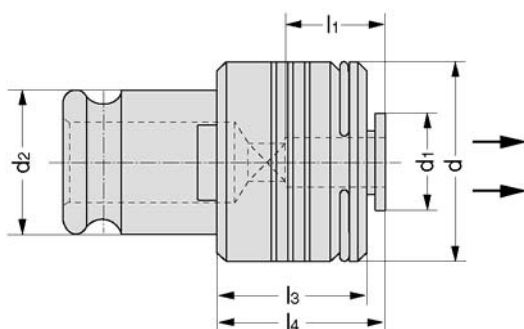
For the chucking of threading taps.

FRANCAIS

Application:

Pour le serrage des tarauds.

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



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

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

DEUTSCH

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

ENGLISH

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

FRANCAIS

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

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Größe Size Taille	DIN 371	Schaftgröße Shaft dimensions Taille de la tige Ø x □	d	d ₁	d ₂	l ₁	l ₃	l ₄	Gewicht kg Weight Poids
05.256.103	1	M 3	3,5 x 2,7	32	15	19	17	24	25	0,15
05.256.119	1	M 3,5	4,0 x 3,0	32	15	19	17	24	25	0,15
05.256.104	1	M 4	4,5 x 3,4	32	15	19	17	24	25	0,15
05.256.105	1	M 5	6,0 x 4,9	32	15	19	17	24	25	0,15
05.256.106	1	M 6	6,0 x 4,9	32	15	19	17	24	25	0,15
05.256.108	1	M 8	8,0 x 6,2	32	21	19	17	24	25	0,15
05.256.110	1	M 10	10,0 x 8,0	32	21	19	17	24	25	0,15
05.256.207	2	M 6	6,0 x 4,9	50	22	31	30	31	34	0,55
05.256.209	2	M 8	8,0 x 6,2	50	21	31	30	31	34	0,55
05.256.226	2	M 10	10 x 8,0	50	21	31	30	31	34	0,55
DIN 376										
05.256.115	1	M 5	3,5 x 2,7	32	15	19	17	24	25	0,15
05.256.116	1	M 6	4,5 x 3,4	32	15	19	17	24	25	0,15
05.256.118	1	M 8	6,0 x 4,9	32	21	19	17	24	25	0,15
05.256.111	1	M 10	7,0 x 5,5	32	21	19	17	24	25	0,15
05.256.112	1	M 12	9,0 x 7,0	32	21	19	17	24	25	0,15
05.256.113	1	M 14	11 x 9,0	32	19	19	17	24	25	0,15
05.256.208	2	M 8	6,0 x 4,9	50	22	31	30	33	34	0,55
05.256.210	2	M 10	7,0 x 5,5	50	21	31	30	33	34	0,55
05.256.212	2	M 12	9,0 x 7,0	50	21	31	30	33	34	0,55
05.256.214	2	M 14	11 x 9,0	50	29	31	30	33	34	0,55
05.256.216	2	M 16	12 x 9,0	50	29	31	30	33	34	0,55
05.256.218	2	M 18	14 x 11	50	29	31	30	33	34	0,55
05.256.220	2	M 20	16 x 12	50	29	31	30	33	34	0,55
05.256.222	2	M 22	18 x 14,5	50	29	31	30	33	34	0,55
05.256.224	2	M 24	18 x 14,5	50	29	31	30	33	34	0,55

Gewindebohrerschaftmaße DIN und ISO

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

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

Notizen / Notes:

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

Anwendungsbericht Synchro-GSW-Futter

Fabrikat:	GEWEFA
Werkzeugaufnahme: Art.-Nr.:	Synchrofutter HSK-A63xER20x90 93.05.053.002
Synchrogewindebohrer: Bezeichnung:	Fabrikat Vergnano BS 70 TiH1 M-8
Spindeldrehzahl:	1200 U/min = 30m/min
Gewindetiefe:	16/24 – 19/26 – 22/30
Material:	31 Cr Mo V 9 G
Emulsion:	5%
2500 x Gewinde M-8 geschnitten	

weitere Beispiele:

1,5xd Durchgangsgew. S15TiN	M5	25m/min	2500-3000 Gewinde
1,5xd Durchgangsgew. S70TiH	M5	20m/min	1500-2000 Gewinde

Ergebnis / Beurteilung / Verschleiß:

Deutlich verbesserte Ergebnisse bzgl. Standzeit, Verschleißverhalten etc., abschließend kann von sehr guten Parametern gesprochen werden!

HSK-A63 x M 3 - M 12 x 72

Art.-Nr.: 93.05.051.803 + Einsatz 05.056.111

Bild 1 Ur-Zustand



Bild 2/1



Druck



auf

Einsatz

schwarze
Hülse

springt nach
oben

Klemmung

Bild 2/2



Ausführung

Bild 3 lösen....!!!



Hülse nach
unten

Einsatz

springt nach

oben

Einsatz löse

zum

Entfernen!!!

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 010908 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.
6. Symbol-Erklärung:
 ① = nicht lagerhaltig, ② = keine DIN-Abmessung, ③ = verstärkte Schaftausführung, ④ = mit Mitnahmeausfräsung nach DIN 2201, ⑤ = zusätzlich vier Gewindebohrungen nach DIN 2079.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 010908 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.
6. Explanation of symbols:
 ① = not available from stock, ② = no DIN-measurement, ③ = reinforced shaft, ④ = with drive flats to DIN 2201, ⑤ = additionally provided with four threaded holes to DIN 2079.

FRANCAIS

1. Ce catalogue no. 010908 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.
6. Explanation of symbols:
 ① = n'est pas tenu en stock, ② = pas une messurage de DIN, ③ = modèle à tige enforcée, ④ = avec des fraises d'entraînement suivant DIN 2201, ⑤ = ont en supplément quatre trous taraudés suivant DIN 2079.

Katalognotiz

Dieser Katalog, seine grafische Gestaltung und das verwendete Artikelnummernsystem sind urheberrechtlich geschützt. Der Katalog wird unseren Kunden kostenlos zur Verfügung gestellt, er ist jedoch unser jederzeit rückforderbares Eigentum.

Nachdruck und jede Art von Vervielfältigung – auch auszugsweise – ist nur zulässig mit schriftlicher Genehmigung der Firma

GEWEFA GmbH & Co.KG, Präz.-Werkzeugfabrik, Josef-Mayer-Str. 50, 72393 Burladingen

DIN 69893 HSK

DIN 69871 SK

DIN 2080 SK

MAS-BT

Hydrodehn-Spannfutter
Dehndorne

Schrumpffutter

Kurzbohrfutter

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Synchrofutter

Werkzeugsysteme

Spindeln/Sonderwerkzeuge

GEWEFA
Fertigungs - Programm



SYNCHRO

GEWEFA[®] DEUTSCHLAND

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

GEWEFA[®] UK LTD. ENGLAND

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

