



Werkzeugspannung

Spannzangen - Spannmuttern
Spannschlüssel - Spannzangenhalter
Gewindeschneidapparate - Schnellwechselfutter



Inhaltsübersicht

Seite

Die Marke FAHRION	4
FAHRION Protect	8
Vorteile der FAHRION Spannzangen	10
Merkmale der Spannzangen	10
Das FAHRION Gütezeichen	11
Auswirkung des Rundlauffehlers auf die Werkzeugschneide	11
Einfluss des Rundlauffehlers auf die Standzeit von VHM-Werkzeugen	11
Kostenbeispiel	11

Spannzangen, Spannmuttern und Spannschlüssel zur Werkzeugspannung

Spannzangen GERC CER CET DIN ISO 15488 (ER/ESX)	13
Konuswischer KWK-ER für Spannzangenaufnahmen DIN ISO 15488 (ER/ESX)	21
Spannmuttern STM DIN ISO 15488 (ER/ESX)	22
Dichtscheiben DI für Spannmuttern STM DIN ISO 15488 (ER/ESX)	24
Spannschlüssel RO DRO für Spannmuttern STM DIN ISO 15488 (ER/ESX)	25
Spannschlüssel SCHL für Spannmuttern DIN ISO 15488 (ER/ESX)	26
Spannzangen GOZ DIN ISO 10897 (OZ)	27
Spannmuttern KM DIN ISO 10897 (OZ)	28
Spannschlüssel SCHL für Spannmuttern KM DIN ISO 10897 (OZ)	28

Spannzangenhalter zur Werkzeugspannung

Spannzangenhalter HFER-MK mit Morsekonus	29
Spannzangenhalter HF-MK mit Morsekonus	29
Spannzangenhalter HFER-Z mit zylindrischem Schaft	30
Spannzangenhalter HFERM-Z mit zylindrischem Schaft	31
Spannzangenhalter HFERM-ZW mit zylindrischem Schaft und Klemmfläche	32
Spannzangenhalter NCER-ZW mit zylindrischem Schaft und Klemmfläche	34
Spannzangenhalter HFERM-B mit B-Kegel und Klemmfläche	34

Gewindeschneidapparate

Gewindeschneidapparate GAN mit Morsekonus	35
Gewindebohrerhalter GHN mit Morsekonus	35

Schnellwechselfutter mit Zubehör

Schnellwechselfutter SF	36
Werkzeugeinsätze E	36
Gewindebohrereinsätze GE	37

Anhang

Rundlauftabellen für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)	38
Rundlauftabellen für Spannzangen DIN ISO 10897 (OZ)	39
Einbaumaße für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)	39
Anzugsdrehmomente für Spannmuttern DIN ISO 15488 (ER/ESX)	40
Montagehinweise für Spannzangen und Spannmuttern DIN ISO 15488 (ER/ESX) und DIN ISO 10897 (OZ)	41
Gewindebohrerschaftmaße DIN/ISO	42

Geradlinig.

Ohne Umwege zum Erfolg: Dank einmalig klarer, zielgerichteter Konstruktion, höchster Fertigungsqualität und konsequenter Serviceorientierung macht FAHRION mit einer umfassenden Palette von Werkzeug-Spannsystemen Ihre Arbeit einfacher, effizienter, schneller und präziser. Gerade richtig für anspruchsvolle Produktionsaufgaben.



Nah dran an Ihren Wünschen:
Hier ist jedes Detail für größte
Funktionalität optimiert.

Seit Jahrzehnten verfolgt FAHRION eine kompromisslose Linie, wenn es darum geht, Sie bei Ihrer Arbeit zu unterstützen: Sämtliche FAHRION-Produkte und Services sind darauf ausgerichtet, durch höchste Funktionalität und Anwenderorientierung zu überzeugen – bei einem exzellenten Preis-Leistungs-Verhältnis.

In puncto Qualität bieten FAHRION Produkte bereits im Standardbereich Leistungswerte, die bei anderen Herstellern auf kostspielige Premiumserien beschränkt sind. Unsere auf DIN ISO 15488 (ER/ESX) und DIN ISO 10897 (OZ) basierenden Präzisions-Spannzangen sind mit Toleranzwerten gefertigt, die die Forderungen der DIN-Norm deutlich unterschreiten.

Zusammen mit dem patentierten FAHRION Präzisions-Spannzangenfutter CENTROJP und weiteren leistungsstarken Systemkomponenten bilden unsere Spannzangen ein optimal abgestimmtes Komplettsystem, das ein Maximum an Präzision, Stabilität, Flexibilität, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit garantiert.

Gleichzeitig legt FAHRION besonderen Wert darauf, sein Produkt-Portfolio ständig kritisch zu überprüfen und zu optimieren – damit Ihnen FAHRION Technologie zu jedem Zeitpunkt und bei jedem Auftrag größtmöglichen Nutzen bringt.

Einleuchtend.



FAHRION Spannsysteme können hoch komplexe Herausforderungen bewältigen. Gleichzeitig haben wir alles dafür getan, dass unsere Lösungen für Sie denkbar unkompliziert und leicht durchschaubar bleiben. So können Sie sich einen eindeutigen Vorteil in Sachen Wirtschaftlichkeit sichern.

Den Benutzer im Blick

FAHRION Benutzerfreundlichkeit fängt bei der Produktpalette an. Wir stellen exakt die Lösungen bereit, die Sie im Arbeitsalltag benötigen – und nur Technik, die der Funktionalität wirklich dient, findet Eingang in Spannsysteme von FAHRION.

Dabei bieten wir Ihnen neben gängigen Modellen auch Produkte, die ganz besondere Prozessanforderungen erfüllen, sich aber dennoch einfach montieren und effektiv einsetzen lassen. Und wir unterstützen Sie mit unserer ganzen Erfahrung beim Finden und Nutzen Ihrer FAHRION Lösung nach Maß – beispielsweise im FAHRION Kompetenzzentrum, wo Ihnen unter realen Bedingungen fundiertes Know-how vermittelt wird.

Reibungslos.



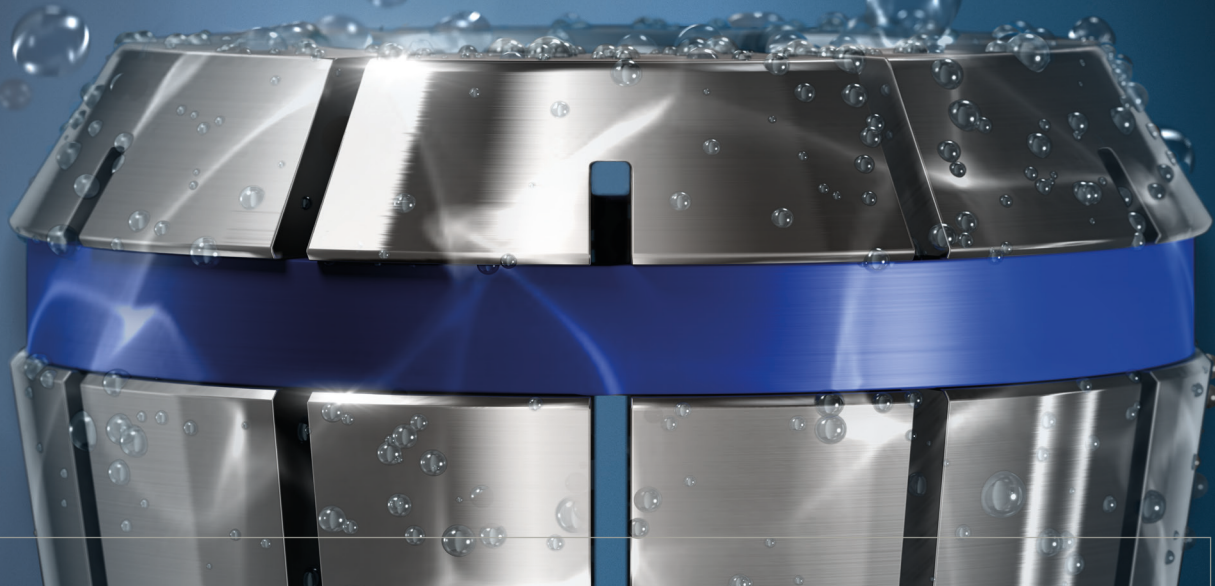
Alles läuft rund – mit glänzenden Resultaten: Das ist unser Versprechen an jeden, der auf FAHRION Spannsysteme setzt. Produktionsprozesse mit FAHRION Lösungen liefern genau die Ergebnisse, die Ihren Vorgaben entsprechen – bei besonders schonender Nutzung Ihres wertvollen Maschinenparks.

So optimieren Sie Ihre Prozesse

Exzellente Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit, optimale Wuchtgüte, perfekt abgestimmte, sorgfältig getestete Systemlösungen: Das sind nur einige der technischen Faktoren, die sicherstellen, dass Sie sich auf FAHRION Produkte rundum verlassen können.

Dank reibungsloser Fertigungsabläufe in höchster Qualität können Sie Ihren Kunden schneller die gewünschten Teile liefern, während höchste Kundenzufriedenheit für lukrative Folgeaufträge sorgt. Zudem sind weniger Prozessschritte erforderlich, weil FAHRION Präzision die Zahl der Mängel-exemplare – und damit den Nachbearbeitungsbedarf – auf ein Minimum reduziert. Und bei Ihrer eigenen Technik sind lange Standzeiten und eine hohe Lebensdauer von Maschine und Werkzeug sichergestellt.

FAHRION|Protect



Rost an Spannzangen verringert die Lebensdauer Ihrer Werkzeuge und führt zu deutlichen Einbußen bei der Präzision. Deshalb haben wir FAHRION|Protect entwickelt: Eine bahnbrechende neue Technologie, die Spannzangen langfristig vor Korrosion schützt.



Spannzangen mit Korrosionsschutz an den Funktionsflächen im μ -Bereich

FAHRION|Protect geht weit über alle Standards hinaus, die Sie beim Korrosionsschutz für Spannwerkzeuge kennen. So sind viele Spannwerkzeuge bislang überhaupt nicht geschützt. Bei anderen beschränkt sich der Korrosionsschutz rein „kosmetisch“ auf die Sichtflächen. Oder die Genauigkeitsanforderungen bewegen sich – bei Schneidwerkzeugen mit Plattensitzen – im Bereich von rund 0,01 mm.

FAHRION bietet als erster Hersteller eine Beschichtung der Funktionsflächen im μ -Bereich an – und das über seine gesamte Produktpalette hinweg. FAHRION|Protect schützt FAHRION Spannzangen wirksam vor äußeren Einflüssen und erhält so ihre Funktionsfähigkeit und Präzision länger aufrecht. Damit zeigt FAHRION einmal mehr, wie modernste Technologie als praktikable Kundenlösung auf den Markt gebracht werden kann.



Zwei Spannzangen nach jeweils 4 Monaten Einsatz:
Links ohne Beschichtung – rechts mit FAHRION|Protect

FAHRION|Protect: Stoppt die Korrosion. Beendet die Probleme.

Der Vergleich mit herkömmlichen, ungeschützten Spannzangen zeigt: Ohne Beschichtung wird die Spannzange innerhalb kurzer Zeit von Korrosion – sei es durch Luftfeuchtigkeit, Kühlmittel, Reinigungslösungen, Salze oder Gase – angegriffen. Das schadet nicht nur der Spannzange selbst, sondern Ihrem kompletten System.

Optimieren Sie Ihre Arbeit auf vielfache Weise

Beschichtete Spannzangen von FAHRION sind Korrosionsschutz, Qualitätsschutz, Investitionsschutz und Umweltschutz in einem:

- Die Soll-Geometrie zwischen Spannzange und Kegelsitz im Futter bleibt lange erhalten – für eine dauerhaft flächige Anlage ohne korrosionsbedingte Unregelmäßigkeiten.
- Die Teile in der Fertigung bleiben länger in den vorgegebenen Toleranzen; die Zahl der Mängel Exemplare reduziert sich.
- Sie halten Produktionsprozesse länger auf hohem Niveau, sparen Zeit und können auch enge Lieferfristen garantieren.
- Höherer Rundlauf verlängert die Werkzeugstandzeiten. So sparen Sie Kosten und Zeit durch weniger Rüstvorgänge.
- Spannzangen müssen seltener ersetzt werden bzw. lassen sich länger für genaue Anwendungen einsetzen.
- Weniger Unwucht an den Werkzeugen entlastet dauerhaft die Maschinenspindel – Ihre Instandhaltungskosten sinken.
- Längere Lebensdauer schont wertvolle Ressourcen.

Die neue Technologie wird bei FAHRION im Werk eingerichtet und in den Produktionsprozess integriert. Das bedeutet: Ganz gleich, in welchem Bereich Sie Spannzangen einsetzen und welche Typen Sie nutzen – Sie können in jedem Fall von FAHRION|Protect profitieren.

Die Vorteile der FAHRION Spannzangen

DIN ISO 15488 - GERC-B und GERC-HP (ER/ESX)

FAHRION hat die größte Auswahl an Formen und Ausführungen für unterschiedliche Einsatzzwecke bei Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX).

Präzise

FAHRION Spannzangen DIN ISO 15488-B (ER/ESX) setzen den Standard in Bezug auf Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit, der bei den GERC11-B bis GERC40-B bei 5 µm und bei den GERC11-HP bis GERC40-HP bei 2 µm liegt.

Stabil

Nur 12 Schlitze genügen, um die geforderte Spanndurchmesserüberbrückung nach DIN ISO 15488 zu

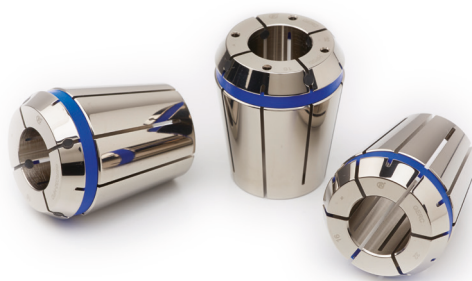
erreichen. Möglich ist dies durch einen speziell für uns gefertigten Stahl und ein hierfür besonders abgestimmtes Härteverfahren. Im Vergleich zu 16-fach geschlitzten Spannzangen haben unsere Spannzangen wesentlich weniger die Neigung, sich im unteren Spannbereich zu verschränken.

Schonend

Sämtliche Längskanten sind nicht nur entgratet, sondern zusätzlich verrundet, was den Innenkonus des Spannzangenfutters vor möglichen Markierungen schützt. Diese Punkte sind Voraussetzung, damit eine gleichbleibend höchste Rundlaufgenauigkeit gewährleistet ist.

Erhöhte Haltekräfte und Steifigkeit, höherer Traganteil, höhere Systemrundlaufgenauigkeit und höhere Korrosionsbeständigkeit bei GERC-B und GERC-HP durch die super-gefinishte Ausführung mit FAHRION|Protect!

Nicht nur Schlitze allseitig entgratet, sondern auch Rz Mantelfläche ≤ 1,6 µm



Die Merkmale der Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)

Form/Einsatz	GERC-B	GERC-BD	GERC-HP	GERC-HPD	GERC-HPDD	CER-K2	GERC-GBD	GERC-GBDD	CET-GB
DIN ISO 15488 - Form	B	A ²	B	A ²	A ²	B	A ²	A ²	A ³
Standard-Spannzangenfutter	X	X	X ⁴	X ⁴	X ⁴	X	X	X	X
FAHRION Präzisions-Spannzangenfutter CENTRO P	X ⁵	X ⁵	X	X	X	-	X	X	-
FAHRION Protect	X	X	X	X	X	-	X	X	-
Rundlaufgenauigkeit z.B. Ø 12,0 mm	5 µm	5 µm	2 µm	2 µm	2 µm	15 µm	10 µm	10 µm	20 µm
Wiederholgenauigkeit	5 µm	5 µm	2 µm	2 µm	2 µm	10 µm	6 µm	6 µm	10 µm
Rundlauf wichtig	X	X	X	X	X	-	-	-	-
Rundlauf sehr wichtig für HSC-Bearbeitung	-	-	X	X	X	-	-	-	-
Rundlauf/Werkzeugstandzeit unwichtig	-	-	-	-	-	X	-	-	-
Spanndurchmesserüberbrückung	0,5-1 mm	h8	h10 ⁶	h8	h8	0,5-2 mm	h8	h8	-
Abdichtung für IK (Innenkühlung)	-	X	-	X	X	-	X	X	-
Spritzdüse für IK (Innenkühlung)	-	-	-	-	X	-	-	X	-
Innenvierkant für Gewindebohrer	-	-	-	-	-	-	X	X	-
Längenausgleich für Gewindebohrer	-	-	-	-	-	-	-	-	X
Details finden Sie auf Seite	13	14	15	16	17	18	19	20	21

¹ wenn nicht anders spezifiziert, wird die GERC-B geliefert!

² ähnlich DIN ISO 15488 Form A, passen aber sowohl in Standard-Spannzangenfutter als auch in die Präzisions-Spannzangenfutter CENTRO|P

³ nicht einsetzbar in die Präzisions-Spannzangenfutter CENTRO|P

⁴ blauen Erkennungsring entfernen!

⁵ einsetzbar, jedoch wird die Systemrundlaufgenauigkeit beeinflusst

⁶ optimaler Rundlauf bei Nenn-Ø h 10, Spannüberbrückung 0,5-1 mm im Standard-Spannzangenfutter ist gegeben (blauen Erkennungsring entfernen!)

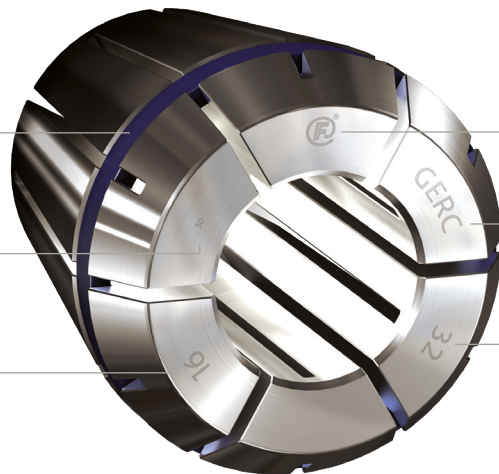
Qualität macht sich bezahlt

Blauer Ring

Qualitätsmerkmal für
 2µm-Spannzangen

Serien-Nummer

Bohrungsdurchmesser



Made in
 Germany

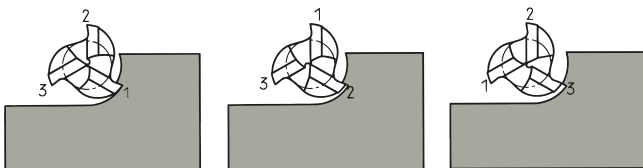
Spann-
 zangen-
 gröÙe



Das FAHRION
 Gütezeichen für
 geprüfte Qualität

- Höhere Werkzeugstandzeiten,
 geringere Werkzeugkosten und
 Rüstzeiten
- = Geringere Produktionskosten
- Bessere Oberflächengüte und
 engere Fertigungstoleranzen
- = Bessere Qualität

Auswirkung des Rundlauffehlers auf die Werkzeugschneide

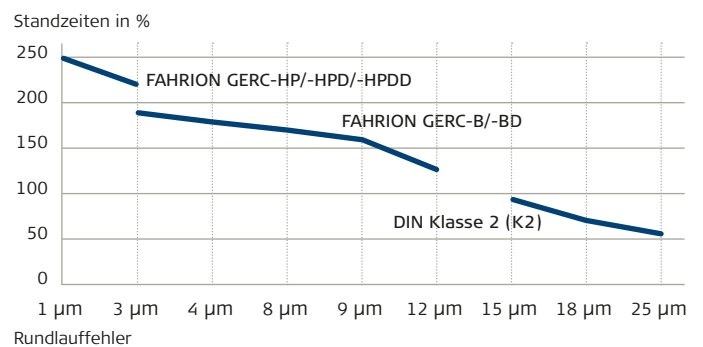


Unregelmäßige
 Belastung an der
 Schneide

Werkzeugverschleiß
 wird größer,
 Oberflächengüte
 wird schlechter

Vorschub muss
 reduziert werden

Einfluss des Rundlauffehlers auf die Standzeit von VHM-Werkzeugen



Kostenbeispiel für einen VHM-Bohrer Ø 12 mm mit Spannzange DIN ISO 15488 - Form B, Typ 470 E

Beispiel 1: Systemrundlauf ≤ 10 µm

Kosten für VHM Bohrer	ca. 105,00 €
Kosten für FAHRION GERC32-B Spannzange mit Rundlauf 5 µm	ca. 20,90 €

Kosten bei erreichtem Standweg von ca. 150 % ca. 125,90 €

Beispiel 2: Systemrundlauf ≤ 25 µm

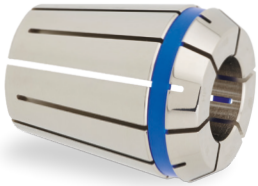
Kosten für VHM Bohrer	ca. 105,00 €
Kosten für CER32-K2 Spannzange DIN Klasse 2 mit Rundlauf 20 µm	ca. 13,60 €

Kosten bei erreichtem Standweg von ca. 55 % ca. 118,60 €

Kosten bei ähnlichem Standweg von ca. 150 % ca. 322,00 €
 Mehr als zwei VHM-Bohrer erforderlich!

Fazit: Billige Spannzangen verdreifachen nahezu die Kosten!

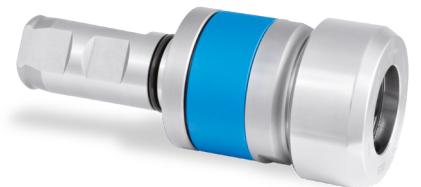
Das FAHRION-Programm



Präzisions-Spannzangen



Präzisions-Spannzangenfutter CENTRO|P



Gewindeschneidfutter SYNCHRO|T

Die FAHRION Präzisions-Spannzange

Das Herzstück der Technologie ist die Spannzange: Die Kombination aus einem speziell gefertigten Stahl und unserer einzigartigen Fertigungstechnologie ermöglicht es FAHRION seit Jahren, Spannzangen nach DIN ISO 15488 (ER/ESX) in überragender Qualität und mit einer Genauigkeit von 2 µm herzustellen.

Das FAHRION Präzisions-Spannzangenfutter CENTRO|P

Das CENTRO|P hat seinen legendären Ruf am Markt nicht von ungefähr. Es ist eines der besten Spannzangenfutter, die man kaufen kann. Kombiniert mit den perfekt auf dieses Futter abgestimmten FAHRION Spannzangen erreicht es eine Systemgenauigkeit von 3 µm und erspart den Einsatz kostenintensiver Dehn- und Schrumpf-techniken.

Das FAHRION Gewindeschneidfutter SYNCHRO|T

Durch den Ausgleich von Steigungsdifferenzen bzw. -toleranzen des Gewindewerkzeugs und der Synchronspindel können die Bearbeitungsergebnisse auf wirtschaftliche Weise weiter optimiert werden. Dafür wird ein spezielles Gewindeschneidfutter mit Minimal-Längenausgleich benötigt.

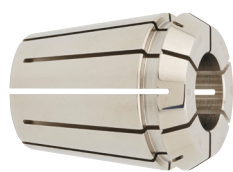
Weitere Informationen über das komplette FAHRION-Programm finden Sie unter www.fahrion.de



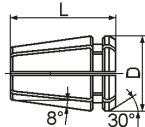
Präzisions-Spannzangen GERC-B DIN ISO 15488-B (ER/ESX)

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Rundlaufgenauigkeit (☒) siehe Tabelle/Wiederholgenauigkeit 5 µm

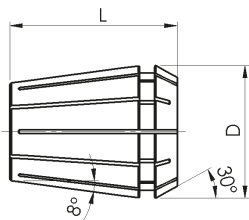
Einsatz: Im HSC-Bereich und für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse
Spannüberbrückung (T): Nennmaß minus T



GERC8-B:



GERC11-B bis GERC40-B:



Präzisions-Spannzangen GERC-B - 5 µm bei GERC11-B bis GERC40-B

E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	☒	T	D	L	Profil	Bohrung von-bis	std. um
☒ 4004E GERC8-B *	1371001	10 µm	-0,5	8,5	13,6	●	1,0-5,0	0,5
	1371004					●	1/16"•1/8"•3/16"	
☒ 4008E GERC11-B	1371101	5 µm	-0,5	11,3	18	●	1,0-7,0	0,5
	1371104					●	1/16"•3/32"•1/8"•5/32"•3/16"•7/32"•1/4"	
☒ 426E GERC16-B	1371301	5 µm	-0,5	17	27,5	●	1,0-2,0	0,5
	1371304		-1,0			●	2,5-10,0	0,5
☒ 428E GERC20-B	1371401	5 µm	-0,5	21	31,5	●	1,0-2,0	0,5
	1371404		-1,0			●	2,5-13,0	0,5
☒ 430E GERC25-B	1371501	5 µm	-0,5	26	34	●	1,0-2,0	0,5
	1371504		-1,0			●	2,5-16,0	0,5
☒ 470E GERC32-B	1371601	5 µm	-1,0	33	40	●	1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"•9/16"•5/8"•11/16"•3/4"•13/16"	0,5
	1371604					●	2,0-20,0	0,5
☒ 472E GERC40-B	1371701	5 µm	-1,0	41	46	●	3,0-26,0	0,5
	1371704					●	1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"•9/16"•5/8"•11/16"•3/4"•13/16"•7/8"•1"	

* GERC8-B kein DIN/ISO-Standard

Präzisions-Spannzangen GERC-B im Holzkasten



E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	Satz	☒	Profil	Satzinhalt Bohrung von-bis	std. um
☒ 4004E GERC8-B	1371016	9teilig	10 µm	●	1,0-5,0	0,5
☒ 4008E GERC11-B	1371116	13teilig	5 µm	●	1,0-7,0	0,5
☒ 426E GERC16-B	1371316	10teilig	5 µm	●	1,0-10,0	1,0
☒ 428E GERC20-B	1371416	12teilig	5 µm	●	2,0-13,0	1,0
☒ 430E GERC25-B	1371516	15teilig	5 µm	●	2,0-16,0	1,0
☒ 470E GERC32-B	1371616	18teilig	5 µm	●	3,0-20,0	1,0
☒ 472E GERC40-B	1371716	23teilig	5 µm	●	4,0-26,0	1,0

Bestellbeispiele:

430E GERC25-B ● 6,0 mm = Bestell-Nr. 13715010600

470E GERC32-B 18teilig = Bestell-Nr. 1371616

Präzisions-Spannzangen GERC-BD ähnlich DIN ISO 15488-A



Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Rundlaufgenauigkeit (☒) siehe Tabelle/Wiederholgenauigkeit 5 µm

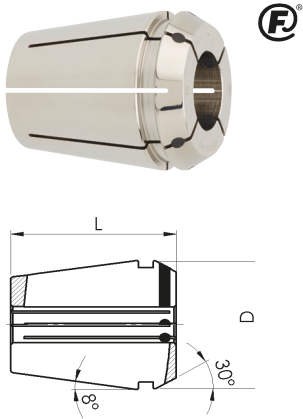
Einsatz: Für Innenkühlung

Spannüberbrückung (T): h8, d.h. nur das Nennmaß kann gespannt werden

Besondere Merkmale: Mit Abdichtung für Innenkühlung

Hinweis: Schäfte mit seitlicher Fläche sind nur eingeschränkt einsetzbar, d.h. die Fläche muss hinter dem Gummistopfen sein, um eine Abdichtung zu erreichen

Präzisions-Spannzangen GERC-BD mit Abdichtung für IK (Innenkühlung) - 5 µm



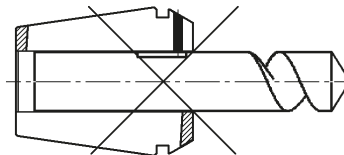
E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	☒	T	D	L	Profil	Bohrung von-bis	std. um
☒ 4012E GERC11-BD	1372101	5 µm	h8	11,3	18	●	3,0-6,0	1,0
	1372104						1/8"•3/16"•1/4"	
☒ 425E GERC16-BD	1372301			17	27,5	●	3,0-10,0	1,0
	1372304						1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"	
	1372401						3,0-12,0	1,0
☒ 427E GERC20-BD	1372404			21	31,5	●	1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"	
☒ 429E GERC25-BD	1372501			26	34	●	3,0-16,0	1,0
	1372504						1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"•9/16"•5/8"	
☒ 469E GERC32-BD	1372601			33	40	●	3,0-20,0	1,0
	1372604						1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"•9/16"•5/8"•3/4"	
☒ 471E GERC40-BD	1372701	41	46	●	6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0•18,0•20,0•22,0•25,0			

Präzisions-Spannzangen GERC-BD mit Abdichtung für IK (Innenkühlung) im Holzkasten

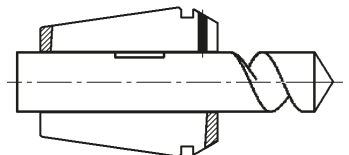


E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	Satz	☒	Profil	Satzinhalt Bohrungen
☒ 425E GERC16-BD	13723160060	6teilig	5 µm	●	3,0•4,0•5,0•6,0•8,0•10,0
☒ 427E GERC20-BD	13724160070	7teilig			3,0•4,0•5,0•6,0•8,0•10,0•12,0
☒ 429E GERC25-BD	13725160070	7teilig			4,0•6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0
☒ 469E GERC32-BD	13726160080	8teilig			4,0•6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0•20,0

Einsatz von Schäften mit seitlicher Fläche bei GERC-BD



So nicht einsetzen!



So ist es richtig!

Bestellbeispiele:

427E GERC20-BD ● 11,0 mm = Bestell-Nr. 13724011100

427E GERC20-BD 7teilig = Bestell-Nr. 13724160070



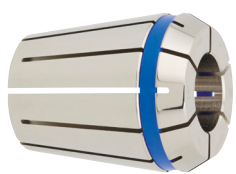
Präzisions-Spannzangen GERC-HP DIN ISO 15488-B (ER/ESX)

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Gemittelte 3 µm (Ausnahme siehe Tabelle (☒)) in den FAHRION Präzisions-Spannzangenfuttern CENTROIP bei einem Abstand von 3xD (max. 50 mm)

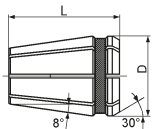
Einsatz: Im HSC-Bereich und für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse im CENTROIP

Spannüberbrückung (T): h10 im CENTROIP (keine sich auf den Rundlauf und die Haltekraft negativ auswirkende Spanndurchmesserüberbrückung) • Nennmaß minus T in Standard-Spannzangenfuttern

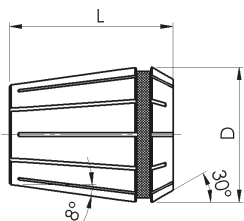
Besondere Merkmale: Farbiger Ring als Erkennungszeichen (keine Dichtfunktion)



GERC8-HP:



GERC11-HP bis GERC40-HP:



Präzisions-Spannzangen GERC-HP - 2 µm bei GERC11-HP bis GERC40-HP

E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	☒	T	D	L	Profil	Bohrung von-bis	std. um
☒ 4004E GERC8-HP *	1361001	5 µm	-0,5	8,5	13,6	●	1,0-5,0	0,5
	1361004						1/16"•1/8"•3/16"	
	1361101						1,0-7,0	0,5
☒ 4008E GERC11-HP	1361104	2 µm	-0,5	11,3	18	●	1/16"•3/32"•1/8"•5/32"•3/16"•7/32"•1/4"	
☒ 426E GERC16-HP	1361301	2 µm	-0,5	17	27,5	●	1,0-2,0	0,5
			-1,0				2,5-10,0	0,5
			-0,5				1,1-1,4•1,6-1,9	0,1
	-1,0		2,1-2,4•2,6-2,9•3,1-3,4•3,6-3,8				0,1	
	-1,0		5,6•6,3•7,1					
	-0,5		1/16"•3/32"					
1361304	1/8"•5/32"•3/16"•7/32"•1/4"•9/32"•5/16"•11/32"•3/8"							
☒ 428E GERC20-HP	1361401	2 µm	-0,5	21	31,5	●	1,0-2,0	0,5
	1361404		-1,0				2,5-13,0	0,5
☒ 430E GERC25-HP	1361501	2 µm	-0,5	26	34	●	1,0-2,0	0,5
	1361504		-1,0				2,5-16,0	0,5
			1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"•9/16"•5/8"					
☒ 470E GERC32-HP	1361601	2 µm	-1,0	33	40	●	2,0-20,0	0,5
	1361604						1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"•9/16"•5/8"•11/16"•3/4"	
☒ 472E GERC40-HP	1361701	2 µm	-1,0	41	46	●	3,0-26,0	0,5
	1361704						1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"•9/16"•5/8"•11/16"•3/4"•13/16"•7/8"•1"	

* GERC8-HP kein DIN/ISO-Standard

Präzisions-Spannzangen GERC-HP im Holzkasten



E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	Satz	☒	Profil	Satzinhalt Bohrung
☒ 426E GERC16-HP	13613160060	6teilig	2 µm	●	3,0•4,0•5,0•6,0•8,0•10,0
☒ 428E GERC20-HP	13614160070	7teilig	2 µm	●	3,0•4,0•5,0•6,0•8,0•10,0•12,0
☒ 430E GERC25-HP	13615160070	7teilig	2 µm	●	4,0•6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0
☒ 470E GERC32-HP	13616160080	8teilig	2 µm	●	4,0•6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0•20,0

Bestellbeispiele:

470E GERC32-HP ● 12,0 mm = Bestell-Nr. 13616011200

470E GERC32-HP 8teilig = Bestell-Nr. 13616160080

Präzisions-Spannzangen GERC-HPD ähnlich DIN ISO 15488-A



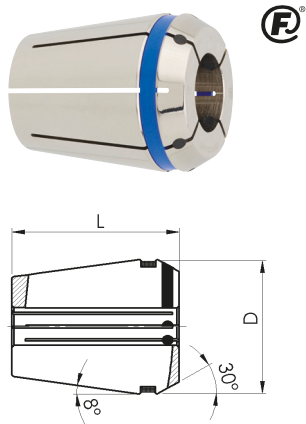
Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Gemittelte 3 µm in den FAHRION Präzisions-Spannzangenfuttern CENTROIP bei einem Abstand von 3xD (max. 50 mm)

Einsatz: Für Innenkühlung im HSC-Bereich und für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse im CENTROIP

Spannüberbrückung: h8, d.h. nur das Nennmaß kann gespannt werden

Besondere Merkmale: Mit Abdichtung für Innenkühlung • farbiger Ring als Erkennungszeichen (keine Dichtfunktion)

Hinweis: Schäfte mit seitlicher Fläche sind nur eingeschränkt einsetzbar, d.h. die Fläche muss hinter den Gummistopfen sein, um eine Abdichtung zu erreichen



Präzisions-Spannzangen GERC-HPD mit Abdichtung für IK (Innenkühlung) - 2 µm

E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	↗	T	D	L	Profil	Bohrung von-bis	std. um
Ⓡ 4012E GERC11-HPD	1362101	2 µm	h8	11,3	18	●	3,0-6,0	1,0
	1362104					●	1/8"•3/16"•1/4"	
Ⓡ 425E GERC16-HPD	1362301			17	27,5	●	3,0-10,0	1,0
	1362304					●	1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"	
Ⓡ 427E GERC20-HPD	1362401			21	31,5	●	3,0-12,0	1,0
	1362404					●	1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"	
Ⓡ 429E GERC25-HPD	1362501			26	34	●	3,0-16,0	1,0
	1362504					●	1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"•9/16"•5/8"	
Ⓡ 469E GERC32-HPD	1362601			33	40	●	3,0-20,0	1,0
	1362604					●	1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•7/16"•1/2"•9/16"•5/8"•11/16"•3/4"	
Ⓡ 471E GERC40-HPD	1362701	41	46	●	6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0•18,0•20,0•22,0•25,0			



Präzisions-Spannzangen GERC-HPD mit Abdichtung für IK (Innenkühlung) im Holzkasten

E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	Satz	↗	Profil	Satzinhalt Bohrung
Ⓡ 425E GERC16-HPD	13623160060	6teilig	2 µm	●	3,0•4,0•5,0•6,0•8,0•10,0
Ⓡ 427E GERC20-HPD	13624160070	7teilig		●	3,0•4,0•5,0•6,0•8,0•10,0•12,0
Ⓡ 429E GERC25-HPD	13625160070	7teilig		●	4,0•6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0
Ⓡ 469E GERC32-HPD	13626160080	8teilig		●	4,0•6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0•20,0

Bestellbeispiele:

469E GERC32-HPD ● 16,0 mm = Bestell-Nr. 13626011600

469E GERC32-HPD 8teilig = Bestell-Nr. 13626160080



Präzisions-Spannzangen GERC-HPDD ähnlich DIN ISO 15488-A

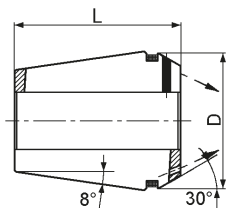
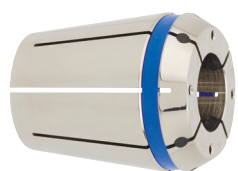
Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Gemittelte 3 µm in den FAHRION Präzisions-Spannzangenfuttern CENTROIP bei einem Abstand von 3xD (max. 50 mm)

Einsatz: Für Innenkühlung im HSC-Bereich und für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse im CENTROIP

Spannüberbrückung: h8, d.h. nur das Nennmaß kann gespannt werden

Besondere Merkmale: Mit Abdichtung für Innenkühlung und zusätzlichen Spritzdüsen, damit das Kühlmittel bei einem Werkzeug ohne Kühlkanal an die Schneide spritzt • farbiger Ring als Erkennungszeichen (keine Dichtfunktion)

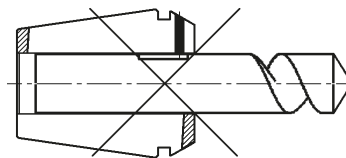
Hinweis: Schäfte mit seitlicher Fläche sind nur eingeschränkt einsetzbar, d.h. die Fläche muss hinter den Gummistopfen sein, um eine Abdichtung zu erreichen



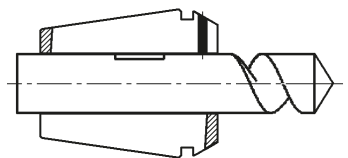
Präzisions-Spannzangen GERC-HPDD mit Abdichtung für IK (Innenkühlung) und Spritzdüsen - 2 µm

E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	⊠	T	D	L	Profil	Bohrung von-bis
Ⓜ 4012E GERC11-HPDD	1363101	2 µm	h8	11,3	18	●	3,0•4,0•6,0
Ⓜ 425E GERC16-HPDD	1363301			17	27,5	●	4,0•6,0•8,0•10,0
Ⓜ 427E GERC20-HPDD	1363401			21	31,5	●	4,0•6,0•8,0•10,0•12,0
Ⓜ 429E GERC25-HPDD	1363501			26	34	●	4,0•6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0
Ⓜ 469E GERC32-HPDD	1363601			33	40	●	4,0•6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0•18,0•20,0
Ⓜ 471E GERC40-HPDD	1363701			41	46	●	6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0•18,0•20,0•25,0

Einsatz von Schäften mit seitlicher Fläche bei GERC-HPD/HPDD



So nicht einsetzen!




So ist es richtig!

Bestellbeispiel:

469E GERC32-HPDD ● 8,0 mm = Bestell-Nr. 13636010800

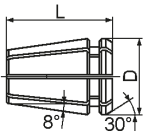
Spannzangen CER-K2 DIN ISO 15488-B (ER/ESX)

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Rundlauf nach DIN/ISO Klasse 2 siehe  in der Tabelle/Wiederholgenauigkeit 10 µm

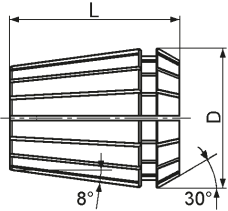
Einsatz: Nur in solchen Fällen, bei denen die Rundlaufgenauigkeit und die Standzeit des Schneidwerkzeuges nicht von Bedeutung sind
Spannüberbrückung: Nennmaß minus T




CER8-K2:



CER11-K2 bis CER50-K2:



Spannzangen CER-K2 - 15-20 µm

E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.		T	D	L	Profil	Bohrung von-bis	std. mm
4004E CER8-K2 *	1321001	15 µm	-0,5	8,5	13,6	●	1,0-5,0	0,5
4008E CER11-K2	1321101	15 µm	-0,5	11,3	18	●	1,0-7,0	0,5
					15	●	7,5-8,0 *	0,5
426E CER16-K2	1321301	15 µm	-0,5	17	27,5	●	1,0-2,0	1,0
			-1,0		21,7	●	3,0-10,0	1,0
428E CER20-K2	1321401	15 µm	-0,5	21	31,5	●	1,0-2,0	1,0
			-1,0		31	●	3,0-13,0	1,0
			-1,0		27,5	●	14,0 *	
430E CER25-K2	1321501	15 µm	-0,5	26	34	●	2,0	
			-1,0		34	●	3,0-16,0	1,0
			-1,0		33	●	17,0 *	
			-1,0		31	●	18,0 *	
470E CER32-K2	1321601	15 µm	-1,0	33	40	●	2,0-2,5	0,5
			-1,0		40	●	3,0-20,0	1,0
			-1,0		20 µm	●	21,0 *	
472E CER40-K2	1321701	15 µm	-1,0	41	46	●	3,0-26,0	1,0
			-1,0		20 µm	●	27,0-30,0	1,0
477E CER50-K2	1321801	15 µm	-2,0	52	60	●	6,0-10,0	2,0
			-2,0		20 µm	●	12,0-34,0	2,0

* CER8-K2, CER12-K2, CER50-K2 und verkürzte Versionen kein DIN/ISO-Standard

Spannzangen CER-K2 auf Holzleisten



E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	Satz		Profil	Satzinhalt Bohrung von-bis	std. um
4008E CER11-K2	1321118	13teilig	15 µm	●	1,0-7,0	0,5
426E CER16-K2	1321318	10teilig		●	1,0-10,0	1,0
428E CER20-K2	1321418	12teilig	15-20 µm	●	2,0-13,0	1,0
430E CER25-K2	1321518	15teilig		●	2,0-16,0	1,0
470E CER32-K2	1321618	18teilig		●	3,0-20,0	1,0
472E CER40-K2	1321718	23teilig		●	4,0-26,0	1,0

Bestellbeispiele:

426E CER16-K2 ● 8,0 mm = Bestell-Nr. 13213010800

426E CER16-K2 10teilig = Bestell-Nr. 1321318



Gewindebohrspannzangen GERC-GBD ähnlich DIN ISO 15488-A

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Rundlauf siehe ☒ in der Tabelle/Wiederholgenauigkeit 6 µm

Einsatz: Zum Gewindeschneiden

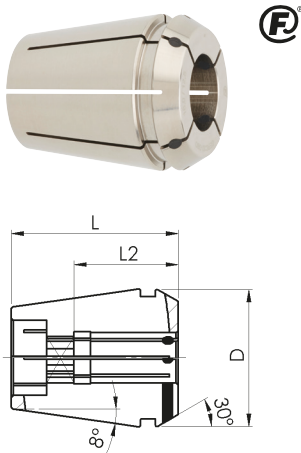
Spannüberbrückung: h8, d.h. nur das Nennmaß kann gespannt werden

Besondere Merkmale: Mit Innenvierkant zur positiven Mitnahme des

Gewindebohrers, jedoch ohne Längenausgleich • mit Dichtstopfen für Innenkühlung

Hinweis: Tabelle mit Schaftmaßen für Gewindebohrer DIN und ISO siehe Seiten 44 und 45 im Anhang • bei gleichem Schaft-Ø sowohl für DIN als auch für ISO-Gewindebohrer einsetzbar

Gewindebohrspannzangen GERC-GBD mit Innenvierkant und Abdichtung für IK (Innenkühlung) - 10 µm



E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	☒	D	L	L2	Profil	Bohrung serienmäßig (Schaft-Ø/Vierkant)
④ 4031E GERC16-GBD	1382301	10 µm	17	27,5	18	●/■	2,8/2,1
						●/■	3,5/2,7•4,0/3,2•4,5/3,55•5,0/4,0•5,5/4,5•6,0/5,0•6,3/5,0•7,0/5,6•7,1/5,6
					22	●/■	8,0/6,3•9,0/7,1
④ 4276E GERC20-GBD	1382401	10 µm	21	31,5	18	●/■	3,5/2,7•4,0/3,2•4,5/3,55•5,0/4,0•5,5/4,5•6,0/5,0•6,3/5,0•7,0/5,6•7,1/5,6
					22	●/■	8,0/6,3•9,0/7,1
					25	●/■	10,0/8,0•11,0/9,0•11,2/9,0•12,0/9,0
④ 4282E GERC25-GBD	1382501	10 µm	26	34	18	●/■	3,5/2,7•4,0/3,2•4,5/3,55•5,0/4,0•5,5/4,5•6,0/5,0•6,3/5,0•7,0/5,6•7,1/5,6
					22	●/■	8,0/6,3•9,0/7,1
					25	●/■	10,0/8,0•11,0/9,0•11,2/9,0•12,0/9,0•12,5/10,0•14,0/11,2•16,0/12,5
④ 4537E GERC32-GBD	1382601	10 µm	33	40	18	●/■	4,0/3,2•4,5/3,55•5,0/4,0•5,5/4,5•6,0/5,0•6,3/5,0•7,0/5,6•7,1/5,6
					22	●/■	8,0/6,3•9,0/7,1
					25	●/■	10,0/8,0•11,0/9,0•11,2/9,0•12,0/9,0•12,5/10,0•14,0/11,2•16,0/12,5•18,0/14,5
					28	●/■	20,0/16,0
④ 4716E GERC40-GBD	1382701	10 µm	41	46	18	●/■	6,0/5,0•6,3/5,0•7,0/5,6•7,1/5,6
					22	●/■	8,0/6,3•9,0/7,1
					25	●/■	10,0/8,0•11,0/9,0•11,2/9,0•12,0/9,0•12,5/10,0•14,0/11,2•16,0/12,5
					33	●/■	18,0/14,5•20,0/16,0•22,0/18,0•25,0/20,0

Bestellbeispiel:

4276E GERC20-GBD ●/■ 4,0/3,2 mm = Bestell-Nr. 13824010400

Gewindebohrspannzangen GERC-GBDD ähnlich DIN ISO 15488-A



Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Rundlauf siehe ☒ in der Tabelle/Wiederholgenauigkeit 6 µm

Einsatz: Zum Gewindeschneiden

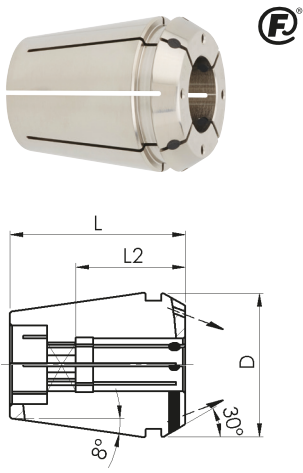
Spannüberbrückung: h8, d.h. nur das Nennmaß kann gespannt werden

Besondere Merkmale: Mit Innenvierkant zur positiven Mitnahme des Gewindebohrers, jedoch ohne Längenausgleich • mit Dichtstopfen für

Innenkühlung und zusätzlichen Spritzdüsen, damit das Kühlmittel bei einem Werkzeug ohne Kühlkanal an die Schneide spritzt

Hinweis: Tabelle mit Schaftmaßen für Gewindebohrer DIN und ISO siehe Seiten 44 und 45 im Anhang • bei gleichem Schaft-Ø sowohl für DIN als auch für ISO-Gewindebohrer einsetzbar

Gewindebohrspannzangen GERC-GBDD mit Innenvierkant, Abdichtung für IK (Innenkühlung) und Spritzdüsen - 10 µm




E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	☒	D	L	L2	Profil	Bohrung serienmäßig (Schaft-Ø/Vierkant)
® 4031E GERC16-GBDD	1383301	10 µm	17	27,5	18	●/■	3,5/2,7•4,5/3,55•6,0/5,0•7,0/5,6
						●/■	8,0/6,3•9,0/7,1
® 4276E GERC20-GBDD	1383401	10 µm	21	31,5	22	●/■	4,5/3,55•6,0/5,0•7,0/5,6
						●/■	8,0/6,3•9,0/7,1
						●/■	10,0/8,0•11,0/9,0•12,0/9,0
® 4282E GERC25-GBDD	1383501	10 µm	26	34	18	●/■	4,5/3,55•6,0/5,0•7,0/5,6
						●/■	8,0/6,3•9,0/7,1
						●/■	10,0/8,0•11,0/9,0•12,0/9,0•14,0/11,2•16,0/12,5
® 4537E GERC32-GBDD	1383601	10 µm	33	40	22	●/■	4,5/3,55•6,0/5,0•7,0/5,6
						●/■	8,0/6,3•9,0/7,1
						●/■	10,0/8,0•11,0/9,0•12,0/9,0•14,0/11,2•16,0/12,5
						●/■	18,0/14,5•20,0/16,0
® 4716E GERC40-GBDD	1383701	10 µm	41	46	18	●/■	6,0/5,0•7,0/5,6
						●/■	8,0/6,3•9,0/7,1
						●/■	10,0/8,0•11,0/9,0•12,0/9,0•14,0/11,2•16,0/12,5
						●/■	18,0/14,5•20,0/16,0•22,0/18,0•25,0/20,0

Bestellbeispiel:

4537E GERC32-GBDD ●/■ 9,0/7,1 mm = Bestell-Nr. 13836010900

Gewindebohrspannzangen CET-GB ähnlich DIN ISO 15488-A | Konuswischer KWK-ER

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Rundlauf nach DIN/ISO Klasse 2 siehe  in der Tabelle/Wiederholgenauigkeit 10 µm

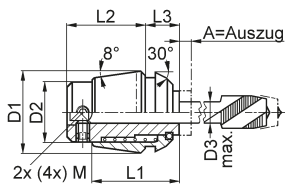
Einsatz: Zum Gewindeschneiden, jedoch nicht in den Präzisions-Spannzangenfutterern CENTROJP


Besondere Merkmale: Kompakte und sehr robuste Konstruktion • eingebaute Axialkompensation • rationelle und sparsame Lösung, um auf

CNC-Maschinen Gewinde zu schneiden • Federkraft ist dem entsprechenden Gewindebohrer angepasst

Hinweis: Tabelle mit Schaftmaßen für Gewindebohrer DIN und ISO siehe Seiten 44 und 45 im Anhang • bei gleichem Schaft-Ø sowohl für DIN als auch für ISO-Gewindebohrer einsetzbar

Gewindebohrspannzangen CET-GB mit eingebauter Axialkompensation - 15-20 µm



E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.		Profil	Bohrung serienmäßig
4013E CET11-GB	1336101	15 µm	●	2,2•2,5•2,8•3,0•3,5
4033E CET16-GB	1336301	15 µm	●	2,2•2,5•2,8•3,0•3,5•4,0•4,5•5,0•5,5•6,0•6,3
4284E CET20-GB	1336401	15 µm	●	2,2•2,5•2,8•3,0•3,5•4,0•4,5•5,0•5,5•6,0•6,3•7,0
4285E CET25-GB	1336501	15 µm	●	2,5•2,8•3,0•3,5•4,0•4,5•5,0•5,5•6,0•6,3•7,0•7,1•8,0•9,0•10,0
4538E CET32-GB	1336601	15 µm	●	4,5•5,0•5,5•6,0•6,3•7,0•7,1•8,0•9,0•10,0
		20 µm	●	11,0•11,2•12,0•12,5
4717E CET40-GB	1336701	15 µm	●	6,0•6,3•7,0•7,1•8,0•9,0•10,0
		20 µm	●	11,0•11,2•12,0•12,5•14,0•16,0

Technische Daten

Bezeichnung	A	D1	D2	D3 max.	L1	L2	L3
CET11-GB	5,5	11,5	7	3,55	18	16,5	5
CET16-GB	7	17	11	6,3	22	20	7
CET20-GB	7	21	14	7,1	24	23	8
CET25-GB	8	26	19	10	26	24	10
CET32-GB	10	33	23	12,5	33	32	11
CET40-GB	13	41	28	17	42	42	12

Bedienungsanweisung:

Diese Gewindebohrspannzange hat im Ruhezustand nur einen Auszug auf Zug, jedoch nicht auf Druck.

Sie besteht aus einem festen Außenkörper, einer massiven beweglichen Innenhülse mit glatter Bohrung, 2 bzw. 4 Spannschrauben und einer Rückholfeder.

Bei CNC-Maschinen verwenden Sie feste Zyklen mit nur 95% (bei kleinen) bis 99% (bei großen Gewinden) Vorschubs- oder Steigungswert, um die Längenkompensation bei nicht synchronisierten Spindeln zu ermöglichen.

Konuswischer KWK-ER für Spannzangenaufnahmen DIN ISO 15488 (ER/ESX)



Bezeichnung	Bestell-Nr.	für Spannzangenaufnahmen
KWK-ER11	2220100	CP11M•CPC11M•HFER11
KWK-ER16	2220200	CP16•CPC16•CP16M•ST16-GB•HFER16
KWK-ER20	2220300	CP20•ST20-GB•HFER20
KWK-ER25	2220400	CP25•ST25-GB•NCER25•HFER25
KWK-ER32	2220500	CP32•ST32-GB•NCER32•HFER32

Bestellbeispiele:

4717E CET40-GB ● 9,0 mm = Bestell-Nr. 13367010900

KWK-ER25 = Bestell-Nr. 2220400

Spannmuttern STM und Dichtscheiben DI für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Extrem hoher Rundlauf durch in einer Aufspannung gedrehtes Gewinde und Konus

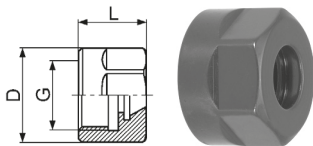
Einsatz: Für alle Spannzangenfutter, Spannzangenhalter und Aufnahmen DIN ISO 15488 (ER/ESX)

Besondere Merkmale: Sind bei den jeweiligen Ausführungen vermerkt

EasyClick: Alle Typen mit Hinweis EasyClick werden in dieser Ausführung geliefert • besserer Unwuchtausgleich für höhere Drehzahlen und eine optische Einrasthilfe (siehe auch Seite 43) kennzeichnen diese Ausführungen

Ausführung Typ B: Alle Typen mit Zusatz B sind durch eine zusätzliche spezielle Wärmebehandlung zäher und härter • unveränderte Masse, Korrosionsbeständigkeit und geringe Reibwerte sind weitere Vorteile gegenüber dem Wettbewerb • niedrige Reibwerte kommen sowohl im Gewinde als auch am Konus der Spannzange zum Tragen und resultieren in einer um ca. 50% höheren Spannkraft

Hinweis: Andere Ausführungen, z.B. Spannmuttern mit Außengewinde, sind auf Anfrage lieferbar

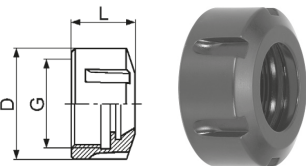


Spannmuttern STMD mit SKT-Kopf

Bezeichnung	Bestell-Nr.	max. Anzugsmoment	max. Drehzahl 1/min.	D	L	G
STM11D-B	2240100	25 Nm	40.000	19	12	M14x0,75
STM16D-B	2240200	50 Nm	40.000	28	18	M22x1,5
STM20D-B	2240300	75 Nm	40.000	34	19,5	M25x1,5

Ausführung: Mit EasyClick und SKT-Kopf (Form D) • nitriert, poliert und oxidiert

Besondere Merkmale: Alle Spannzangen mit Außenform DIN ISO 15488 können gespannt werden



Spannmuttern STME mit sechs Nuten

Bezeichnung	Bestell-Nr.	max. Anzugsmoment	max. Drehzahl 1/min.	D	L	G
STM16E-B	2241200	50 Nm	40.000	32	18	M22x1,5
STM20E-B	2241300	75 Nm	40.000	35	19	M25x1,5
STM25E-B	2241400	85 Nm	35.000	42	21	M32x1,5
STM32E-B	2241500	105 Nm	35.000	50	23	M40x1,5
STM40E-B	2241600	150 Nm	25.000	63	26	M50x1,5

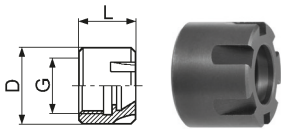
Ausführung: Mit EasyClick und sechs Nuten (Form E) • nitriert, poliert und oxidiert

Besondere Merkmale: Alle Spannzangen mit Außenform DIN ISO 15488 können gespannt werden

Bestellbeispiel:

STM25E-G-B = Bestell-Nr. 2241400

Spannmuttern STM und Dichtscheiben DI für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)



Minimuttern STMM

Bezeichnung	Bestell-Nr.	max. Anzugsmoment	max. Drehzahl 1/min.	D	L	G
STM8M-B	2245000	8 Nm	80.000	12	11	M10x0,75
STM11M-B	2245100	18 Nm	70.000	16	12	M13x0,75
STM16M-B	2245200	28 Nm	60.000	22	18	M19x1
STM20M-B	2245300	35 Nm	50.000	28	19,5	M24x1
STM25M-B	2245400	40 Nm	40.000	35	21	M30x1

Ausführung: Besonders kleine Außenmaße • nitriert, poliert und oxidiert

Einsatz: Hauptsächlich in Mehrspindel-Bohrköpfen und zylindrischen Spannzangenhaltern

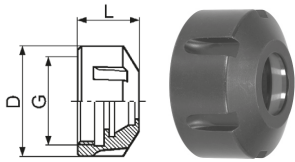
Besondere Merkmale: Allseitig geschliffen • alle Spannzangen mit Außenform DIN ISO 15488 können gespannt werden

Hinweis: Nicht austauschbar mit Spannmuttern DIN ISO 15488 (anderes Gewinde)

Bestellbeispiel:

STM16M-B = Bestell-Nr. 2245200

Spannmuttern STM und Dichtscheiben DI für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)

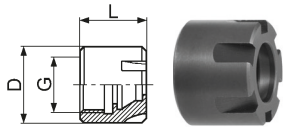


Spannmuttern STME-DI mit sechs Nuten für Dichtscheiben DI

Bezeichnung	Bestell-Nr.	max. Anzugsmoment	max. Drehzahl 1/min.	D	L	G
STM16E-DI-B	2242200	50 Nm	40.000	32	22	M22x1,5
STM20E-DI-B	2242300	75 Nm	40.000	35	23,2	M25x1,5
STM25E-DI-B	2242400	85 Nm	35.000	42	24,7	M32x1,5
STM32E-DI-B	2242500	105 Nm	35.000	50	27	M40x1,5
STM40E-DI-B	2242600	150 Nm	25.000	63	30,7	M50x1,5

Ausführung: Mit EasyClick und sechs Nuten (Form E) • nitriert, poliert und oxidiert

Besondere Merkmale: Für Dichtscheiben DI bis 80 bar einsetzbar • preiswerte Alternative gegenüber anderen Dichtscheibensystemen • alle Spannzangen mit Außenform DIN ISO 15488 können gespannt werden



Minimuttern STMM-DI für Dichtscheiben DI

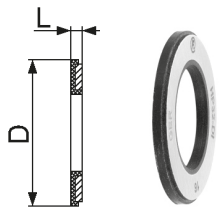
Bezeichnung	Bestell-Nr.	max. Anzugsmoment	max. Drehzahl 1/min.	D	L	G
STM16M-DI-B	2246200	28 Nm	60.000	22	22	M19x1
STM20M-DI-B	2246300	35 Nm	50.000	28	23,2	M24x1
STM25M-DI-B	2246400	40 Nm	40.000	35	24,7	M30x1

Ausführung: Besonders kleine Außenmaße • nitriert, poliert und oxidiert

Einsatz: Hauptsächlich in Mehrspindel-Bohrköpfen und zylindrischen Spannzangenhaltern

Besondere Merkmale: Für Dichtscheiben DI bis 80 bar einsetzbar • preiswerte Alternative gegenüber anderen Dichtscheibensystemen • allseitig geschliffen • alle Spannzangen mit Außenform DIN ISO 15488 können gespannt werden

Hinweis: Nicht austauschbar mit Spannmuttern DIN ISO 15488 (anderes Gewinde)



Dichtscheiben DI

Bezeichnung	Bestell-Nr.	D	L	Profil	Bereich von-bis	std. um	Überbrückung
DI16	2430301	12,6	2	●	1,0-10,0	0,5	+0,4/-0,1
	2430304			●	1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"		
DI20	2440301	15,8	2	●	2,0-13,0	0,5	+0,4/-0,1
DI25	2450301	20,2	2	●	2,0-16,0	0,5	+0,4/-0,1
	2460301			●	2,0-20,0		
DI32	2460304	26,2	2	●	1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•1/2"•5/8"•3/4"	0,5	+0,4/-0,1
	2470301			●	3,0-30,0		
DI40	2470304	34,2	2	●	1/8"•3/16"•1/4"•5/16"•3/8"•1/2"•5/8"•3/4"•7/8"•1"	0,5	+0,4/-0,1
				●			

Ausführung: Dichtscheibe bis 80 bar einsetzbar

Bestellbeispiele:

STM20-M-DI = Bestell-Nr. 2246300

DI32 ● 12,0 mm = Bestell-Nr. 24603011200

Spannschlüssel RO|DRO für Spannmuttern DIN ISO 15488 (ER/ESX)

Passende Drehmoment-
schlüssel liefern wir Ihnen
gerne auf Anfrage!



Rollenschlüssel RO mit Griff

Bezeichnung	Bestell-Nr.	D	für Spannmuttern
ROD10	4996300	10	HPC8M
RH16	49904000500	16	STM11M•HPC11M+DI
RO22	4990500	22	STM16M+DI•HPC16MS+DI
RO24	4990600	24	HPC16C+DI
RO30	4990900	30	HPC16+DI•CP16-HSS
RO32	4991100	32	STM16E+DI•HPC20+DI•CP20-HSS
RO40	4991400	40	HPC25+DI•CP25-HSS
RO50	4991800	50	STM32E+DI•HPC32+DI•CP32-HSS•HPC225+DIG
RO63	4992000	63	STM40E+DI•HPC40+DI•HPC432+DIG

Besondere Merkmale: Mit Standard-Griff

Hinweis: Die Außendurchmesser der Spannmuttern müssen die DIN-Toleranzen einhalten



Drehmoment-Rollenschlüsselauflauf DRO

Bezeichnung	Bestell-Nr.	D	VKT	für Spannmuttern
DRH16	49934000500	16	9x12	STM11M•HPC11M+DI
DRO22	4993500	22	9x12	STM16M+DI•HPC16MS+DI
DRO24	4993600	24	9x12	HPC16C+DI
DRO30	4993900	30	14x18	HPC16+DI•CP16-HSS
DRO32	4994100	32	14x18	STM16E+DI•HPC20+DI•CP20-HSS
DRO40	4994400	40	14x18	HPC25+DI•CP25-HSS
DRO50	4994800	50	14x18	STM32E+DI•HPC32+DI•CP32-HSS•HPC225+DIG
DRO63	4995000	63	14x18	STM40E+DI•HPC40+DI•HPC432+DIG

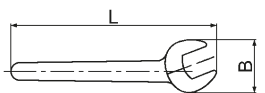
Besondere Merkmale: Mit VKT-Adaption zum definierten Anziehen der Spannmuttern mittels Drehmoment-schlüssel

Hinweis: Die Außendurchmesser der Spannmuttern müssen die DIN-Toleranzen einhalten

Bestellbeispiel:

RO50 = Bestell-Nr. 4991800

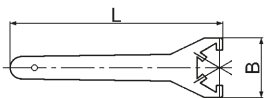
Spannschlüssel SCHL für Spannmutter DIN ISO 15488 (ER/ESX)



Spannschlüssel SCHL-SW für Spannmutter mit SKT-Kopf

Bezeichnung	Bestell-Nr.	L	B	für Spannmutter
SCHL-SW17	2280100	155	38	STM11D
SCHL-SW25	2280200	218	53	STM16D
SCHL-SW30	2280300	265	61	STM20D

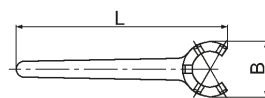
Einsatz: Für Spannmutter DIN ISO 15488-D mit SKT-Kopf (Form D)



Spannschlüssel SCHL-E für Spannmutter mit sechs Nuten

Bezeichnung	Bestell-Nr.	L	B	für Spannmutter
SCHL-STM16E	2281200	163	50	STM16E
SCHL-STM20E	2281300	180	60	STM20E
SCHL-STM25E	2280400	210	65	STM25E
SCHL-STM32E	2280500	253	75	STM32E
SCHL-STM40E	2280600	290	88	STM40E

Einsatz: Für Spannmutter DIN ISO 15488-D mit sechs Nuten (Form E)



Spannschlüssel SCHL-M für Minimutter

Bezeichnung	Bestell-Nr.	L	B	für Spannmutter
SCHL-STM8M	2282000	76	13	STM8M
SCHL-STM11M	2282100	95,5	17	STM11M
SCHL-STM16M	2282200	117	22,5	STM16M
SCHL-STM20M	2282300	128	28	STM20M
SCHL-STM25M	2282400	145	36	STM25M

Einsatz: Für Minimutter

Bestellbeispiel:

SCHL-STM11M = Bestell-Nr. 2282100

Präzisions-Spannzangen GOZ-DG und GOZ-DG-HP DIN ISO 10897-B (OZ - doppelt geschlitzt)

Die Spannzangen GOZ DIN ISO 10897-B (OZ) werden mit super-gefinishter Oberfläche $Rz \leq 1,6 \mu\text{m}$ gefertigt.

Die Vorteile dieser Ausführung sind:

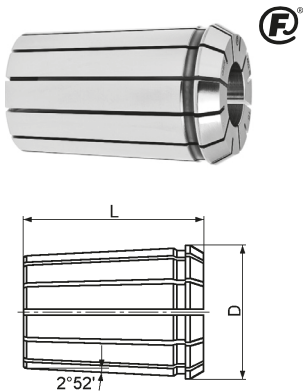
höhere Traganteile • höhere Steifigkeit und Haltekräfte • höhere Systemrundlaufgenauigkeit • höhere Korrosionsbeständigkeit

Einsatz: Im HSC-Bereich und für hochpräzise Bearbeitungsergebnisse

Spannüberbrückung: Nennmaß minus T

Besondere Merkmale: Doppelt geschlitzt (10fach geschlitzt bis

$\varnothing 10,0 \text{ mm}$ und 12fach geschlitzt bei größeren \varnothing) mit 0,5 mm Spannüberbrückung zum Spannen von zylindrischen Werkzeugen und Spiralbohrern auf der Fase



Präzisions-Spannzangen GOZ-DG - $6 \mu\text{m}$ bei FM16DG und FM25DG

E-Nr. FM-Nr.	Bestell-Nr.		T	D	L	Profil	Bohrung von-bis	std. um
④ 415E FM16DG	1220101	$6 \mu\text{m}$	-0,5	25,5	40	●	2,0-16,0	0,5
	1220104						1/4"•3/8"•1/2"•5/8"	
④ 462E FM25DG	1220201	$6 \mu\text{m}$	-0,5	35,05	52	●	2,0-25,0	0,5
	1220204						1/8"•1/4"•3/8"•1/2"•5/8"•3/4"•1"	
④ 467E FM32DG	1220301	$10 \mu\text{m}$	-0,5	43,7	60	●	4,0-32,0	0,5

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Rundlauf siehe in der Tabelle/Wiederholgenauigkeit $6 \mu\text{m}$

Präzisions-Spannzangen GOZ-DG-HP - $3 \mu\text{m}$

E-Nr. FM-Nr.	Bestell-Nr.		T	D	L	Profil	Bohrung serienmäßig
④ 462E FM25DG-HP	1224201	$3 \mu\text{m}$	-0,5	35,05	52	●	3,0•4,0•6,0•8,0•10,0•12,0•14,0•16,0•18,0•20,0•25,0

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Rundlauf siehe in der Tabelle/Wiederholgenauigkeit $3 \mu\text{m}$

Präzisions-Spannzangen GOZ-DG im Holzkasten



E-Nr. FM-Nr.	Bestell-Nr.	Satz		Profil	Satzinhalt Bohrung
④ 462E FM25DG	1220216	15teilig	$6 \mu\text{m}$	●	5,0-16,0/1,0 std. + 18,0•20,0•25,0

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Rundlauf siehe in der Tabelle/Wiederholgenauigkeit $6 \mu\text{m}$

Lieferumfang: Ohne Fräaserspannfutter und Spannschlüssel

Bestellbeispiele:

462E FM25DG ● 1/2" = Bestell-Nr. 12202041270

462E FM25DG 15teilig = Bestell-Nr. 1220216

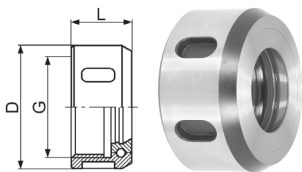
Spannmuttern KM für Spannzangen und Spannschlüssel SCHL für Spannmuttern DIN ISO 10897 (OZ)

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Extrem hoher Rundlauf durch in einer Aufspannung mit Druckring geschliffene Spannmutter

Ausführung: Mit Nuten • einsatzgehärtet (660 HV10)

Einsatz: Für alle Spannzangenfutter, Spannzangenhalter und Aufnahmen DIN ISO 10897 (OZ)

Besondere Merkmale: Hohe Haltekräfte durch kugelgelagerten Druckring

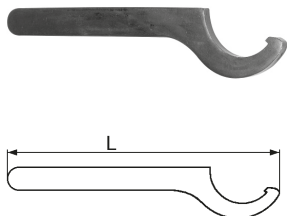


Spannmuttern KM mit kugelgelagertem Druckring

Bezeichnung	Bestell-Nr.	max. Anzugsmoment	max. Drehzahl 1/min.	D	L	G
KM216	2150100	85 Nm	25.000	43	24	M33x1,5
KM225	2150200	140 Nm	20.000	60	30	M48x2
KM432	2150300	170 Nm	15.000	72	34	M60x2,5

Einsatz: Für Spannmuttern DIN ISO 10897-D (OZ)

Besondere Merkmale: Mit Hakennase DIN 1810-A



Spannschlüssel SCHL-GR für Spannmuttern mit Nuten

Bezeichnung	Bestell-Nr.	L	für Spannmuttern
SCHL-GR.45-50	2140100	206	KM216
SCHL-GR.58-62	2140200	240	KM225
SCHL-GR.68-75	2140300	240	KM432

Bestellbeispiel:
KM225 = Bestell-Nr. 2150200

Spannzangenhalter HFER|HF mit Morsekegel DIN 228-A für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX) und DIN ISO 10897 (OZ)

Einsatz: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugen
Aufnahme: Morsekegel mit Anzugsgewinde DIN 228-A
Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Außenkegel zu Innenkegel $\leq 5 \mu\text{m}$

Hinweis: Spannzangen, Spanschlüssel und Spannmutter als Ersatzteil siehe Seiten 13 bis 26

Lieferumfang: Mit Spannmutter DIN ISO 15488 (mit SKT-Kopf Form D bei HFER11 bis 20 – Rest Form E mit sechs Nuten) und Innenanschlag • ohne Spannzangen und Spanschlüssel

Spannzangenhalter HFER-MK

Bild 1

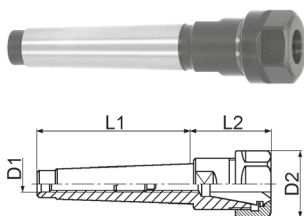
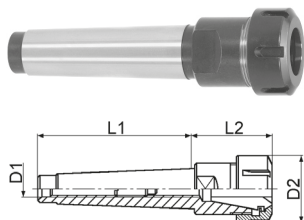


Bild 2



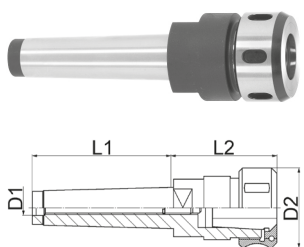
E-Nr. Bezeichnung	Bestell-Nr.	Bild	MK	L1	L2	D1	D2	Spannzangen
HFER16-MK1-M6	2630100	1	1	52,5	41	M6	28	GERC16-B/BD• CER16-K2
HFER16-MK2-M10	2630200		2	68	42	M10		
HFER16-MK3-M12	2630300		3	85	37	M12		
HFER25-MK2-M10	2650200	2	2	68	47	M10	42	GERC25-B/BD• CER25-K2
HFER25-MK3-M12	2650300		3	85	37	M12		
HFER32-MK2-M10	2660200	2	2	68	60	M10	50	GERC32-B/BD• CER32-K2
HFER32-MK3-M12	2660300		3	85	64	M12		
HFER32-MK4-M16	2660400		4	108	54	M16		
HFER32-MK5-M20	2660500	5	136	50	M20	63	GERC40-B/BD• CER40-K2	
HFER40-MK4-M16	2670400	2	4	108	75			M16
HFER40-MK5-M20	2670500		5	136	82			M20
HFER50-MK4-M16	2680400	2	4	108	96	M16	78	CER50-K2

Einsatz: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugen
Aufnahme: Morsekegel mit Anzugsgewinde DIN 228-A
Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Außenkegel zu Innenkegel $\leq 5 \mu\text{m}$

Hinweis: Spannzangen, Spanschlüssel und Spannmutter als Ersatzteil siehe Seiten 27 und 28

Lieferumfang: Mit Spannmutter DIN ISO 10897 mit Druckring • ohne Spannzangen und Spanschlüssel

Spannzangenhalter HF-MK



Bezeichnung	Bestell-Nr.	MK	L1	L2	D1	D2	Spannzangen
HF216-MK2-M10	2501200	2	68	65	M10	43	FM16DG
HF216-MK3-M12	2501300	3	85	61	M12		
HF225-MK2-M10	2502200	2	68	76	M10	60	FM25DG
HF225-MK3-M12	2502300	3	85	80	M12		
HF225-MK4-M16	2502400	4	108	84	M16	72	FM32DG
HF432-MK4-M16	2503400	4	108	91	M16		
HF432-MK5-M20	2503500	5	136	85	M20		

Bestellbeispiel:
 HFER32-MK3-M12 = Bestell-Nr. 2660300

Spannzangenhalter HFER mit zylindrischem Schaft für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)

Einsatz: Auf Drehautomaten, Revolvermaschinen und als Bohrverlängerungen zum Spannen von zylindrischen Werkzeugen

Aufnahme: Zylindrischer Schaft ohne Klemmfläche

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Schaft zu Innenkegel $\leq 5 \mu\text{m}$

Hinweis: Spannzangen, Spannschlüssel und Spannmuttern als Ersatzteil siehe Seiten 13 bis 26

Lieferumfang: Mit Spannmutter DIN ISO 15488 (mit SKT-Kopf Form D bei HFER11 bis 20 – Rest Form E mit sechs Nuten) und Innenanschlag (nur bei Ausführungen mit Innengewinde) • ohne Spannzangen und Spannschlüssel



Bild 1

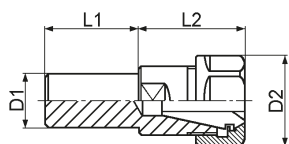


Bild 2

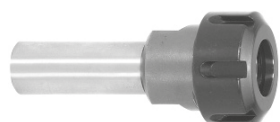
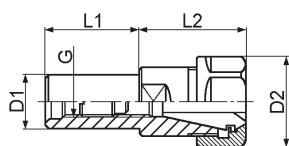
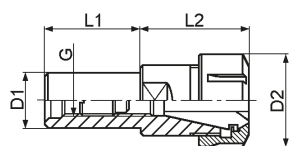


Bild 3



Spannzangenhalter HFER-Z

Bezeichnung	Bestell-Nr.	Bild	L1	L2	D1	D2	G	Spannzangen	
HFER11-Z20-L1=60	26220000060	2	60	18	20	19	M7	GERC11-B/BD• CER11-K2	
HFER16-Z10-L1=60	26310000060	1	60	36	10	28	-	GERC16-B/BD• CER16-K2	
HFER16-Z12-L1=40	26312000040		40		12				
HFER16-Z16-L1=60	26316000060		60	16					
HFER16-Z20-L1=50	26320000050		50	20					
HFER16-Z20-L1=100	26320000100	2	100	28	20	34	M11	GERC20-B/BD• CER20-K2	
HFER20-Z20-L1=50	26420000050		50						37
HFER20-Z25-L1=100	26425000100	3	100	27	25	42	M12	GERC25-B/BD• CER25-K2	
HFER25-Z20-L1=50	26520000050		50						46
HFER25-Z20-L1=100	26520000100		100	39	25				M18
HFER25-Z25-L1=50	26525000050		50						
HFER25-Z25-L1=100	26525000100	3	100	54	20	50	M12	GERC32-B/BD• CER32-K2	
HFER32-Z20-L1=50	26620000050		50						40
HFER32-Z20-L1=100	26620000100		100	52	25				M18
HFER32-Z25-L1=50	26625000050		50						
HFER32-Z25-L1=100	26625000100	3	100	40	32	63	M22	GERC40-B/BD• CER40-K2	
HFER32-Z32-L1=60	26632000060		60						60
HFER40-Z25-L1=50	26725000050	3	50	60	25	63	M18	GERC40-B/BD• CER40-K2	

Bestellbeispiel:

HFER32-Z25-L1=50 = Bestell-Nr. 26620000050

Spannzangenhalter HFERM mit zylindrischem Schaft für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)

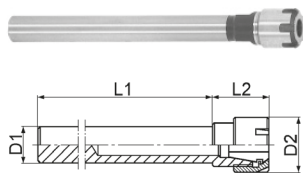
Einsatz: Auf (Lang-) Drehautomaten zum Spannen von zylindrischen Werkzeugen

Aufnahme: Zylindrischer Schaft ohne Klemmfläche • extrem schlanke Bauweise

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Schaft zu Innenkegel $\leq 5 \mu\text{m}$

Hinweis: Spannzangen, Spannschlüssel und Spannmutter als Ersatzteil siehe Seiten 13 bis 26

Lieferumfang: Mit Minimutter • ohne Spannzangen und Spannschlüssel



Spannzangenhalter HFERM-Z

Bezeichnung	Bestell-Nr.	L1	L2	D1	D2	Spannzangen
HFER8M-Z6-L1=70	27106000070	70	25	6	12	GERC8-B•CER8-K2
HFER8M-Z8-L1=70	27108000070			8		
HFER8M-Z10-L1=84	27110000084	84	16	10		
HFER8M-Z12-L1=80	27112000080	80	16	12	16	GERC11-B/BD•CER11-K2
HFER11M-Z6-L1=56	27206000056	56	29	6		
HFER11M-Z8-L1=56	27208000056		26	8		
HFER16M-Z10-L1=60	27310000060	60	37	10	22	GERC16-B/BD•CER16-K2
HFER16M-Z12-L1=80	27312000080	80		12		
HFER20M-Z16-L1=100	27416000100	100	38	16	28	GERC20-B/BD•CER20-K2

Einsatz: Als Bohrstangen-Fräsverlängerungen zum Spannen von zylindrischen Werkzeugen

Aufnahme: Zylindrischer Schaft ohne Klemmfläche • extrem schlanke Bauweise

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Schaft zu Innenkegel $\leq 5 \mu\text{m}$

Hinweis: Spannzangen, Spannschlüssel und Spannmutter als Ersatzteil siehe Seiten 13 bis 26

Lieferumfang: Mit Minimutter und Innenanschlag (nur bei Ausführungen mit Innengewinde) • ohne Spannzangen und Spannschlüssel



Bild 1

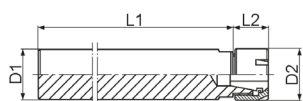


Bild 2

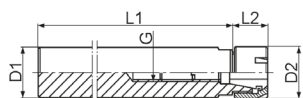
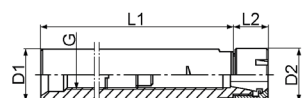


Bild 3



Spannzangenhalter HFERM-Z

Bezeichnung	Bestell-Nr.	Bild	L1	L2	D1	D2	G	Spannzangen
HFER8M-Z8-L1=125	27108000125	1	125	16	8	12	-	GERC8-B•CER8-K2
HFER8M-Z12-L1=125	27112000125				12			
HFER11M-Z10-L1=80	27210000080	1	80	22	10	16	-	GERC11-B/BD•CER11-K2
HFER11M-Z12-L1=124	27212000124				12			
HFER11M-Z16-L1=125	27216000125	3	125	19	16	M7x0,5		
HFER11M-Z16-L1=150	27216000150	2	150					
HFER16M-Z16-L1=150	27316000150	1	150	36	16	-		
HFER16M-Z20-L1=140	27320000140		140	23				
HFER16M-Z20-L1=170	27320000170	3	170	22	20	22	M11x1	GERC16-B/BD•CER16-K2
HFER16M-Z20-L1=200	27320000200				200			
HFER16M-Z25-L1=150	27325000150		150		25			
HFER20M-Z20-L1=150	27420000150		150	33	20	28	M14x1	GERC20-B/BD•CER20-K2
HFER20M-Z25-L1=140	27425000140	3	140	24	25			
HFER20M-Z25-L1=200	27425000200		200					
HFER25M-Z20-L1=150	27520000150	3	150	45	20	35	M14x1	GERC25-B/BD•CER25-K2
HFER25M-Z25-L1=150	27525000150				150			

Bestellbeispiel:

HFER11M-Z8-L1=56 = Bestell-Nr. 27208000056

Spannzangenhalter HFERM mit zylindrischem Schaft und Klemmfläche für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)

Einsatz: Als Bohrstangen-Fräsverlängerungen zum Spannen von zylindrischen Werkzeugen

Aufnahme: Zylindrischer Schaft mit seitlicher Klemmfläche • extrem schlanke Bauweise

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Schaft zu Innenkegel $\leq 5 \mu\text{m}$

Hinweis: Spannzangen, Spannschlüssel und Spannmuttern als Ersatzteil siehe Seiten 13 bis 26

Lieferumfang: Mit Minimutter und Innenanschlag (nur bei Ausführungen mit Innengewinde) • ohne Spannzangen und Spannschlüssel



Bild 1

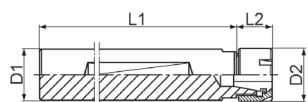


Bild 2

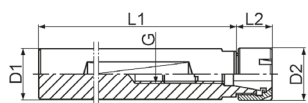
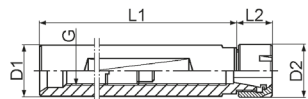


Bild 3



Spannzangenhalter HFERM-ZW

Bezeichnung	Bestell-Nr.	Bild	L1	L2	D1	D2	G	Spannzangen
HFER8M-ZW8-L1=125	27158000125	1	125	16	8	12	-	GERC8-B• CER8-K2
HFER8M-ZW10-L1=80	27160000080		80		10			
HFER11M-ZW10-L1=80	27260000080	1	80	22	10	16	-	GERC11-B/BD• CER11-K2
HFER11M-ZW12-L1=125	27262000125		125		12			
HFER11M-ZW16-L1=125	27266000125	3	125	19	16	M7		
HFER11M-ZW16-L1=150	27266000150	2						150
HFER16M-ZW16-L1=150	27366000150	3	150	36	16	22	-	GERC16-B/BD• CER16-K2
HFER16M-ZW20-L1=140	27370000140		140					
HFER20M-ZW20-L1=150	27470000150	3	150	33	20	M14		
HFER20M-ZW25-L1=140	27475000140		140					24
HFER20M-ZW25-L1=150	27475000150	3	150	25	28	M14	GERC20-B/BD• CER20-K2	
HFER25M-ZW20-L1=150	27570000150	3	150	45	20	35	M14	GERC25-B/BD• CER25-K2
HFER25M-ZW25-L1=150	27575000150		150					

Bestellbeispiel:

HFER16M-ZW16-L1=150 = Bestell-Nr. 27366000150

Spannzangenhalter HFERM mit zylindrischem Schaft und Klemmfläche für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)

Einsatz: In Maschinen mit engen Platzverhältnissen (z.B. Star und Traub-Langdreher) zum Spannen von zylindrischen Werkzeugen

Aufnahme: Zylindrischer Schaft mit seitlicher Klemmfläche • großer Spannbereich bei kleinsten Baumaßen • G/N mit Zusatz M = Innengewinde mit Anschlag / ohne Zusatz M = durchgehende Bohrung • alle Halter sind auch mit Kühlmittelanschlussgewinde hinten auf Anfrage lieferbar

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Schaft zu Innenkegel $\leq 5 \mu\text{m}$

Hinweis: Spannzangen, Spannschlüssel und Spannmutter als Ersatzteil siehe Seiten 13 bis 26

Lieferumfang: Mit Minimutter und Innenanschlag (nur bei Ausführungen mit Innengewinde) • ohne Spannzangen und Spannschlüssel



Bild 1

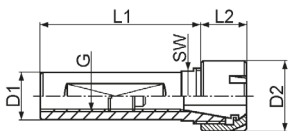


Bild 2

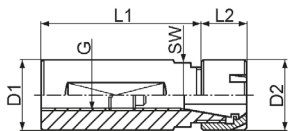


Bild 3

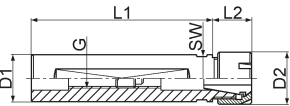
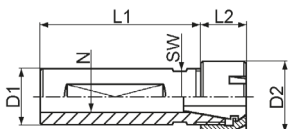


Bild 4



Spannzangenhalter HFERM-ZW

Bezeichnung	Bestell-Nr.	Bild	L1	L2	D1	D2	SW	G/N	Spannzangen	
HFER11M-ZW16-L1=80	27216000080	4	80	19	16	16	14	7,5	GERC11-B/BD• CER11-K2	
HFER11M-ZW3/4"-L1=70	27244000070	2	70		3/4"		17	M7		
HFER16M-ZW16-L1=35	27316000035	1	35	36	16				GERC16-B/BD• CER16-K2	
HFER16M-ZW16-L1=70	27316000070		70							
HFER16M-ZW20-L1=50	27320000050		50							17
HFER16M-ZW20-L1=70	27320000070		70							
HFER16M-ZW20-L1=120	27320000120		120		20					
HFER16M-ZW22-L1=70	27322000070		70		22	22	19			
HFER16M-ZW25-L1=60	27325000060	2	60	23	25		22	M11		
HFER16M-ZW3/4"-L1=50	27344000050		50		3/4"	17				
HFER16M-ZW3/4"-L1=70	27344000070		70							
HFER16M-ZW1"-L1=75	27346000075		75		1"		22			
HFER16M-ZW1"-L1=100	27346000100		100							
HFER20M-ZW20-L1=50	27420000050	1	50	31	20	28	-	M12	GERC20-B/BD• CER20-K2	
HFER20M-ZW25-L1=100	27425000100		100	27	25		22	M14		
HFER25M-ZW20-L1=75	27520000075	3	75	44	20	35	27	M12	GERC25-B/BD• CER25-K2	
HFER25M-ZW25-L1=75	27525000075			38	25					M18

Bestellbeispiel:

HFER16M-ZW20-L1=120 = Bestell-Nr. 27320000120

Spannzangenhalter NCER mit zylindrischem Schaft und HFERM mit B-Kegel und Klemmfläche für Spannzangen DIN ISO 15488(ER/ESX)

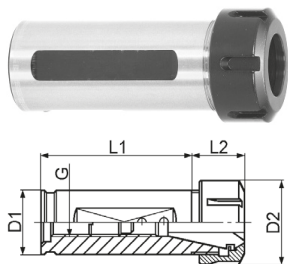
Einsatz: In CNC-Drehmaschinen zum Spannen von zylindrischen Werkzeugen

Aufnahme: Zylindrischer Schaft mit seitlicher Klemmfläche • für innere Kühlmittelzuführung (axial oder seitlich)

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Schaft zu Innenkegel $\leq 5 \mu\text{m}$

Hinweis: Spannzangen, Spannschlüssel und Spannmutter als Ersatzteil siehe Seiten 13 bis 26

Lieferumfang: Mit Spannmutter DIN ISO 15488 (Form E mit sechs Nuten) und Innenanschlag • ohne Spannzangen und Spannschlüssel



Spannzangenhalter NCER-ZW

Bezeichnung	Bestell-Nr.	L1	L2	D1	D2	G	Spannzangen
NCER25-ZW32-L1=75	26562000075	75	20	32	42	M18	GERC25-B/BD• CER25-K2
NCER25-ZW40-L1=80	26570000080	80	25	40	50	M24	GERC32-B/BD• CER32-K2
NCER32-ZW32-L1=60	26662000060	60	39	32			
NCER32-ZW40-L1=80	26670000080	80	25	40	63	M24	GERC40-B/BD• CER40-K2
NCER32-ZW50-L1=120	26680000120	120	50	50			
NCER40-ZW40-L1=75	26770000075	75	37	40	63	M24	GERC40-B/BD• CER40-K2
NCER40-ZW50-L1=120	26780000120	120	27	50			

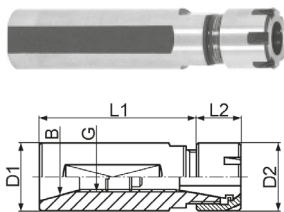
Einsatz: Zum Spannen von zylindrischen Werkzeugen

Aufnahme: Mit Bohrfutterkegel DIN 238 Form B und seitlicher Klemmfläche • sehr kleine Baumaße

Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit: Schaft zu Innenkegel $\leq 5 \mu\text{m}$

Hinweis: Spannzangen, Spannschlüssel und Spannmutter als Ersatzteil siehe Seiten 13 bis 26

Lieferumfang: Mit Minimutter und Innenanschlag • ohne Spannzangen und Spannschlüssel



Spannzangenhalter HFERM-B

Bezeichnung	Bestell-Nr.	B	L1	L2	D1	D2	G	Spannzangen
HFER11M-B12-L1=40	2720200	B12	40	19	16	16	M8	GERC11-B/BD• CER11-K2
HFER16M-B12-L1=45	2730200	B12	45	23	22	22	M10	GERC16-B/BD• CER16-K2
HFER20M-B16-L1=50	2740300	B16	50	25	25	28	M14	GERC20-B/BD• CER20-K2

Bestellbeispiel:

NCER40-ZW40-L1=75 = Bestell-Nr. 26770000075

Gewindeschneidapparate GAN und Gewindebohrerhalter GHN mit Morsekonus

Hinweis: Nicht für Massenproduktion geeignet!!

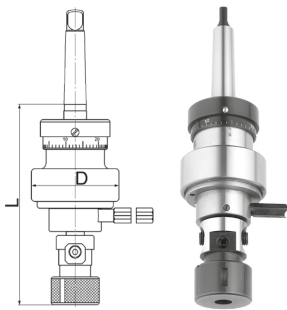
Einsatz: Auf allen Tisch- und Ständerbohrmaschinen (bei denen mit Handvorschub gearbeitet wird) mit nur einer Drehrichtung

Aufnahme: Morsekonus mit Lappen DIN 228-B

Besondere Merkmale: Eingebauter Schnellrücklauf 2:1 durch Planetengetriebe • sofort wirkende Umsteuerung bei wechselnder Vorschubrichtung • stufenlose Einstellung der Sicherheitskupplung durch Drehen der

Überwurfmutter mit Richtwertskala • einfaches Wenden der Nockenscheibe ermöglicht die Umstellung von Nockenkupplung auf Flächenreibung (für kleine Gewinde) • für Rechts- und Linksgewinde geeignet • in den stufenlos spannenden Klemmbacken können alle Gewindebohrerschäfte des Schneidbereichs, auch in Zwischen- und Zollmaßen, aufgenommen werden

Gewindeschneidapparate GAN



Bezeichnung	Bestell-Nr.	MK	Schneidbereich*	Spannbereich Bohrer-schaft	Drehzahl max. 1/min.	D	L
GAN10-MK1	5631100	1	M3-M10 (M12)	2,5-10 mm	600	69	156
GAN10-MK2	5631200	2	#6-3/8" (1/2")				158
GAN16-MK2	5632200	2	M6-M16	4,5-12,5 mm	400	82	183
GAN16-MK3	5632300	3	1/4"-5/8"				
GAN27-MK3	5633300	3	M14-M27 (M30)	11-22,4 mm	250	105	244
GAN27-MK4	5633400	4	9/16"-1.1/8" (1.1/4")				246

* Die Angaben für den Schneidbereich beziehen sich auf Materialien mit 500 N/mm² Zugfestigkeit
 () nur für leichte Bearbeitung verwenden, z.B. Alu, Grauguss, Stahl bis max. 350 N/mm² und Feingewinde

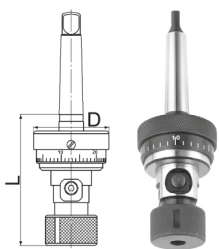
Einsatz: Auf allen Tisch- und Ständerbohrmaschinen (bei denen mit Handvorschub gearbeitet wird) mit umschaltbarer Arbeitsspindel

Aufnahme: Morsekonus mit Lappen DIN 228-B

Besondere Merkmale: Ohne Schnellrücklauf • stufenlose Einstellung der Sicherheitskupplung durch Drehen der Überwurfmutter mit Richt-

wertskala • einfaches Wenden der Nockenscheibe ermöglicht die Umstellung von Nockenkupplung auf Flächenreibung (für kleine Gewinde) • für Rechts- und Linksgewinde geeignet • in den stufenlos spannenden Klemmbacken können alle Gewindebohrerschäfte des Schneidbereichs, auch in Zwischen- und Zollmaßen, aufgenommen werden

Gewindebohrerhalter GHN



Bezeichnung	Bestell-Nr.	MK	Schneidbereich*	Spannbereich Bohrer-schaft	Drehzahl max. 1/min.	D	L
GHN10-MK1	5636100	1	M3-M10 (M12)	2,5-10 mm	600	55	93
GHN10-MK2	5636200	2	#6-3/8" (1/2")				95
GHN16-MK2	5637200	2	M6-M16	4,5-12,5 mm	400	68	123
GHN16-MK3	5637300	3	1/4"-5/8"				
GHN27-MK3	5638300	3	M14-M27 (M30)	11-22,4 mm	250	88	167
GHN27-MK4	5638400	4	9/16"-1.1/8" (1.1/4")				169

* Die Angaben für den Schneidbereich beziehen sich auf Materialien mit 500 N/mm² Zugfestigkeit
 () nur für leichte Bearbeitung verwenden, z.B. Alu, Grauguss, Stahl bis max. 350 N/mm² und Feingewinde

Bestellbeispiel:

GAN16-MK3 = Bestell-Nr. 5632300

Schnellwechselfutter SF mit Morsekonus und Einsätze E|GE

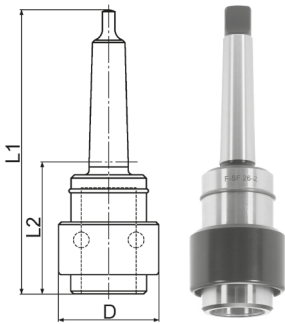
Einsatz: Hauptsächlich auf Vertikalbohrmaschinen und Bohrwerken mit Rechts- und Linkslauf

Aufnahme: Morsekonus mit Lappen DIN 228-B

Besondere Merkmale: Preisgünstigstes System • einfache und unkomplizierte Bauart • hoher Gebrauchswert • lange Lebensdauer

Hinweis: Mit Schnellwechseleinsätzen E zum Bohren und Senken, PE zum Reiben und GE zum Gewindeschneiden kann die Maschine problemlos und schnell von einer Bohrung zu einer anderen bzw. vom Bohren, zum Reiben oder zum Gewindeschneiden umgerüstet werden

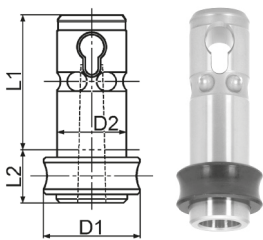
Schnellwechselfutter SF



Bezeichnung	Bestell-Nr.	MK	für Bohrung in Stahl	L1	L2	D	Einsätze
SF26-MK2	3100200	2	24,0 mm Ø	150	75,5	48	E26•GE26
SF34-MK3	3100300	3	32,0 mm Ø	176	82	61	E34•GE34
SF46-MK4	3100400	4	50,0 mm Ø	222	104	86	E46•GE46
SF60-MK5	3100500	5	60,0 mm Ø	282	133	107	E60•GE60

Einsatz: Zur Aufnahme von Klemmhülsen DIN 6329 zum Spannen von zylindrischen Spiralbohrer mit Mitnehmer und Senker oder Direktaufnahme von Schneidwerkzeugen mit Morsekonus

Besondere Merkmale: Innen-Morsekonus • Austreibschlitz



Werkzeugeinsätze E-MK mit Innen-Morsekonus

Bezeichnung	Bestell-Nr.	MK	L1	L2	D1	D2	Klemmhülsen
E26-MK1	3110300	1	60	18	37	26	511E
E26-MK2	3110400	2		30			514E
E34-MK1	3110500	1	65	22	46	34	511E
E34-MK2	3110600	2		26			514E
E34-MK3	3110700	3	82	43	58	46	545E
E46-MK1	3110800	1		23			511E
E46-MK2	3110900	2	105	27	74	60	514E
E46-MK3	3111000	3		27			545E
E46-MK4	3111100	4	68	53	74	60	548E
E60-MK2	3111200	2		26			514E
E60-MK3	3111300	3	60	29	74	60	545E
E60-MK4	3111400	4					548E
E60-MK5	3111500	5	68	599E			

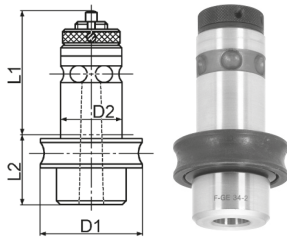
Bestellbeispiel:

SF34-MK3 = Bestell-Nr. 3100300

Schnellwechselfutter SF mit Morsekonus und Einsätze E|GE

Einsatz: Zur Aufnahme von Klemmhülsen DIN 6328 zum Spannen von Gewindebohrern mit Vierkantmitnahme

Besondere Merkmale: Innen-Morsekonus • einstellbare Sicherheits-Rutschkupplung • Richtwertskala • Auswerfstift



Gewindebohrereinsätze GE-MK mit Innen-Morsekonus

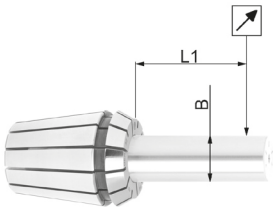
Bezeichnung	Bestell-Nr.	MK	Schneidebereich	L1	L2	D1	D2	Klemmhülsen
GE26-MK1	3120100	1	M1-M10	60	28	43	26	501E
GE26-MK2	3120200	2	M4-M16		39			504E
GE34-MK1	3120300	1	M1-M10	65	23	56	34	501E
GE34-MK2	3120400	2	M4-M16		37			504E
GE34-MK3	3120500	3	M8-M20		53			535E
GE46-MK2	3120600	2	M4-M16	82	28	70	46	504E
GE46-MK3	3120700	3	M8-M20		42			535E
GE46-MK4	3120800	4	M16-M33	105	67	84	60	538E
GE60-MK3	3120900	3	M8-M20		45			535E
GE60-MK4	3121000	4	M16-M33		58			538E
GE60-MK5	3121100	5	M22-M39		91			589E

Bestellbeispiel:

GE46-MK2 = Bestell-Nr. 3120600

Rundlauftabellen

Rundlaufgenauigkeit DIN ISO 15488 (ER/ESX) bzw. nach FAHRION-Qualität



B mm	L1 mm		DIN Klasse 2	Klasse 1	FAHRION Qualität	
von	bis				B	HP*
1,0	1,6	2-3	0,015	0,010	0,005	0,002
1,6	3,0	10				
3,0	7,0	16				
7,0	10,0	25				
10,0	18,0	40	0,020	0,015		
18,0	26,0	50				
26,0	34,0	60	0,025	0,020	-	-

* geprüft im speziellen Prüffutter in drei Stellungen (um 120° versetzt) bei einem Abstand von 3xD (max. 50 mm)

Rundlauftabelle für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX) gemäß Seiten 13 bis 21.

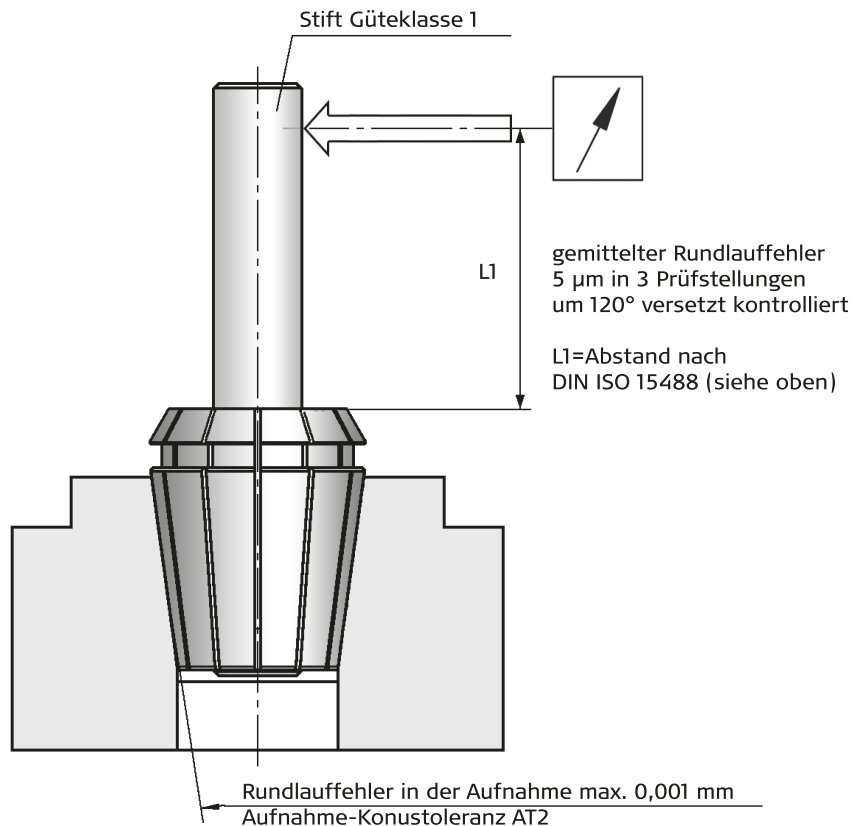
Rundlauftoleranzen sind nach DIN in zwei Klassen eingeteilt:

= Klasse 2 ist Standard für die CER-K2 und CET-GB (auf Seiten 18 und 21)

= 10 µm ist Standard für die GERC-GBD und GERC-GBDD (auf Seiten 19 und 20)

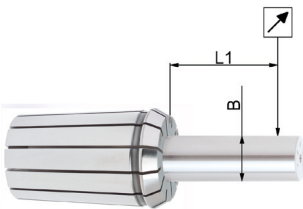
= FAHRION Qualität ist Standard (es handelt sich um eine gemittelte Rundlaufgenauigkeit mit 5 µm bzw. 2 µm Wiederholgenauigkeit) für die GERC-B / -BD bzw. GERC-HP / -HPD / -HPDD – detaillierte Angaben siehe bei den jeweiligen Formen (auf Seiten 13 bis 17)

Prüfverfahren (Ausnahmen GERC-HP / -HPD / -HPDD) siehe unten



Bei Anwendungen, die höchste Rundlaufgenauigkeit erfordern, ist unbedingt auf die Genauigkeit des Gesamtsystems (Werkzeugmaschinen spindle, Spannzangenaufnahme, Spannmutter, Spannzange und Werkzeug) zu achten.

Rundlauftabellen | Einbaumaße



Rundlaufgenauigkeit DIN ISO 10897 (OZ) bzw. nach FAHRION-Qualität

B mm	L1 mm	DIN		FAHRION Qualität	
		Klasse 2	Klasse 1	Standard	HP
von 1,0 bis 1,6	2-3	0,015	0,010	-	-
1,6 bis 3,0	10				
3,0 bis 7,0	16				
7,0 bis 10,0	25				
10,0 bis 18,0	40	0,020	0,015	0,006	0,003
18,0 bis 25,0	50				
25,0 bis 30,0	60				
30,0 bis 40,0	60	0,030	0,020	0,015	-

Rundlauftabelle für Spannzangen DIN ISO 10897 (OZ) gemäß Seite 27.

Rundlauftoleranzen sind nach DIN in zwei Klassen eingeteilt, wobei unsere Qualität besser als DIN ist:

= FAHRION Qualität ist Standard (es handelt sich um eine gemittelte Rundlaufgenauigkeit mit 6 µm bzw. 3 µm Wiederholgenauigkeit) für die GOZ-DG und GOZ-DG-HP – detaillierte Angaben und Ausnahmen siehe bei den jeweiligen Beschreibungen (auf Seite 27)

Prüfverfahren (Ausnahme GOZ-DG-HP) siehe DIN ISO 15488 (ER/ESX)

Bei Anwendungen, die höchste Rundlaufgenauigkeit erfordern, ist unbedingt auf die Genauigkeit des Gesamtsystems (Werkzeugmaschinen spindle, Spannzangenaufnahme, Spannmutter, Spannzange und Werkzeug) zu achten.

Spannzangen und Spannmütern DIN ISO 15488 (ER/ESX)

Bild 1

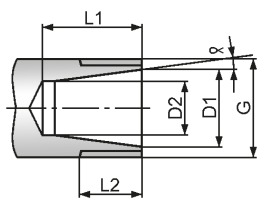
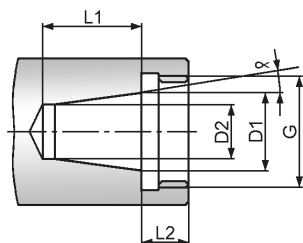


Bild 2



Bezeichnung	Bild	L1	L2	D1	D2	G	a	Spannzange	Bereich		
STM11D	1	17	10	11	7,5	M14x0,75	8°	4008E	0,5-7,0		
STM16D+E		22	13	16	10,5	M22x1,5		426E	0,5-10,0		
STM20D+E		26,5	13,5	20	13,5	M25x1,5		428E	0,5-3,0		
STM25E		30	14	25	17,5	M32x1,5		430E	0,5-16,0		
STM32E		35	16	32	23,5	M40x1,5		470E	1,0-20,0		
STM40E		40	17	40	30,5	M50x1,5		472E	2,0-26,0		
STM50E		48	24	50	38	M64x2		477E	4,0-34,0		
STM8M	1	13	7,5	8	5,2	M10x0,75	8°	4004E	0,5-5,0		
STM11M		17	10	11	7,5	M13x0,75		4008E	0,5-7,0		
STM16M		22	13	16	10,5	M19x1		426E	0,5-10,0		
STM20M		26,5	13,5	20	13,5	M24x1		428E	0,5-13,0		
STM25M		30	14	25	17,5	M30x1		430E	0,5-16,0		
STM11A		2	23	7	11	7,5		M18x1	8°	4008E	0,5-7,0
STM16A			32	10	16	10,5		M24x1		426E	0,5-10,0
STM20A			37,5	11	20	13,5		M28x1,5		428E	0,5-13,0
STM25A			41	12	25	18		M32x1,5		430E	0,5-16,0
STM32A			48	14	32	23,5		M40x1,5		470E	1,0-20,0

Hinweis: Die genauen Toleranzen für die Fabrikation Ihrer Spindel senden wir Ihnen gerne auf Anfrage zu

Anzugsdrehmomente

Anzugsdrehmomente für Spannmuttern DIN ISO 15488 (ER/ESX)

Bild 1

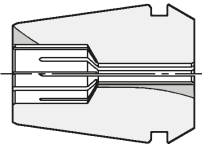
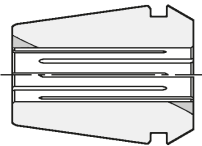


Bild 2

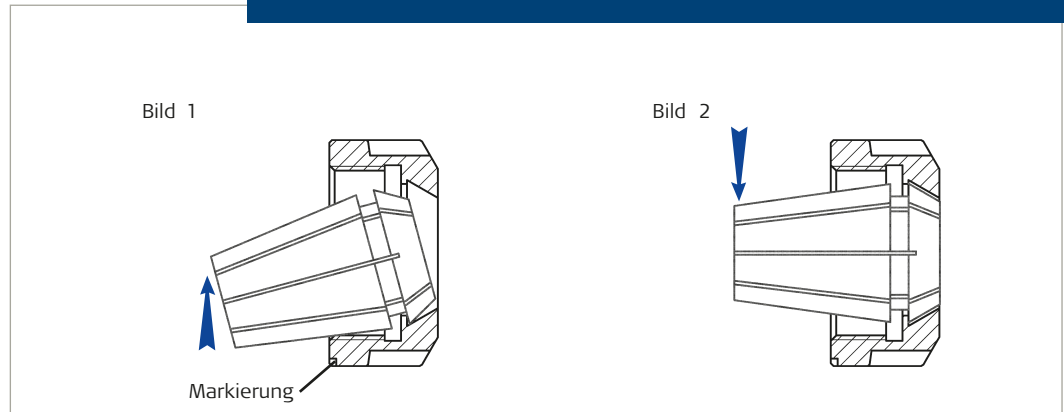


Spannzangentyp	Spannmuttern	mit verkürzter Spannbohrung (Bild 1)		mit durchgehender Spannbohrung (Bild 2)	
		Spann-Ø	max. Anzugsmoment	Spann-Ø	max. Anzugsmoment
GERC8	STM8M	1,0-2,5 1/16"	5 Nm	3,0-5,0 1/8"•3/16"	8 Nm
GERC11	STM11D	1,0-2,5 1/16"• 3/32"	13 Nm	3,0-7,0 1/8"•5/32"• 3/16"•	25 Nm
	STM11M		11 Nm	7/32"•1/4"	18 Nm
GERC16	STM16D STM16E STM16E-DI	1,0-4,5 1/16"• 3/32"•1/8"• 5/32"• 3/16"	30 Nm	5,0-10,0 7/32"•1/4"• 9/32"• 5/16"•	55 Nm
	STM16M STM16M-DI		18 Nm	11/32"• 3/8"	28 Nm
GERC20	STM20D STM20E STM20E-DI	1,0-5,5 1/8"•3/16"	40 Nm	6,0-13,0 1/4"•5/16"• 3/8"•7/16"•	75 Nm
	STM20M STM20M-DI		22 Nm	1/2"	35 Nm
GERC25	STM25E STM25E-DI	1,0-6,5 1/8"•3/16"• 1/4"	40 Nm	7,0-16,0 5/16"•3/8"•	90 Nm
	STM25M STM25M-DI		24 Nm	7/16"•1/2"• 9/16"•5/8"	40 Nm
GERC32	STM32E STM32E-DI	2,0-6,5 1/8"•3/16"• 1/4"	70 Nm	7,0-20,0 5/16"•3/8"• 7/16"•1/2"• 9/16"•5/8"• 11/16"• 3/4"	130 Nm
GERC40	STM40E STM40E-DI	3,0-7,5 1/8"•3/16"• 1/4"	70 Nm	8,0-26,0 5/16"•3/8"• 7/16"•1/2"• 9/16"•5/8"• 11/16"• 3/4"• 13/16"• 7/8"•1"	200 Nm

Hinweis: Bei den Anzugsmomenten handelt es sich um die empfohlenen Maximalwerte bezogen auf Spannzangen mit verkürzter bzw. durchgehender Spannbohrung (siehe Bild 1 bzw. 2) • je kleiner die Spannbohrung desto geringer ist das nötige Anzugsmoment • zu hohe Anzugsmomente führen zu Beschädigungen der Spannmutter bzw. der Spannzangenaufnahme

Montage

Montageanleitung für Spannzangen DIN ISO 15488 (ER/ESX)

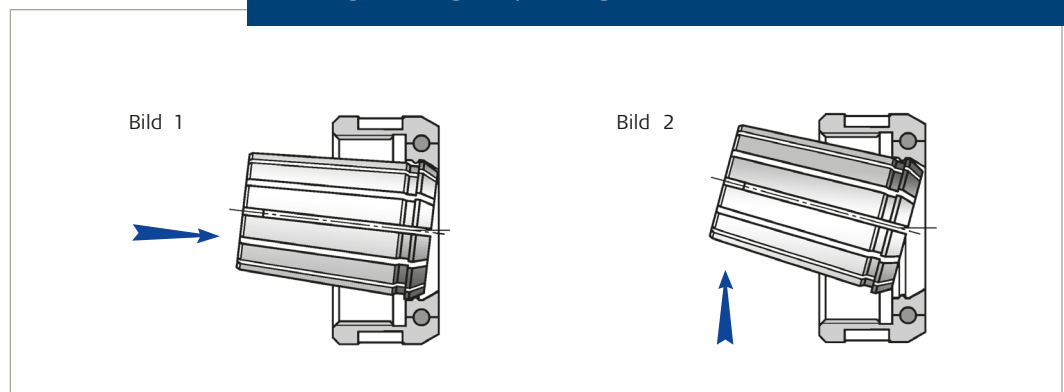


Einsetzen (Bild 1): Spannzange zuerst an der markierten Stelle der Spannmutter schräg mit der Nut in den Exzenterring der Spannmutter einhängen • in die entgegengesetzte Richtung kippen bis die Spannzange ganz einrastet • eingerastete Spannzange zusammen mit der Spannmutter in die Spannzangenaufnahme einsetzen und, wenn möglich, mit einem Drehmoment-Schlüssel anziehen.

Wechseln (Bild 2): Die Spannzange in der abgeschraubten Spannmutter mit zusätzlichem Druck auf die Stirnseite in Richtung der Markierung der Spannmutter kippen, bis die Nut wieder ausrastet.

Hinweis: Spannzange nur im eingerasteten Zustand auf das Spannzangenfutter und/oder die Maschinenspindel montieren • es dürfen keine Schäfte über dem Nenndurchmesser gespannt werden • bei falscher Montage ist kein exakter Rundlauf gegeben!

Montageanleitung für Spannzangen DIN ISO 10897 (OZ)



Einsetzen (Bild 1): Spannzange in den Wulst einlegen und bis zum Anschlag axial eindrücken.

Wechseln (Bild 2): Mutter abschrauben und wiederum durch seitlichen Druck springt die Spannzange aus dem Wulst der Mutter.

Hinweis: Bitte unbedingt darauf achten, dass die Spannzange nur mit eingesetztem Werkzeug gespannt wird • es dürfen keine Schäfte über dem angegebenen Nenndurchmesser gespannt werden!

DIN Gewindebohrerschaftmaße

DIN Gewindebohrerschaftmaße											
Ø x □	DIN 352	DIN5156 DIN5157	DIN 371	DIN 374	DIN 376	BSW DIN 2183	BSW verstärkt DIN 2182	UNC DIN 376	UNC verstärkt DIN 371	UNF DIN 374	UNF verstärkt DIN 371
2,5x2,1	M1		M1		M3,5		1/16"				
	M1,1		M1,1	M3,5							
	M1,2		M1,2								
	M1,4		M1,4								
	M1,6		M1,6								Nr.2-64
	M1,8		M1,8							Nr.6-40	Nr.3-56
2,8x2,1	M2		M2	M4	M4	5/32"	3/32"	Nr.8-32			
	M2,2		M2,2						Nr.2-56		
	M2,5		M2,5+M2,6						Nr.3-48	Nr.8-36	
3,5x2,7	M3		M3	M5	M5+M4,5	1/8"		Nr.5-40		Nr.5-44	
4x3	M3,5		M3,5	M5,5			7/32"	Nr.12-24	Nr.6-32	Nr.12-28	Nr.6-40
4,5x3,4	M4		M4	M6	M6	1/4"	5/32"	1/4"-20	Nr.8-32	1/4"-28	Nr.8-36
5,5x4,5				M7	M7						
6x4,9	M5	G1/16"	M4,5					5/16"-18			Nr.10-32
	M6		M5						Nr.10-24		Nr.12-28
	M8		M6	M8	M8				Nr.12-28		
7x5,5	M10	G1/8"	M7	M9+M10	M9+M10	3/8"	1/4"	3/8"-16	1/4"-20	3/8"-24	1/4"-28
8x6,2			M8	M11		7/16"	5/16"		5/16"-18		5/16"-24
9x7	M12		M9	M12	M12	1/4"	3/8"	1/2"-13	3/8"-16	1/2"-20	3/8"-24
10x8			M10								
11x9	M14			M14	M14	G1/4"	9/16"				
12x9	M16	G3/8"	M12	M16	M16	5/8"		5/8"-11		5/8"-18	
14x11	M18			M18	M18	11/16"		3/4"-10		3/4"-16	
16x12	M20	G1/2"		M20	M20	13/16"					
18x14,5	M22	M5/8"		M22	M22	7/8"					
	M24			M24	M24	15/16"					
20x16	M27	G3/4"		M27	M27	1"					
22x18	M30	G7/8"		M30	M30	1.1/8"					
25x20	M33	G1"		M33	M33	1.1/4"					
28x22	M36	G1.1/8"		M36	M36	1.3/8"					
32x24	M39	G1.1/4"		M39	M39	1.1/2"					
	M42			M42	M42	1.5/8"					
36x29	M45	G1.3/8"		M45	M45	1.3/4"					
	M48	G1.1/2"		M48	M48	1.7/8"					
		G1.3/4"									
		G2"									
40x32	M52	G2.1/4"		M52	M52	2"					
45x35	M56	G2.1/2"			M56	2.1/4"					
	M60				M60						
50x39	M64	G2.3/4"			M64						
		G3"									
56x44	M68	G3.1/4"			M68	2.3/4"					
						3"					

ISO Gewindebohrerschaftmaße

ISO Gewindebohrerschaftmaße

Ø x □	ISO 529-1975										
	metrisch		UNC		UNF		BSW		BSF		BA
		verstärkt		verstärkt		verstärkt		verstärkt		verstärkt	verstärkt
2,24x1,8	M3		Nr.5-40		Nr.5-44		1/8"-40				Nr.5
2,5x2,0	M3,5	M2	Nr.6-32	Nr.1-64	Nr.6-40	Nr.0-80					Nr.11
						Nr.1-72					Nr.10
2,8x2,24		M2,2		Nr.2-56		Nr.2-64					Nr.8
		M2,5		Nr.3-48		Nr.3-56					Nr.7
3,15x2,5	M4	M3		Nr.4-40		Nr.4-48					Nr.6
			Nr.8-32	Nr.5-40	Nr.8-36	Nr.5-44					Nr.5
3,55x2,8	M4,5	M3,5	Nr.10-24	Nr.6-32	Nr.10-32	Nr.6-40	3/16"-24		3/16"-32		Nr.3
4x3,15	M5	M4	Nr.12-24		Nr.12-28				7/32"-24		Nr.2
4,5x3,55	M6		1/4"-20	Nr.8-32	1/4"-28	Nr.3-36	1/4"-20		1/4"-26		Nr.1
5x4		M5		Nr.10-24		Nr.10-32		3/16"-24		3/16"-32	Nr.0
5,6x4,5				Nr.12-24		Nr.12-28			9/32"-26	7/32"-28	Nr.2
6,3x5	M8	M6	5/16"-18	1/4"-20	5/16"-24	1/4"-28	5/16"-18	1/4"-20	5/16"-32	1/4"-26	Nr.1
7,1x5,6			3/8"-16		3/8"-24		3/8"-16		3/8"-20	9/32"-26	Nr.0
8x6,3	M10	M8	7/16"-14	5/16"-18	7/16"-20		3/8"-16	5/16"-18	7/16"-18	5/16"-22	
9x7,1	M12		1/2"-13		1/2"-20		1/2"-13		1/2"-12		
10x8		M10		3/8"-16		3/8"-24		3/8"-16		3/8"-20	
11,2x9	M14		9/16"-12		9/16"-18		9/16"-12		9/16"-16		
12,5x10	M16		5/8"-11		5/8"-18		5/8"-11		3/8"-14		
14x11,2	M18		3/4"-10		3/4"-16		11/16"-14		11/16"-14		
	M20						3/4"-10		3/4"-12		
16x12,5	M22		7/8"-9		7/8"-14		7/8"-9		7/8"-11		
18x14	M24		1"-8		1"-12		1"-8		1"-10		
20x16	M27		1.1/8"-7		1.1/8"-12		1.1/8"-7		1.1/8"-9		
	M30										
22,4x18	M33		1.1/4"-7		1.1/4"-12		1.1/4"-7		1.1/4"-9		
25x20	M36		1.3/8"-6		1.3/8"-12				1.3/8"-8		
28x22,4	M39		1.1/2"-6		1.1/2"-12		1.1/2"-6		1.1/2"-8		
	M42								1.5/8"-8		
31,5x25	M45		1.3/4"-5				1.3/4"-5		1.3/4"-7		
	M48										
35,5x28	M52		2"-4.1/2				2"-4.1/2		2"-7		
	M56										
40x31,5	M60		2.1/4"-4.1/2				2.1/4"-4		2.1/4"-6		
	M64		2.1/2"-4				2.1/2"-4		2.1/2"-6		
45x35,5	M68		2.3/4"-4				2.3/4"-3.1/2		2.3/4"-6		
			3"-4				3"-3.1/2		3"-5		
50x40			3.1/4"-4				3.1/4"-3.1/4		3.1/4"-5		
			3.1/2"-4				3.1/2"-3.1/4		3.1/2"-4.1/2		
56x45			3.3/4"-4				3.3/4"-3		3.3/4"-4.1/2		
			4"-4				4"-3		4"-4.1/2		



FAHRION bietet eine große Auswahl an Präzisions-Spannzangen, Präzisions-Spannzangenfuttern sowie Präzisions-Produkten zur Werkstückspannung, die maximalen Anforderungen an Rundlaufgenauigkeit, Standzeit und Verarbeitungsqualität gerecht werden. Dabei legt FAHRION besonderen Wert auf benutzerfreundliche, an den praktischen Anforderungen der Anwender orientierte Technik, die permanent weiterentwickelt wird.

Die aktuellsten Katalogdaten finden Sie
jederzeit unter www.fahrion.de

Eugen Fahrion GmbH & Co. KG
Forststraße 54
73667 Kaisersbach
Deutschland
Telefon +49 7184 9282-0
Telefax +49 7184 9282-92
verkauf@fahrion.de
www.fahrion.de
www.shop.fahrion.de