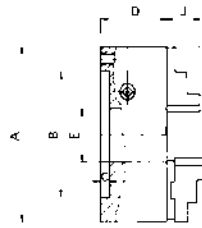


Spiralring-Dreibacken-Drehfutter

Ausführung: Körper aus Stahl mit einteiligen Backen und Spiralring, zentrisch spannend. Mit zylindrischer Zentrieraufnahme für Spindelköpfe.

Anwendung: Zum Einsatz auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparaten usw., bei denen hohe Spannkkräfte sowie Rundlaufgenauigkeiten und Wiederholgenauigkeiten erforderlich sind.

Lieferumfang: Dreibacken-Drehfutter mit Spannschlüssel und Befestigungsschrauben.



- 3000** Mit einem Satz einteiliger Umkehrbacken.
- 3002** Mit einem Satz einteiliger Umkehrbacken.
- 3004** Mit je einem Satz nach innen und außen gestufter Backen.

Größe A	Durchgang- bohrungs- \varnothing E	Zentrier- bohrung B	Höhe ohne Backen D	Backen- höhe J	Zentrier- tiefe C	Rundlauf- genauigkeit	max. Drehzahl min ⁻¹			format	format	RÖHM	Bestell- Nr.	
							3000	3002	3004	3000 Guss	3002 Stahl	3004 Stahl-ZS		
80	3.1/4	19	56	39,5	14	3	0,04	-	7000	7000	-	328,00	401,50	...0080
100	4	20	70	50	18	3	0,04	4500	6300	6300	396,50	328,00	436,00	...0100
125	5	32	95	56	22,5	4	0,04	4000	5500	5500	422,50	407,50	545,00	...0125
160	6.1/4	42	125	65	26	4	0,04	3600	4600	4600	468,50	524,00	698,50	...0160
200	8	55	160	73,5	32,5	4	0,06	3000	4000	4000	553,50	686,00	916,50	...0200
250	10	76	200	82	40	5	0,06	2500	3000	3000	742,00	900,50	1198,00	...0250
315	12.1/2	103	260	95	46	5	0,08	2000	2300	2300	1185,00 ⁽⁴⁵⁾	1339,00 ⁽⁴⁵⁾	1781,00 ⁽⁴⁵⁾	...0315
400	15.3/4	136	330	105	43	5	0,08	-	-	1800	-	-	3498,00 \diamond	...0400
500	20	190	420	120	54,5	5	0,1	-	-	1300	-	-	5443,00 \diamond	...0500

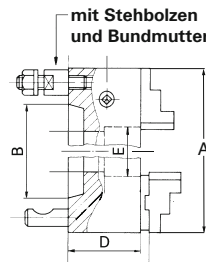
(W300) (W300) (W301)

Spiralring-Dreibacken-Drehfutter

Ausführung: Mit Direktaufnahme. Körper aus Stahl mit einteiligen Backen und Spiralring, zentrisch spannend.

Anwendung: Zum Einsatz auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparaten usw., bei denen hohe Spannkkräfte sowie Rundlaufgenauigkeiten und Wiederholgenauigkeiten erforderlich sind.

Lieferumfang: Dreibacken-Drehfutter mit Spannschlüssel und Befestigungsschrauben.



- 3010** Mit einem Satz einteiliger Umkehrbacken.
- 3011** Mit je einem Satz nach innen und außen gestufter Backen.
- 3012** Mit je einem Satz nach innen und außen gestufter Backen.

Größe A	Durchgang- bohrungs- \varnothing E	Kegel- größe B	Höhe D	Rundlauf- genauigkeit	max. Drehzahl min ⁻¹			format	RÖHM	RÖHM	Bestell- Nr.		
					3010	3011	3012	3010 Stahl	3011 Stahl	3012 Stahl-ZS			
160	6.1/4	4	42	63,5	69,7	0,04	3600	4600	-	585,00	733,00	-	...0001
160	6.1/4	5	42	82,5	69,7	0,04	3600	4600	-	585,00	733,00	-	...0003
200	8	5	55	82,5	80,2	0,06	3000	4000	-	768,00	960,50	-	...0005
200	8	6	55	106,4	80,2	0,06	3000	4000	-	768,00	960,50	-	...0007
250	10	5	76	82,5	89,9	0,06	2500	3000	-	1006,00	1188,00	-	...0009
250	10	6	76	106,4	89,9	0,06	2500	3000	-	1006,00	1262,00	-	...0011
315	12.1/2	6	103	106,4	100,4	0,08	2000	2300	-	1499,00 ⁽⁴⁵⁾	1876,00 \diamond	-	...0013
315	12.1/2	8	103	139,7	100,4	0,08	2000	2300	-	1499,00 ⁽⁴⁵⁾	1876,00 \diamond	-	...0015
400	-	8	136	139,7	113,4	0,08	-	-	1800	-	-	3678,00 \diamond	...0001
400	-	11	136	196,6	113,4	0,08	-	-	1800	-	-	3678,00 \diamond	...0003

(W300) (W301) (W301)

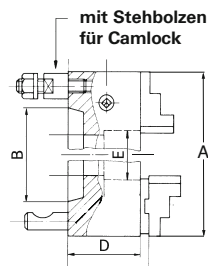
Spiralring-Dreibacken-Drehfutter ZS

Ausführung: Kurzkegelaufnahme mit Stehbolzen für Camlock. Direktaufnahme. Körper aus Stahl, mit einteiligen Backen und Spiralring, zentrisch spannend.

Anwendung: Zum Einsatz auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparaten usw., bei denen hohe Spannkkräfte sowie Rundlaufgenauigkeiten und Wiederholgenauigkeiten erforderlich sind.

Lieferumfang: Dreibacken-Drehfutter mit Spannschlüssel und Befestigungsschrauben mit je einem Satz nach außen gestufter Backen (Bohrbacken) und nach innen gestufter Backen (Drehbacken).

DIN 55029



Größe A mm	Kurzkegel	Durchgang- bohrungs-Ø E mm	Kegelgröße B mm	Höhe D mm	Rundlaufgenauigkeit mm	max. Drehzahl min ⁻¹	RÖHM		Bestell- Nr.
							3014 Stahl-ZS €	...	
100	3	20	53,9	75	0,04	6300	450,50	◇	...0001
125	4	32	63,5	69	0,04	5500	598,00		...0003
160	4	42	63,5	66	0,04	4600	768,00		...0005
160	5	42	82,5	66	0,04	4600	768,00		...0007
200	5	55	82,5	74,5	0,06	4000	1007,00		...0009
200	6	55	106,4	74,5	0,06	4000	1007,00		...0011
250	6	76	106,4	83	0,06	3000	1320,00		...0013
250	8	76	139,7	83	0,06	3000	1320,00		...0015
315	6	103	106,4	96	0,08	2300	1966,00	Ⓔ	...0017
315	8	103	139,7	96	0,08	2300	1966,00	Ⓔ	...0019
315	11	103	196,9	104	0,08	2300	1966,00	◇	...0021
400	8	136	139,7	106	0,08	1800	3848,00	◇	...0023
400	11	136	196,6	106	0,08	1800	3848,00	◇	...0025

(W301)

3.2

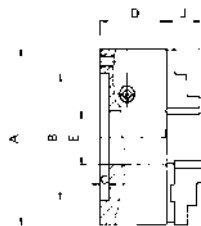
Spiralring-Vierbacken-Drehfutter, ZG und ZS

Ausführung: Körper aus Guss oder Stahl, mit einteiligen Backen und Spiralring, zentrisch spannend.

Anwendung: Zum Einsatz auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparaten usw., bei denen hohe Spannkkräfte sowie Rundlaufgenauigkeiten und Wiederholgenauigkeiten erforderlich sind.

Lieferumfang: Vierbacken-Drehfutter mit Spannschlüssel und Befestigungsschrauben, mit je einem Satz nach außen gestufter Backen (Bohrbacken) und nach innen gestufter Backen (Drehbacken).

DIN 6350 A



3018 Guss-ZG

3019 Stahl-ZS

3018 format professional quality

3019 RÖHM

Größe A mm	Größe Zoll	Durchgang- bohrungs-Ø E mm	Zentrier- bohrung B mm	Höhe ohne Backen D mm	Backen- höhe J mm	Zentrier- tiefe C mm	Rundlauf- genauigkeit mm	max. Drehzahl min ⁻¹		format		Bestell- Nr.
								3018	3019	3018 Guss-ZG €	3019 Stahl-ZS €	
80	3.1/4	19	56	39,5	14	3	0,04	-	7000	-	471,00	...0080
100	4	20	70	50	18	3	0,04	4500	6300	461,00	512,00	...0100
125	5	32	95	56	22,5	4	0,04	4000	5500	472,00	640,00	...0125
160	6.1/4	42	125	65	26	4	0,04	3600	4600	516,50	819,00	...0160
200	8	55	160	73,5	32,5	4	0,06	3000	4000	616,00	1076,00	...0200
250	10	76	200	82	40	5	0,06	2500	3000	801,00	1410,00	...0250
315	12.1/4	103	260	95	46	5	0,08	2000	2300	1493,00	2104,00	...0315
400	15.3/4	136	330	105	43	5	0,08	-	1800	-	4102,00	...0400
500	20	190	420	120	54,5	5	0,1	-	1300	-	6502,00	...0500

(W300) (W301)

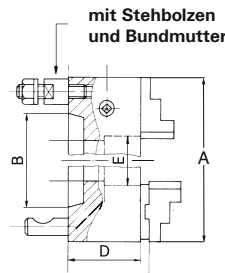
Spiralring-Vierbacken-Drehfutter, ZS

Ausführung: Körper aus Stahl, mit einteiligen Backen und Spiralring, zentrisch spannend.

Anwendung: Zum Einsatz auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparaten usw., bei denen hohe Spannkkräfte sowie Rundlaufgenauigkeiten und Wiederholgenauigkeiten erforderlich sind.

Lieferumfang: Vierbacken-Drehfutter mit Spannschlüssel und Befestigungsschrauben, mit je einem Satz nach außen gestufter Backen (Bohrbacken) und nach innen gestufter Backen (Drehbacken).

DIN
55027



3.2

Größe A mm	Kurzkegel	Durchgang- bohrungs- \varnothing E mm	Kegelgröße B mm	Höhe D mm	Rundlaufgenauigkeit mm	max. Drehzahl min ⁻¹	RÖHM	
							3021 Stahl-ZS €	Bestell- Nr.
100	3	20	53,9	78,3	0,04	6300	505,00 \diamond	...0001
125	4	32	63,5	73,7	0,04	5500	673,00 \diamond	...0003
160	4	42	63,5	70,7	0,04	4600	859,00	...0005
160	5	42	82,5	70,7	0,04	4600	859,00	...0007
200	5	55	82,5	81,2	0,06	4000	1129,00	...0009
200	6	55	106,4	81,2	0,06	4000	1129,00	...0011
250	6	76	106,4	90,9	0,06	3000	1490,00	...0013
250	8	76	139,7	90,9	0,06	3000	1490,00	...0015
315	6	103	106,4	101,4	0,08	2300	2200,00 \diamond	...0017
315	8	103	139,7	101,4	0,08	2300	2200,00 \diamond	...0019
315	11	103	196,9	101,4	0,08	2300	2200,00 \diamond	...0021
400	8	136	139,7	114,4	0,08	1800	4304,00 \diamond	...0023
400	11	136	196,6	114,4	0,08	1800	4304,00 \diamond	...0025

(W301)

Bohrbacke

Ausführung: Nach außen abgestuft, gehärtet.

Anwendung: Als Ersatz-Bohrbacke für Drei-/Vierbacken-Drehfutter.

- 3024 3-teiliger Satz.
- 3036 3-teiliger Satz.
- 3038 4-teiliger Satz.

format
professional quality



Größe mm	Backen- länge mm	Backen- breite mm	Backen- höhe mm	format	RÖHM	RÖHM	Bestell- Nr.
				3024 3-teilig €	3036 3-teilig €	3038 4-teilig €	
80	37	12	26	103,50	133,00	178,00	...0080
100/110	48	14	33,5	103,50	133,00	178,00	...0100
125	52	18	41,5	103,50	133,00	178,00	...0125
160	61	18	47,5	114,00	147,50	196,50	...0160
200	69	20	53,5	134,50	173,00	232,50	...0200
250	90	24	67,5	156,50	203,00	270,50	...0250
315	130	34	79,5	236,00	305,00	404,50	...0315
350/400	130	34	79,5	-	507,00	698,50 \diamond	...0400
500/630	190	42	95	-	959,50 \diamond	1627,00 \diamond	...5063

Nachträglich bezogene Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.

(W300)

(W301)

(W301)



Drehbacke

Ausführung: Nach innen abgestuft, gehärtet.

Anwendung: Als Ersatz-Drehbacke für Drei-/Vierbacken-Drehfutter.

3048 3-teiliger Satz.

3050 4-teiliger Satz.

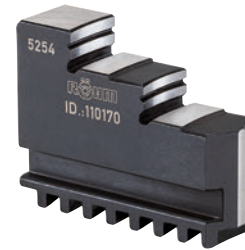


Größe mm	Backenlänge mm	Backenbreite mm	Backenhöhe mm	RÖHM	RÖHM	Bestell- Nr.
				3048 3-teilig €	3050 4-teilig €	
80	37	12	26	133,00	178,00 ◊	...0080
100/110	48	14	33,5	133,00	178,00	...0100
125	52	18	41,5	133,00	178,00	...0125
160	61	18	47,5	147,50	196,50	...0160
200	69	20	53,5	173,00	232,50	...0200
250	90	24	67,5	203,00	270,50	...0250
315	130	34	79,5	305,00	404,50	...0315
350/400	130	34	79,5	455,50 ◊	607,00 ◊	...0400
500/630	190	42	95	683,00 ◊	910,50 ◊	...5063

Nachträglich bezogene Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.

(W301)

(W301)



3.2

Blockbacke

Ausführung: Ungestuft, aus 16MnCr5, ungehärtet.

Anwendung: Blockbacke für Drei-/Vierbacken-Drehfutter.

3028 3-teiliger Satz.

3040 3-teiliger Satz.

3042 4-teiliger Satz.

format
professional quality



Größe mm	Backenlänge mm	Backenbreite mm	Backenhöhe mm	format	RÖHM	RÖHM	Bestell- Nr.
				3028 3-teilig €	3040 3-teilig €	3042 4-teilig €	
80	37	12	26	69,20	90,10	120,00	...0080
100/110	48	14	33,5	69,20	90,10	120,00	...0100
125	52	18	41,5	69,20	90,10	120,00	...0125
160	61	18	47,5	75,60	98,30	130,00	...0160
200	69	20	53,5	89,70	116,50	155,50	...0200
250	90	24	67,5	104,50	134,00	181,00	...0250
315	130	34	79,5	156,50	203,00	270,50	...0315
350/400	130	34	79,5	-	304,00	403,50 ◊	...0400
500/630	190	42	95	-	455,50 ◊	607,00 ◊	...5063

(W300)

(W301)

(W301)



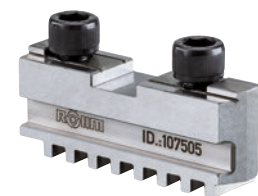
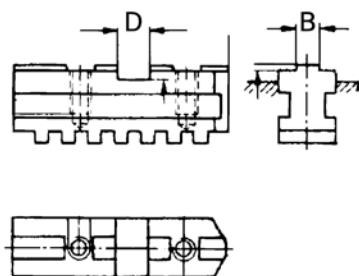
Grundbacke

Ausführung: Grundbacken mit Befestigungsschrauben.

Anwendung: Zur Aufnahme von Umkehr- oder Aufsatzbacken.

3052 3-teiliger Satz.

3054 4-teiliger Satz.



Größe mm	Backenlänge mm	Backenbreite mm	Stegbreite B - 0,05 mm	Nutenbreite D + 0,01 mm	RÖHM	RÖHM	Bestell- Nr.
					3052 3-teilig €	3054 4-teilig €	
100/110	46	14	7,94	9,5	220,00	294,00	...0100
125	55	18	7,94	12,68	220,00	294,00	...0125
160	65	18	7,94	12,68	220,00	294,00	...0160
200	78	20	7,94	12,68	230,50	308,00	...0200
250	92	24	12,7	19,03	241,50	322,50	...0250
315	108	34	12,7	19,03	363,50	486,50	...0315
350/400	127	34	12,7	19,03	574,50	767,00 ◊	...0400
500	165	42	12,7	19,03	863,00 ◊	1150,00 ◊	...0500

(W301)

(W301)

Aufsatzbacke

Ausführung: Ungestuft, aus 16MnCr5, ungehärtet.

3056 3-teiliger Satz.

3058 4-teiliger Satz.



Größe mm	Backenlänge mm	Backenbreite mm	Backenhöhe mm	RÖHM	RÖHM	Bestell- Nr.
				3056 3-teilig €	3058 4-teilig €	
100/110	53	22,5	30	67,60	91,10	...0100
125	62	26,5	38	67,60	91,10	...0125
140/160	74	28,5	42	42,00	56,30	...0160
200	87	30,5	43	44,00	59,40	...0200
250	103	36,5	53	67,60	91,10	...0250
315	120	42,5	58	101,50	134,00	...0315
350/400	137	42,5	65	200,50	268,50 ◊	...0400
500/630	140	50,5	80	301,00 ◊ (W301)	400,50 ◊ (W301)	...5063

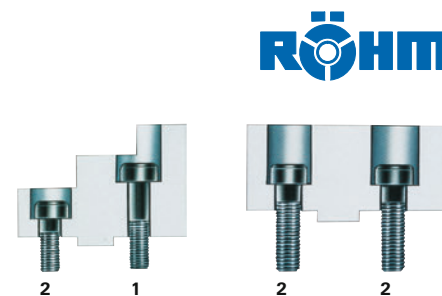


3.2

Befestigungsschraube für Aufsatzbacken

Größe mm	Gewinde	RÖHM	Bestell- Nr.
		3068 Schraube 1 €	
100/110	M6 x 20	2,46	...0001
125	M8 x 25	2,46	...0004
140/160/200	M8 x 30	2,46	...0007
250	M12 x 40	3,74	...0010
315	M12 x 45	3,74	...0013
350/400	M16 x 50	4,92	...0016
500/630	M20 x 80	6,75	...0019

(W338)



Größe mm	Gewinde	RÖHM	Bestell- Nr.
		3070 Schraube 2 €	
100/110	M6 x 16	2,46	...0001
125/140/160/200	M8 x 20	2,46	...0004
250	M12 x 25	3,74	...0007
315	M12 x 30	3,74	...0010
350/400	M16 x 35	4,92	...0013
500/630	M20 x 40	6,15	...0016

(W338)



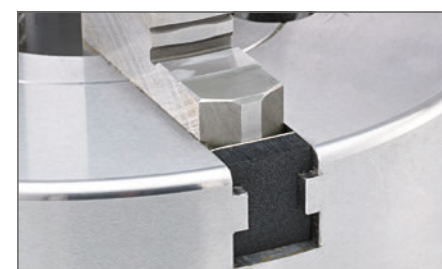
Späneschutz für Drehfutter

Anwendung: Zum Einstecken in die Backenführung. Verhindert das Eindringen der Späne in den Futterkörper.



Größe mm	RÖHM	Bestell- Nr.
	3072 €	
80	2,46	...0001
100	3,07	...0004
125	3,89	...0007
160	4,92	...0010
200	6,10	...0013
250	7,65	...0016
315/400	9,65	...0019
500/630	15,35	...0022

(W301)



Keilstangen-Dreibacken-Drehfutter DURO-T

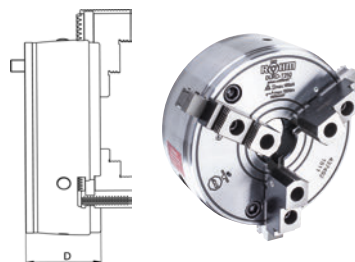
Ausführung: Futterkörper komplett oberflächengehärtet und ausgewuchtet. Backen im Futter auf Rundlauf geschliffen. Die Rund- und Planlauf-toleranz ist doppelt so genau wie bei DIN 69386/1 vorgeschrieben. Mit Backenschnellwechselsystem, Sichtmarkierung für Schnellbackenwechsel und Backensicherung. Hoher Korrosionsschutz und Spritzwasserkante an der Außenkontur. Gute Schmiermöglichkeiten der stark beanspruchten Gleitflächen.

Anwendung: Für Drehanwendungen, bei denen hohe Spannkraft sowie Rundlaufgenauigkeiten und Wiederholgenauigkeiten erforderlich sind.

Lieferumfang: Mit Grund- und Umkehr-Aufsatzbacken sowie Sicherheitsschlüssel.

DIN
6350

A



Größe		Durchgangsbohrung- \varnothing	Höhe ohne Backen D	max. Drehmoment	max. Spannkraft	Rundlaufgenauigkeit	max. Drehzahl	RÖHM 3090	
mm	Zoll	mm	mm	N•m	kN	mm	min ⁻¹	€	Bestell-Nr.
160	6.1/4	42	63	120	73	0,04	5400	2258,00	...0001
200	8	52	81	155	114	0,06	4600	2422,00	...0004
250	10	62	92	190	185	0,06	4200	3164,00	...0007
315	12.1/2	87	111	210	240	0,08	3300	5151,00 \diamond	...0010
400	15.3/4	102	118	260	260	0,08	2200	7954,00 \diamond	...0013

(W302)

3.2

Keilstangen-Dreibacken-Drehfutter DURO-T

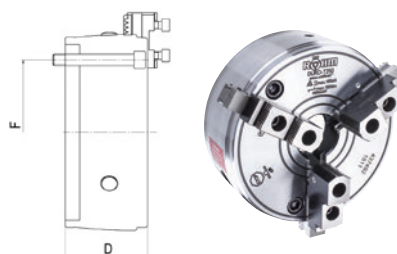
Ausführung: Futterkörper komplett oberflächengehärtet und ausgewuchtet. Backen im Futter auf Rundlauf geschliffen. Die Rund- und Planlauf-toleranz ist doppelt so genau wie bei DIN 69386/1 vorgeschrieben. Mit Backenschnellwechselsystem, Sichtmarkierung für Schnellbackenwechsel und Backensicherung. Hoher Korrosionsschutz und Spritzwasserkante an der Außenkontur. Gute Schmiermöglichkeiten der stark beanspruchten Gleitflächen.

Anwendung: Für Drehanwendungen, bei denen hohe Spannkraft sowie Rundlaufgenauigkeiten und Wiederholgenauigkeiten erforderlich sind.

Lieferumfang: Mit Grund- und Umkehr-Aufsatzbacken sowie Sicherheitsschlüssel.

DIN
55027

A



Größe		Kurzkegel	Durchgangsbohrung- \varnothing	Höhe ohne Backen D	F	max. Drehmoment	max. Spannkraft	Rundlaufgenauigkeit	max. Drehzahl	RÖHM 3092	
mm		mm	mm	mm	mm	N•m	kN	mm	min ⁻¹	€	Bestell-Nr.
160	4	42	76	85	120	73	0,04	5400	2422,00 \diamond0001
160	5	42	78	104,8	120	73	0,04	5400	2582,000004
160	6	42	85	133,4	120	73	0,04	5400	2582,00 \diamond0007
200	5	52	96	104,8	155	114	0,06	4600	2782,000010
200	6	52	97	133,4	155	114	0,06	4600	2782,000013
200	8	52	108	171,4	155	114	0,06	4600	2616,00 \diamond0016
250	6	62	108	133,4	190	185	0,06	4200	3646,000019
250	8	62	110	171,4	190	185	0,06	4200	3646,00 \diamond0022
315	6	87	127	133,4	210	240	0,08	3300	5079,00 \diamond0025
315	8	87	129	171,4	210	240	0,08	3300	5411,00 \diamond0028
315	11	87	131	235	210	240	0,08	3300	5411,00 \diamond0031
400	8	102	138	171,4	260	260	0,08	2200	8315,00 \diamond0034
400	11	102	138	235	260	260	0,08	2200	8315,00 \diamond0037

(W302)

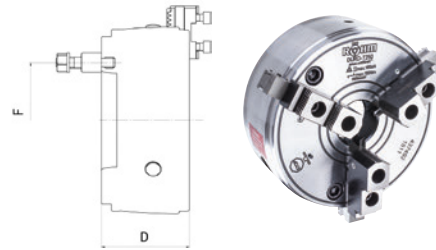
Keilstangen-Dreibacken-Drehfutter DURO-T

Ausführung: Futterkörper komplett oberflächengehärtet und ausgewuchtet. Backen im Futter auf Rundlauf ausgeschliffen. Die Rund- und Planlauf-toleranz ist doppelt so genau wie bei DIN 69386/1 vorgeschrieben. Mit Backenschnellwechselsystem, Sichtmarkierung für Schnellbackenwechsel und Backensicherung. Hoher Korrosionsschutz und Spritzwasserkante an der Außenkontur. Gute Schmiermöglichkeiten der stark beanspruchten Gleitflächen.

Anwendung: Für Drehanwendungen, bei denen hohe Spannkraft sowie Rundlaufgenauigkeiten und Wiederholgenauigkeiten erforderlich sind.

Lieferumfang: Mit Grund- und Umkehr-Aufsatzbacken sowie Sicherheitsschlüssel.

DIN 55029



3.2

Größe mm	Kurz-kegel	Durchgang-bohrungs-∅ mm	Höhe ohne Backen D mm	F mm	max. Drehmoment N·m	max. Spannkraft kN	Rundlauf-genauigkeit mm	max. Drehzahl min ⁻¹	RÖHM 3094	
									€	Bestell-Nr.
160	4	42	83,5	82,6	120	73	0,04	5400	2698,00	...0001
160	5	42	87	104,8	120	73	0,04	5400	2698,00	...0004
160	6	42	104	133,4	120	73	0,04	5400	2698,00	...0007
200	5	52	101	104,8	155	114	0,06	4600	2920,00	...0010
200	6	52	106	133,4	155	114	0,06	4600	2920,00	...0013
200	8	52	125	171,4	155	114	0,06	4600	2920,00	...0016
250	6	62	117	133,4	190	185	0,06	4200	3815,00	...0019
250	8	62	120	171,4	190	185	0,06	4200	3623,00	...0022
315	6	87	145	133,4	210	240	0,08	3300	5671,00	...0025
315	8	87	136	171,4	210	240	0,08	3300	5671,00	...0028
315	11	87	143	235	210	240	0,08	3300	5671,00	...0031
400	8	102	141	171,4	260	260	0,08	2200	8717,00	...0034
400	11	102	148	235	260	260	0,08	2200	8717,00	...0037

(W302)

Ersatzbacke für Keilstangen-Dreibacken-Drehfutter DURO-T

3100 Umkehr-Aufsatzbacke gehärtet, 16MnCr5, 3-teiliger Satz.

3102 Ungestufte Aufsatzbacke ungehärtet, 16MnCr5, 3-teiliger Satz.

3104 Grundbacke mit Befestigungsschrauben, 16MnCr5, 3-teiliger Satz.



Größe mm	RÖHM 3100	RÖHM 3102	RÖHM 3104	Bestell-Nr.
	UB-Satz €	AB-Satz €	GB-Satz €	
160	185,50	42,00	220,00	...0160
200	192,50	44,00	230,50	...0200
250	203,00	67,60	241,50	...0250
315	305,00	101,50	363,50	...0315
400/500	454,50	200,50	574,50	...0400

(W302) (W302) (W302)



3100



3102



3104

Befestigungsschraube

Größe mm	Gewinde	RÖHM 3108 €	Bestell-Nr.
160/200	M8 x 1 x 22	2,46	...0001
250	M12 x 1,5 x 30	3,74	...0004
315	M12 x 1,5 x 35	3,74	...0007
400/500	M16 x 1,5 x 40	4,92	...0010

(W338)

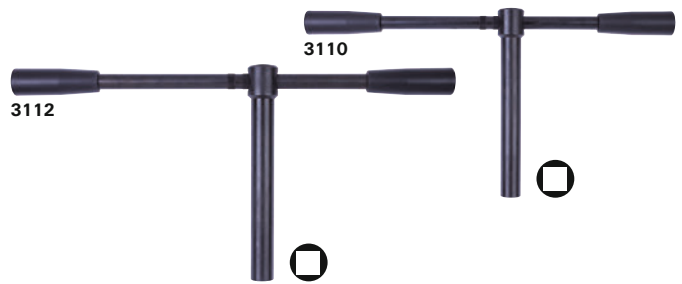


Innenvierkant-Schlüssel

- 3110** Schlüssel.
- 3112** Sicherheitsschlüssel mit Aushebestift.



Größe mm	Vierkant mm	RÖHM	RÖHM	Bestell- Nr.
		3110 €	3112 €	
160	10	71,70	95,20	...0001
200	12	82,90	107,50	...0004
250	14	108,50	144,50	...0007
315	17	144,50	192,50	...0010
500	19	180,00 (W302)	239,50 (W302)	...0013



Späneschutz für Drehfutter

Anwendung: Zum Einstecken in die Backenführung. Verhindert das Eindringen der Späne in den Futterkörper. 3-teiliger Satz.



Größe mm	RÖHM	Bestell- Nr.
	3114 €	
160	9,85	...0001
200	12,30	...0004
250	15,35	...0007
315	19,45	...0010
500	24,60 (W302)	...0013



3.2

Dreibacken-Kraftspannfutter

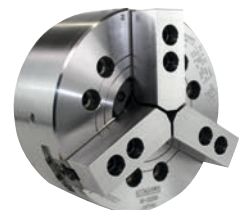
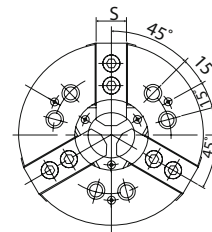
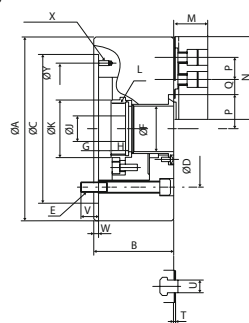
Ausführung: Dreibacken-Keilhakenfutter aus hochlegiertem Stahl mit gehärteten und geschliffenen Führungen und Durchgang. Hohe Rundlaufgenauigkeit. Schmiernippel an jeder Grundbacke.

DIN 6353



Anwendung: Für Drehanwendungen, bei denen hohe Spannkraft erforderlich sind. Bis zu 20 % höhere Leistung als herkömmliche Spannfutter.

Lieferumfang: Keilhakenfutter ohne Backen.



Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L max.	M	N	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	
B 204	110	59	85	70,6	3-M10	26	3,5- 6,5	17,5	12	38	M32 x 1,5	24	49,5	14	6,75-11,25	20,3	-23	23	2	10	15,5	4	-	-
B 205	135	60	110	82,6	3-M10	33	1 - 9	20	12	45	M40 x 1,5	26	54	14	7,75-19,75	23,8	-26,5	23	2	10	15	4	-	-
B 206	169	81	140	104,8	6-M10	45	1 -11	19	20	60	M55 x 2	29	66	20	9,25-22,75	29,25-32	26	2	12	16	5	M6 x 10	116	
B 208	210	91	170	133,4	6-M12	52	1,5-14,5	20,5	30	66	M60 x 2	39	95	25	14,75-29,75	35	-38,7	35	2	14	20	5	M6 x 12	150
B 210	254	100	220	171,4	6-M16	75	8,5-10,5	25	45	94	M85 x 2	43	110	30	14,25-33,75	46,6	-51	40	2	16	22	5	M8 x 15	190
B 212	304	110	220	171,4	6-M16	91	8 -15	28	50	108	M100 x 2	51	111	30	15,75-45,75	56	-61,3	50	2	21	23	6	M8 x 15	190

Typ	Futter-Ø mm	Spannbereich mm	Durchgang mm	max. Zugkraft kN	max. Spannkraft kN	max. Drehzahl min ⁻¹	Gewicht kg	Kitagawa	Bestell- Nr.
								3248 €	
B 204	110	7-110	26	14	28,5	8000	4	2182,00	...0001
B 205	135	12-135	33	17,5	36	7000	6,7	2242,00	...0004
B 206	169	16-169	33	22	57	6000	11,9	1723,00	...0007
B 208	210	13-210	52	34,8	86	5000	22,3	1844,00	...0010
B 210	254	31-254	75	43	111	4200	34,5	2154,00	...0013
B 212	304	34-304	91	55	144	3300	55,3	2992,00	...0016

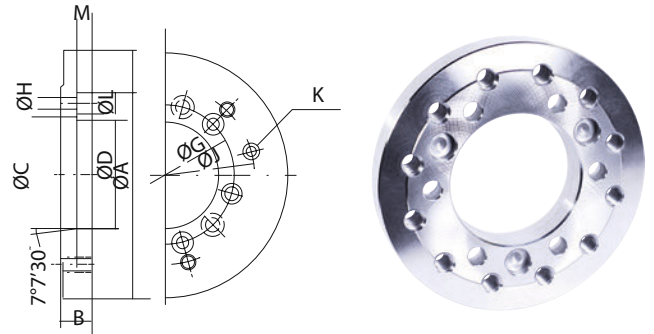
(W304)

Stahlflansch

Ausführung: Präzisionsgeschliffen.

Anwendung: Adapter zur Anpassung an unterschiedliche Spindelaufnahmen.

DIN
55026



Typ	A	B	C	D	G	H	J	K	L	M	Futter-Ø	Spindel
CB06A05	140	15	82,563	79,7	104,78	12	116	6,6	11	7	160/169	A2-5
CBB06A06	140	41	106,375	103	133,35	13,5	104,78	M10	20	24	160/169	A2-6
CBB08A05	170	22	82,563	79,7	104,78	11	133,35	M12	17	11	200/210	A2-5
CB08A06	170	17	106,375	103	133,35	13,5	150	6,6	11	7	200/210	A2-6
CBB10A06	220	25	106,375	103	133,35	13,5	171,45	M16	20	13,5	254/304	A2-6
CB10A08	220	18	139,719	136	171,45	17	190	9	14	10	254/304	A2-8
CB15A08	300	33	139,719	140	171,45	17	235	M20	25	17	381	A2-8
CB15A11	300	22	196,869	192,1	235	21	260	11	17	11	381	A2-11

Typ	Ø A mm	Kegel	Kitagawa	
			3249 €	Bestell- Nr.
CB06A05	140	A2-5	253,00 ◊	...0001
CBB06A06	140	A2-6	253,00 ◊	...0004
CBB08A05	170	A2-5	311,00 ◊	...0007
CB08A06	170	A2-6	311,00 ◊	...0010

(W304)

Typ	Ø A mm	Kegel	Kitagawa	
			3249 €	Bestell- Nr.
CBB10A06	220	A2-6	425,50 ◊	...0013
CB10A08	220	A2-8	425,50 ◊	...0016
CB15A08	300	A2-8	593,00 ◊	...0019
CB15A11	300	A2-11	593,00 ◊	...0022

(W304)

Aufsatzbacken

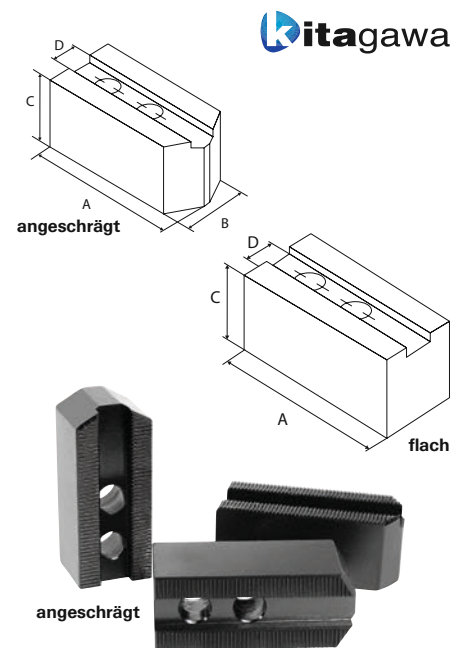
Ausführung: Ungestuft, weiche Ausführung. 1,5 mm x 60° Verzahnung. 3-teiliger Satz.

Größe mm	Backenlänge A mm	Backenbreite B mm	Backenhöhe C mm	Nutbreite D mm	Schraube	Kitagawa	
						3250 €	Bestell- Nr.
110/135	52	22	24	10	M8	32,20 ◊	...0001
110/135	52	24	50	10	M8	49,60 ◊	...0004
165	72	30	30	12	M10	37,30 ◊	...0007
165	72	30	50	12	M10	48,90 ◊	...0010
165	81	30	30	12	M10	47,80 ◊	...0013
210	95	35	35	14	M12	45,40 ◊	...0016
210	95	35	80	14	M12	81,50 ◊	...0019
210	102	35	40	14	M12	61,80 ◊	...0022
254	110	40	40	16	M12	54,80 ◊	...0025
254	125	40	40	16	M12	67,60 ◊	...0031
304	145	50	50	21	M16	86,30 ◊	...0040

(W306)

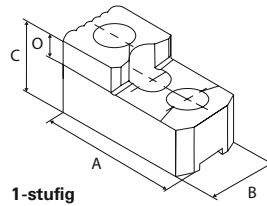
Größe mm	Backenlänge A mm	Backenbreite B mm	Backenhöhe C mm	Nutbreite D mm	Schraube	Kitagawa	
						3250 €	Bestell- Nr.
254	110	40	80	16	M12	88,50 ◊	...0028
304	129	50	50	21	M16	78,90 ◊	...0034
304	129	50	80	21	M16	115,50 ◊	...0037

(W306)



Umkehr-Aufsatzbacke

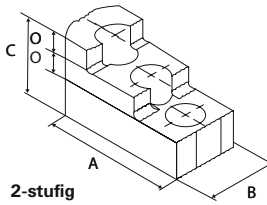
Ausführung: Gestuft, harte Ausführung.
1,5 mm x 60° Verzahnung. 3-teiliger Satz.



1-stufig

Größe mm	Backenlänge A mm	Backenbreite B mm	Backenhöhe C mm	Stufe O mm	Schraube	Kitagawa 3251 1-stufig €	Bestell-Nr.
165	66,6	31	36	12	M10	236,50	...0001
304	103	550	52	17	M16	417,00	...0010

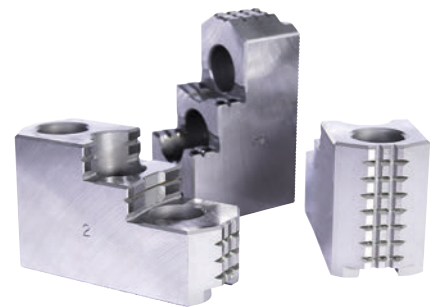
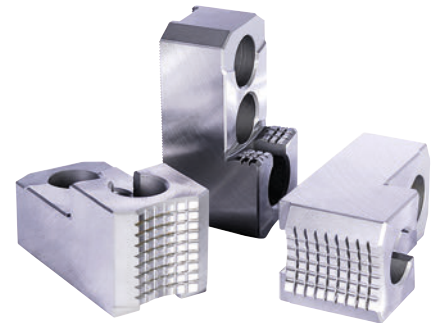
(W306)



2-stufig

Größe mm	Backenlänge A mm	Backenbreite B mm	Backenhöhe C mm	Stufe O mm	Schraube	Kitagawa 3251 2-stufig €	Bestell-Nr.
210	86	31	51	12	M12	314,00	...0004
254	99	40	54	12	M12	359,50	...0007

(W306)

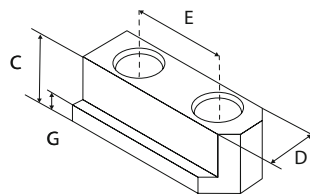


3.2

T-Nutenstein

Ausführung: Mit Innengewinde.

Lieferumfang: 3-teiliger Satz, Zylinderschrauben DIN 912.



T-Nutenstein

für Typ	Gewinde	D mm	C mm	G mm	E mm	Kitagawa 3267 €	Bestell-Nr.
B 204 / B 205	M8	10	15	5,5	14	74,40	...0001
B 206	M10	12	18,5	7,5	20	63,80	...0004
B 208	M12	14	20,5	8,5	25	84,20	...0007
B 210	M12	16	21,5	8,5	30	86,10	...0010
B 212	M16	21	28	11,5	30	116,00	...0013

(W306)



Futterfett Chuck Grease Pro

Anwendung: Erhält die Spannkraft und Lebensdauer der Futter bei regelmäßiger Schmierung.

Ausführung	Inhalt g	Kitagawa 3268 €	Bestell-Nr.
Kartusche	400	36,70	...0001
Dose	1000	88,90	...0004

(W304)



Umkehr-Aufsatzbacke

Ausführung: 3-teiliger Satz, gehärtet, Spitzverzahnung 60° und 90°.

Hinweis: Für Kraftspannfutter der Firma Röhm und anderer Kraftspannfutter-Hersteller.



Größe mm	Verzahnung	Backenlänge mm	Backenbreite mm	Backenhöhe mm	Nutm mm	Röhm	Bestell- Nr.
						3117	
						€	
130	1/16 x 90°	54	23	27,5	10	221,00	...0110
170	1/16 x 90°	56	26	37,5	12	253,00	...0115
210	1/16 x 90°	75	36	49	17	333,00	...0120
254/315	1/16 x 90°	103,5	50	58	21	384,00	...0125
400	3/32 x 90°	135	68	65	25,5	636,00	...0130
130	1,5 x 60°	54	23	27,5	10	378,00	...0210
170	1,5 x 60°	66	34,7	36	12	276,50	...0215
210	1,5 x 60°	81	36	49	14	276,50	...0220
254	1,5 x 60°	99,5	44,5	54	16	319,50	...0225
315	1,5 x 60°	103	50	55,5	21	374,00	...0230

(W307,W302)



3.2

Aufsatzbacke

Ausführung: 3-teiliger Satz, härtbar (16MnCr5), Spitzverzahnung 60° und 90°.

Hinweis: Für Kraftspannfutter der Firma Röhm und anderer Kraftspannfutter-Hersteller.



Größe mm	Verzahnung	Backenlänge mm	Backenbreite mm	Backenhöhe mm	Nutm mm	Röhm	Bestell- Nr.
						3117	
						€	
130	1/16 x 90°	54	23	29	10	128,00	...0310
170	1/16 x 90°	55	26,5	38	12	51,20	...0315
210	1/16 x 90°	75	36,5	53	17	56,30	...0320
254/315	1/16 x 90°	95	45	54,5	21	64,50	...0325
400	3/32 x 90°	130	50	80	25,5	106,50	...0330
130/170	1,5 x 60°	54	23	29	10	131,00	...0410
170	1,5 x 60°	72	30,5	40	12	51,20	...0415
210	1,5 x 60°	95	35	45,5	14	55,80	...0420
254	1,5 x 60°	110	50	45	16	63,80	...0425
315	1,5 x 60°	130	50	55,5	21	74,80	...0430

(W307,W302)



Innen- und Außenvierkant-Schlüssel

Ausführung: Aus Spezialstahl, Schaft und Drehstift gehärtet und im Brünierton angelassen. Drehstift eingepresst.

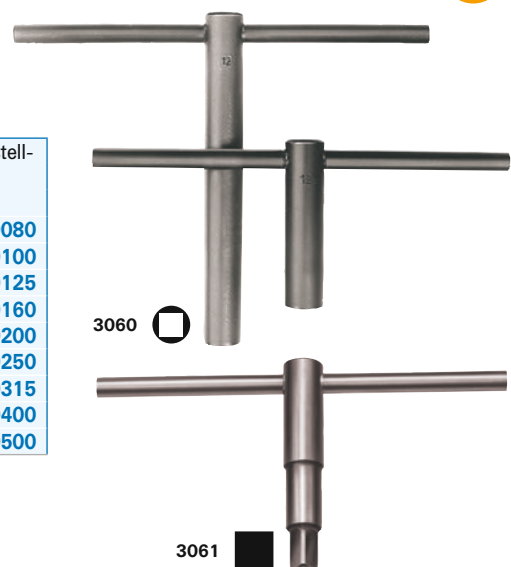


3060 Mit Innenvierkant.

3061 Mit Außenvierkant.

Vierkant mm	Länge mm		AMF	AMF	Bestell- Nr.
	3060	3061	3060	3061	
			€	€	
6	80	80	8,15	9,00	...0080
8	80	80	10,95	11,35	...0100
9	100	80	13,25	11,35	...0125
10	100	100	12,60	14,40	...0160
11	-	100	-	14,60	...0200
12	200	100	28,60	16,85	...0250
14	200	120	34,00	22,20	...0315
17	250	160	46,60	34,00	...0400
19	320	200	58,90	39,90	...0500

(W303) (W303)



Innenvierkant-Sicherheitsschlüssel mit Aushebestift

Ausführung: Federgelagert, verhindert Steckenlassen.

Vierkant mm	Länge mm	format professional quality	
		3062 €	Bestell- Nr.
8	130	37,50	...0100
9	130	37,50	...0125
10	160	47,20	...0160
11	160	47,20	...0200
12	160	57,00	...0250
14	200	66,40	...0315

(W300)



format
professional quality



3.2

Spezialfett für Drehfutter

Anwendung: Zur Erhaltung der hohen Rundlaufgenauigkeit und Spannkraft bedarf es der regelmäßigen Schmierung. Das Spezialfett wird selbst bei hohen Drehzahlen des Futters nicht abgeschleudert, reißt auch bei hohen Flächendrücken nicht ab und erhält die Spannkraft.

Inhalt kg	RÖHM	
	3065 €	Bestell- Nr.
1	71,20	...0010

(W338)

RÖHM



Werkstückanschlag POSISTOP

Ausführung: Aus Aluminium, mit 3 in den Anschlag eingearbeiteten Magneten, zur einfachen Befestigung an den Drehfutterkörper und geschliffenen Auflageflächen.

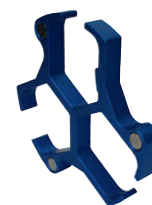
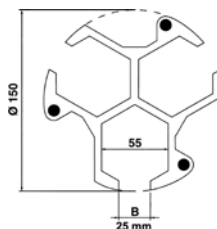
Backenbreite: 25–55 mm (erweiterbar durch Entfernen der Nasen).

Anwendung: Zum Spannen von kurzen Teilen mit einem Werkstück- \varnothing von 15 bis 150 mm auf Dreibackten-Drehfuttern und Kraftspannfuttern.

Größe/Höhe mm	Backenbreite mm	\varnothing mm	skantek	
			3083 €	Bestell- Nr.
15	25–55	150	53,10	...0015
20	25–55	150	54,90	...0020
25	25–55	150	56,60	...0025
30	25–55	150	58,20	...0030
35	25–55	150	59,90	...0035

(W346)

skantek.net
Technologien für bessere Produktion



Werkstückanschlag-Satz POSISTOP

Lieferumfang: 5-teiliger Satz im Holzkasten.

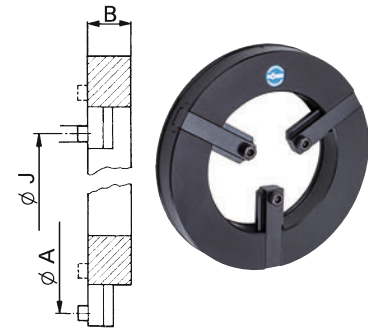
Satzinhalt mm	skantek	
	3083 €	Bestell- Nr.
15; 20; 25; 30; 35	264,50	...1000

(W346)

Backen-Ausdrehvorrichtung für Dreibackenfutter

Ausführung: Leichte Bauweise.

Anwendung: Zum Ausdrehen ungehärteter und zum Ausschleifen gehärteter Grund- und Aufsatzbacken. Einstellbacken umkehrbar und stufenlos verstellbar. Die Vorrichtung wird in ein Dreibackenfutter gespannt, über den Einstellung der Ausdrehvorrichtung werden die Einstellbacken stufenlos nach innen und außen bewegt. Die Einstellbacken werden in die Bohrungen der Drehfutter-Aufsatzbacken gesetzt, und das Futter wird gespannt. Das Futter kann in wenigen Sekunden in den Zustand versetzt werden, den es bei der späteren Werkstückbearbeitung einnimmt (Vorspannung). Damit sind die angedrehten Spannflächen der Futterbacken im gespannten Zustand formschlüssig und genau konzentrisch.



für		Einhänge-		Einhänge-		RÖHM 3120		Bestell-Nr.
Futtergröße	Außen-∅	Innen-∅	bereich ∅ J	bereich ∅ A	B	€		
mm	mm	mm	mm	mm	Gewinde	mm		
125	153	110	50–115	150–215	M5	20	958,50	...0001
200	176	110	35–125	170–260	M8	31	1081,00	...0003
250	215	135	70–140	215–285	M8	31	1198,00	...0005
250	244	162	100–175	240–315	M8	31	1252,00	...0007
315	290	208	145–215	290–360	M8	31	1442,00	...0009
400	342	260	160–270	330–440	M10	31	1924,00	...0011

(W301)

Kurzkegelflansch

Ausführung: Stahlflansch, maschinenseitig fertig bearbeitet, futterseitig plan gedreht.

Lieferumfang: Flansch mit Stiftschrauben, Stehbolzen oder Camlockbolzen.

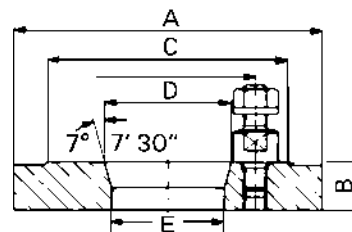
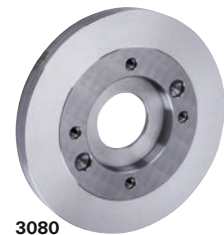


3080 DIN 55027 und DIN 55022, mit Stehbolzen und Bundmutter.

DIN 55027

3082 DIN 55029 und ASA B 5.9 D 1, mit Stehbolzen für Camlock.

DIN 55029



∅ A mm/ Kegel	Höhe B mm		Kegel-∅ C mm		Kegel-∅ D mm	Bohrungs-∅ E mm	Stiftschrauben/ Stehbolzen/ Camlockbolzen	RÖHM 3080	RÖHM 3082	Bestell-Nr.
	3080	3082	3080	3082				€	€	
100/3	18	25	98	98	53,985	51,2	3/3/3	231,50	188,50	...0001
125/4	19	27	102	112	63,513	40	3/3/3	183,50	200,50	...0005
160/4	21	28	112	117,5	63,513	40	3/3/3	183,50	200,50	...0008
160/5	21	31	135	146	82,563	40	4/4/6	183,50	200,50	...0011
200/5	21	31	135	146	82,563	50	4/4/6	228,00	251,00	...0014
200/6	23	36	170	181	106,375	50	4/4/6	228,00	251,00	...0017
250/6	23	36	170	181	106,375	63	4/4/6	284,00	312,50	...0020
250/8	26	39	220	225,4	139,719	63	4/4/6	284,00	312,50	...0023
315/6	26	39	220	225,4	139,719	63	4/4/6	358,50	394,00	...0026
315/8	26	39	220	225,4	139,719	63	4/4/6	358,50	394,00	...0029
315/11	33	45	290	298,4	196,869	63	6/6/6	358,50	394,00	...0032
400/8	31	39	220	225,4	139,719	63	4/4/6	606,00	666,50	...0035
400/11	31	45	290	298,4	196,869	63	6/6/6	606,00	666,50	...0038

(W301) (W301)

Schnellwechsel-Stahlhalter für Drehmaschinen

Ausführung: Die Schnellwechsel-Stahlhalter bieten den Vorteil unbegrenzter Vielseitigkeit. Sie ermöglichen einen wesentlich schnelleren Werkzeugwechsel als mit dem Vierfach-Stahlhalter und garantieren über Jahre eine Wiederholgenauigkeit, die unter 0,01 mm liegt. Die geschliffene Verzahnung im Zentralkörper und in den Wechselhaltern ermöglicht 40 verschiedene Spannstellungen. Der Stahlhalterkopf kann nacheinander eine beliebige Anzahl von Werkzeugkassetten mit Dreh- und Bohrstählen aufnehmen.

Anwendung: Die Schnellwechsel-Stahlhalter sind geeignet sowohl für den Einsatz auf konventionellen als auch auf CNC-Drehmaschinen mit manuellem Werkzeugwechsel.

Schnellwechsel-Grundkörper

Typ	Gesamthöhe	Bohrungs- \varnothing max.	Gewicht	3130	Bestell-Nr.
	mm	mm	kg	€	
A	56	20	1,4	296,00	...1010
B	79	32	4,5	436,50	...1020
C	110	40	10,7	671,50	...1030

(W305)

ORIGINALMULTI SUISSSE

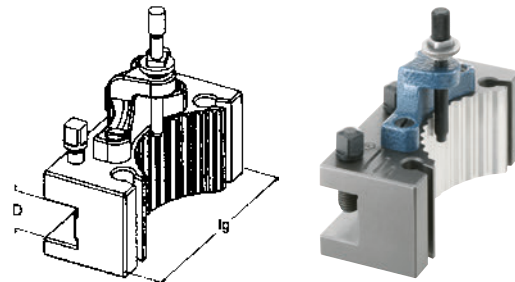


3.2

Schnellwechsel-Drehstahlhalter, Typ D

Typ	Abmessung D	Länge lg	Gewicht	3133	Bestell-Nr.
	mm	mm	kg	€	
AD 1675	16	75	0,5	78,30	...1005
AD 2090	20	90	0,61	80,00	...1010
BD 25120	25	120	1,57	122,00	...1015
BD 25140	25	140	1,65	122,00	...1020
BD 32120	32	120	1,75	124,50	...1025
CD 32150	32	150	2,95	193,50	...1030
CD 40170	40	170	3,85	209,50	...1035

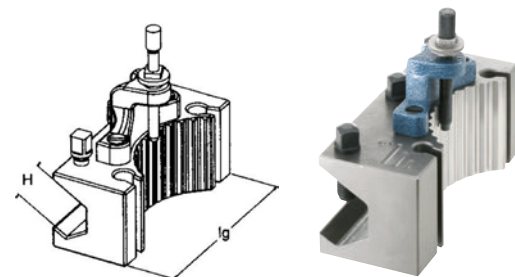
(W305)



Schnellwechsel-Bohrstahlhalter, Typ H

Typ	Abmessung H	Länge lg	Gewicht	3136	Bestell-Nr.
	mm	mm	kg	€	
AH 2085	20	85	0,56	84,70	...1005
BH 32130	32	130	1,8	149,00	...1010
CH 40160	40	160	3,7	221,00	...1015

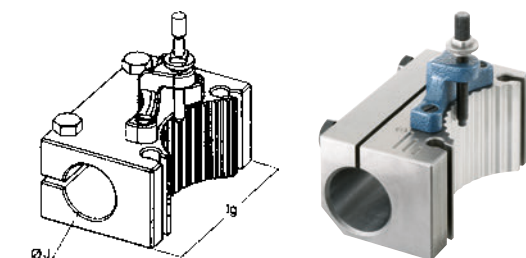
(W305)



Schnellwechsel-Bohrstangenhalter, Typ J

Typ	\varnothing J	Länge lg	Gewicht	3139	Bestell-Nr.
	mm	mm	kg	€	
AJ 3080	30	80	0,81	112,50	...1005
BJ 40120	40	120	2,31	174,00	...1010
CJ 40160	40	160	3,87	290,00	...1015
CJ 50160	50	160	4,49	293,00	...1020

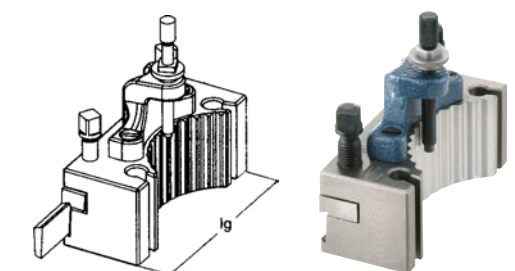
(W305)



Schnellwechsel-Abstechstahlhalter, Typ T

Typ	für Abstechstahl	Länge lg	Gewicht	3146	Bestell-Nr.
	mm	mm	kg	€	
AT-K	2,7 x 10	75	0,55	137,50	...1005
BT-K	4,2 x 15,9	110	1,5	172,00	...1010
CT-K	5,1 x 18,5	150	2,4	207,50	...1015

(W305)

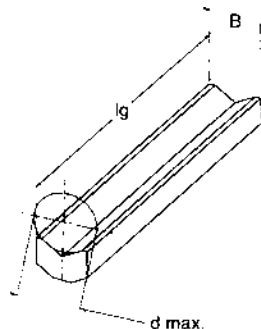


Einlegeprisma, Typ P

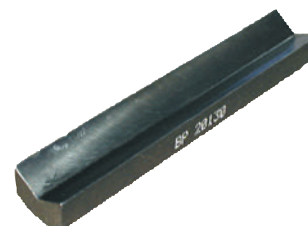
Anwendung: Für Bohrstahlhalter Typ H.

Typ	Abmessung d max. mm	Länge lg mm	Abmessung B mm	3145	Bestell- Nr.
				€	
AP 1485	14	85	16	19,00	...1005
BP 20130	20	130	22	20,20	...1010
CP 25160	25	160	30	35,30	...1015
CP 32160	32	160	38	42,80	...1020

(W305)



ORIGINALMULTI SUISSE



Hülse mit Morsekegel, Typ L

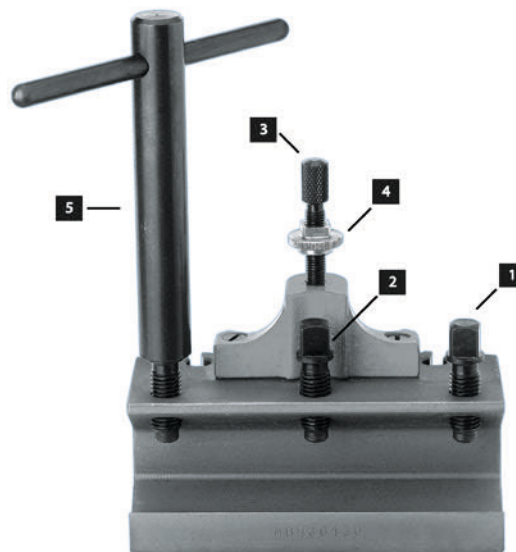
Anwendung: Für Bohrstangenhalter Typ J.

Typ	MK	Außen-∅ mm	Gewicht kg	3142	Bestell- Nr.
				€	
AL/EL	1	30	0,4	41,70	...1005
AL/EL	2	30	0,36	43,70	...1010
EL/BL/CL	3	40	0,89	53,70	...1015
EL/BL/CL	4	40	0,75	59,80	...1020
CL	3	50	1,44	67,90	...1025
CL	4	50	1,52	71,80	...1030

(W305)



Ersatz- und Zubehörteil für Stahlhalter



für Typ	Ausführung	Abmessungen	3148	Bestell- Nr.
			€	
A	Nr. 1 Vierkant-Schraube	M7 x 1 x 23	4,47	...1001
B	Nr. 1 Vierkant-Schraube	M11 x 1,5 x 30	5,90	...1003
C	Nr. 1 Vierkant-Schraube	M14 x 12,5 x 40	6,80	...1005
A	Nr. 2 + 3 + 4 Konsole mit Schrauben und Mutter	Satz	29,60	...1007
B	Nr. 2 + 3 + 4 Konsole mit Schrauben und Mutter	Satz	37,80	...1009
C	Nr. 2 + 3 + 4 Konsole mit Schrauben und Mutter	Satz	50,30	...1011
A	Befestigungsschraube für Konsole	M5 x 10	2,35	...0035
B	Befestigungsschraube für Konsole	M7 x 15	2,55	...0036
C	Befestigungsschraube für Konsole	M9 x 20	3,05	...0037
A	Nr. 5 Vierkant-Steckschlüssel	SW 8	28,30	...1013
B	Nr. 5 Vierkant-Steckschlüssel	SW 10	32,00	...1015
C	Nr. 5 Vierkant-Steckschlüssel	SW 14	39,30	...1017
A	Nr. 3 Höhenverstellungsschraube	M5 x 35	4,70	...1019
B	Nr. 3 Höhenverstellungsschraube	M7 x 56	6,10	...1021
C	Nr. 3 Höhenverstellungsschraube	M9 x 65	8,30	...1023
A	Nr. 4 Höhenverstellungsmutter	M5	3,58	...1027
B	Nr. 4 Höhenverstellungsmutter	M7	4,28	...1029
C	Nr. 4 Höhenverstellungsmutter	M9	5,20	...1031

(W305)

3.2

Allgemeiner Hinweis: VDI-Werkzeughalter für CNC-Drehmaschinen bestehen aus Vergütungsstahl mit einer Festigkeit von ca. 900 N/mm², einer Härte von 56 ± 2 HRC und einer Härtetiefe von mind. 0,5 mm. Zudem verfügen alle VDI-Werkzeughalter über einen Zylinderschaft h6 mit innerer Kühlmittelzufuhr und verstellbaren Kugelschlitzdüsen.

Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen mit Kühlmittelübergabebohrung.

Weitere Ausführungen auf Anfrage.

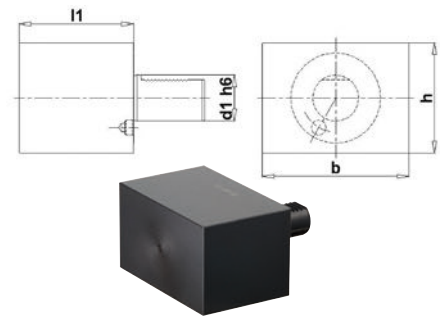
VDI-Vierkant, Rohling A1

Ausführung: Fertig gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung vorhanden, ungehärteter Korpus. Ohne Aufnahme.

Anwendung: Zur Erstellung von Sonderausführungen.

VDI	l1 mm	b mm	h mm	fortis 3269 A1 €	Bestell- Nr. ...
30	85	130	76	97,60	...0001
40	100	151	96	178,50	...0004
50	125	160	120	230,50 (W060)	...0007

DIN
69880



3.2

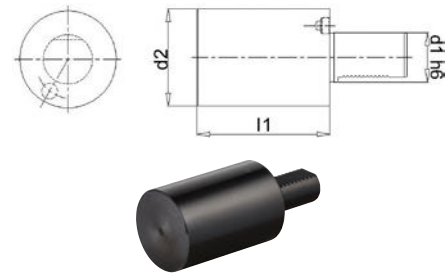
VDI-Zylinder, Rohling A2

Ausführung: Fertig gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung vorhanden, ungehärteter Korpus. Ohne Aufnahme.

Anwendung: Zur Erstellung von Sonderausführungen.

VDI	d2 mm	l1 mm	fortis 3272 A2 €	Bestell- Nr. ...
30	68	100	49,80	...0001
30	68	240	74,90	...0004
40	83	120	61,50	...0007
40	83	320	120,50	...0010
50	98	135	106,50	...0013
50	98	400	193,50 (W060)	...0016

DIN
69880

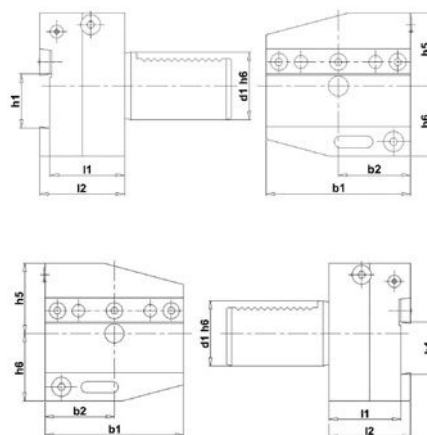


VDI-Abstechhalter AR und AL

Ausführung: Mit Klemmleiste, höhenverstellbar.

Anwendung: Zur Aufnahme von Abstechschwertern.

DIN
69880



VDI	h1 mm	b1 mm	b2 mm	h5 mm	h6 mm	l1 mm	l2 mm	fortis 3273 AR €	fortis 3281 AL €	Bestell- Nr. ...
30	26	70	35	32	39	44	50	377,50	377,50	...0001
40	26	85	42,5	43	41,5	44	50	397,50	397,50	...0004
40	32	85	42,5	43	41,5	44	50	397,50	397,50	...0007
50	32	100	50	43	45	44	50	442,00 (W060)	442,00 (W060)	...0010

VDI-Radial-Werkzeughalter

Form B1, rechts

Ausführung: Radial-Werkzeughalter rechts, kurz. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Für die Außenbearbeitung.

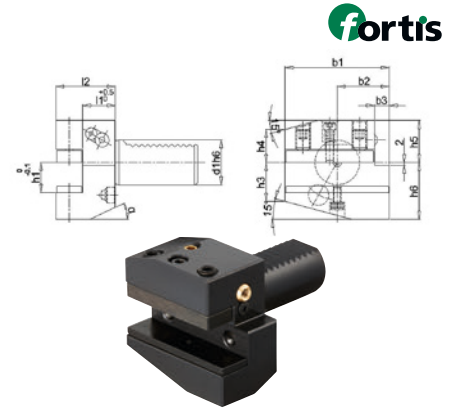
DIN 69880



3283

VDI	h1 mm	b1 mm	b2 mm	b3 mm	h5 mm	h6 mm	l1 mm	l2 mm	B1 €	Bestell-Nr.
30	20/16	70	35	10	28	38	22	40	83,20	...0001
40	25/20	85	42,5	12,5	32,5	48	22	44	96,50	...0004
50	32/25	100	50	16	35	60	30	55	134,50	...0007

(W060)



3.2

Form B2, links

Ausführung: Radial-Werkzeughalter links, kurz. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Für die Außenbearbeitung.

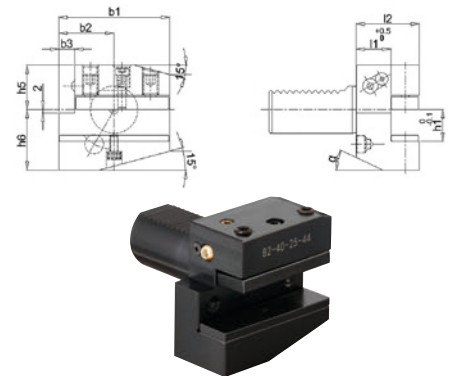
DIN 69880



3285

VDI	h1 mm	b1 mm	b2 mm	b3 mm	h5 mm	h6 mm	l1 mm	l2 mm	B2 €	Bestell-Nr.
30	20/16	70	35	10	28	38	22	40	78,60	...0001
40	25/20	85	42,5	12,5	32,5	48	22	44	94,60	...0004
50	32/25	100	50	16	35	60	30	55	132,00	...0007

(W060)



Form B3, rechts, über Kopf

Ausführung: Radial-Werkzeughalter rechts, über Kopf, kurz. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Für die Außenbearbeitung.

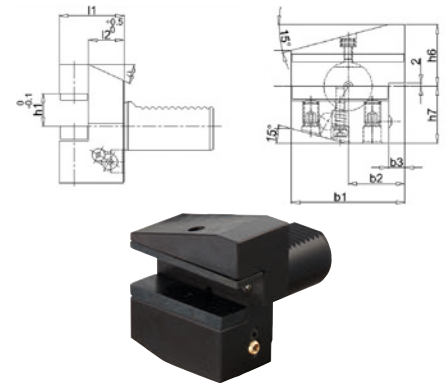
DIN 69880



3287

VDI	h1 mm	b1 mm	b2 mm	b3 mm	h6 mm	h7 mm	l1 mm	l2 mm	B3 €	Bestell-Nr.
30	20/16	70	35	10	35	38	40	22	82,90	...0001
40	25/20	85	42,5	12,5	42,5	48	44	22	95,40	...0004
50	32/25	100	50	16	50	60	55	30	132,50	...0007

(W060)



Form B4, links, über Kopf

Ausführung: Radial-Werkzeughalter links, über Kopf, kurz. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Für die Außenbearbeitung.

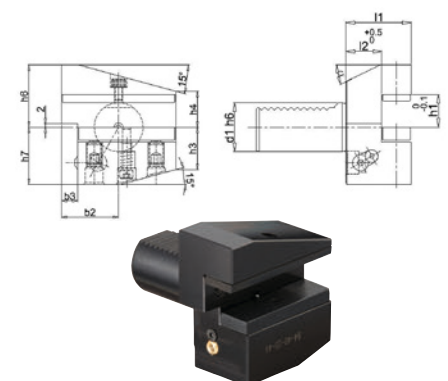
DIN 69880



3289

VDI	h1 mm	b1 mm	b2 mm	b3 mm	h5 mm	h6 mm	l1 mm	l2 mm	B4 €	Bestell-Nr.
30	20/16	70	35	10	35	38	40	22	81,20	...0001
40	25/20	85	42,5	12,5	42,5	48	44	22	97,30	...0004
50	32/25	100	35	16	50	60	55	30	134,50	...0007

(W060)



VDI-Axial-Werkzeughalter

Form C1, rechts

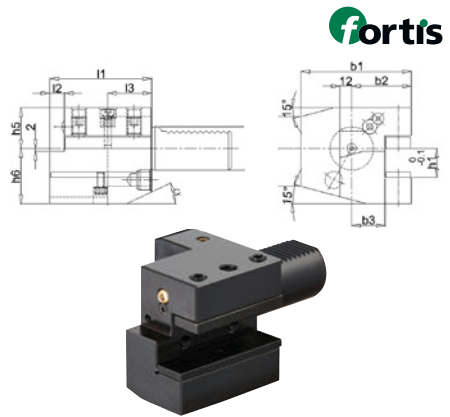
Ausführung: Axial-Werkzeughalter rechts. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Für die Außenbearbeitung.

DIN 69880

VDI	h1 mm	b1 mm	b2 mm	b3 mm	h5 mm	h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	fortis	
										3290	Bestell-Nr.
30	20/16	70	70	17	28	38	70	10	30	88,20	...0001
40	25/20	85	85	21	32,5	48	85	12,5	30	113,50	...0004
50	32/25	100	100	26	35	60	100	16	40	159,50	...0007

(W060)



Form C2, links

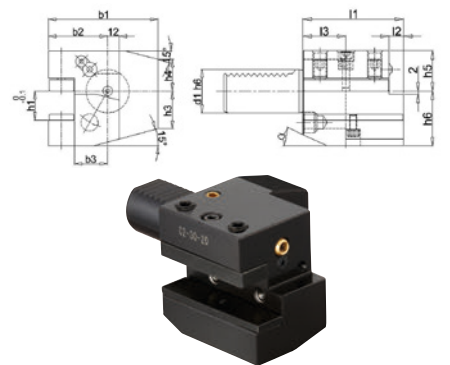
Ausführung: Axial-Werkzeughalter links. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Für die Außenbearbeitung.

DIN 69880

VDI	h1 mm	b1 mm	b2 mm	b3 mm	h5 mm	h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	fortis	
										3291	Bestell-Nr.
30	20/16	70	70	23	28	38	70	10	30	89,60	...0001
40	25/20	85	85	25,5	32,5	48	85	12,5	30	116,00	...0004
50	32/25	100	100	30,5	35	60	70	16	40	159,50	...0007

(W060)



Form C3, rechts, über Kopf

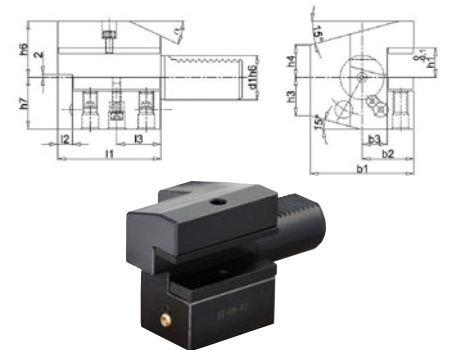
Ausführung: Axial-Werkzeughalter rechts, über Kopf. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Für die Außenbearbeitung.

DIN 69880

VDI	h1 mm	b1 mm	b2 mm	b3 mm	h6 mm	h7 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	fortis	
										3292	Bestell-Nr.
30	20/16	70	35	17	35	38	70	10	30	88,90	...0001
40	25/20	85	42,5	21	42,5	48	85	12,5	30	115,00	...0004
50	32/25	100	50	26	50	60	100	16	40	160,00	...0007

(W060)



Form C4, links, über Kopf

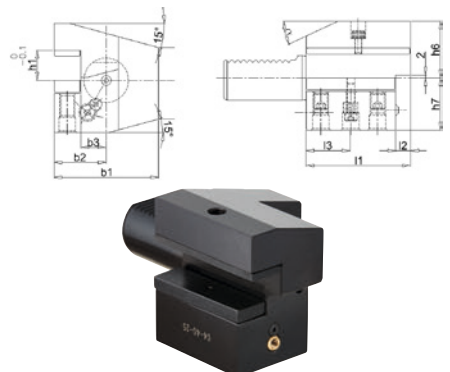
Ausführung: Axial-Werkzeughalter links, über Kopf. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Für die Außenbearbeitung.

DIN 69880

VDI	h1 mm	b1 mm	b2 mm	b3 mm	h7 mm	h6 mm	l1 mm	l2 mm	l3 mm	fortis	
										3293	Bestell-Nr.
30	20/16	70	42	23	38	35	70	10	30	88,40	...0001
40	25/20	85	47,5	25,5	48	42,5	85	12,5	30	114,50	...0004
50	20/16	100	55	30,5	60	50	100	16	40	159,50	...0007

(W060)



3.2

Form D1 und D2

Ausführung: Werkzeughalter mit Mehrfachaufnahme. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

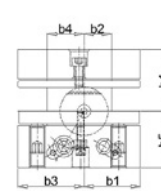
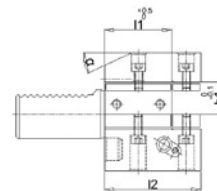
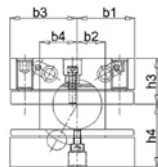
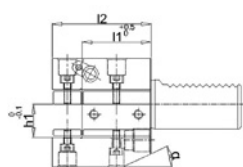
DIN 69880



Anwendung: Für die Außenbearbeitung.

3294 Form D1.

3296 Form D2 Überkopf.



3294



3296

VDI	h1 mm	b1 mm	b2 mm	b4 mm	h3 mm		h4 mm	l1 mm	l2 mm	fortis	fortis	Bestell-Nr.
					3294	3296				3294 D1 €	3296 D2 €	
30	20/16	35	17	23	28	35	38	42	60	141,50	139,50	...0001
40	25/20	42,5	21	25,5	32,5	42,5	48	50	75	167,50	168,00	...0004
50	32/25	50	26	30,5	35	50	60	60	85	206,50	201,50	...0007

(W060) (W060)

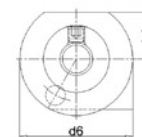
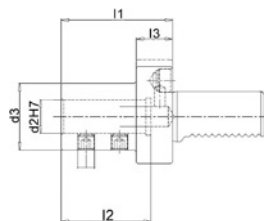
Form E1 für Wendeplattenbohrer

Ausführung: Mit Flanschbohrung. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

DIN 69880



Anwendung: Für Wendeplattenbohrer.



VDI	d2 mm	h1 mm	d6 mm	d3 mm	l1 mm	l3 mm	l2 mm	fortis	Bestell-Nr.
								3297 E1 €	
30	8	28	68	28	50	22	36	92,50	...0001
30	10	28	68	35	54	22	40	81,20	...0004
30	12	28	68	42	59	22	45	81,20	...0007
30	16	28	68	36	67	22	54	81,40	...0010
30	20	28	68	40	71	22	58	81,40	...0013
30	25	28	68	45	75	22	61	81,90	...0019
30	32	28	68	52	81	22	67	81,90	...0022
30	40	28	68	65	90	22	72	78,70	...0025
40	10	32,5	83	35	54	22	40	89,80	...0028
40	12	32,5	83	42	58	22	45	89,80	...0031
40	16	32,5	83	36	67	22	54	88,20	...0031

(W060)

VDI	d2 mm	h1 mm	d6 mm	d3 mm	l1 mm	l3 mm	l2 mm	fortis	Bestell-Nr.
								3297 E1 €	
40	20	32,5	83	40	67	22	54	88,00	...0034
40	25	32,5	83	45	75	22	59	88,90	...0037
40	32	32,5	83	52	75	22	61	88,90	...0040
40	40	32,5	83	65	90	22	73	90,40	...0043
40	50	32,5	83	70	100	22	83	93,70	...0046
50	16	35	98	36	80	30	54	101,00	...0049
50	20	35	98	40	80	30	54	100,50	...0052
50	25	35	98	45	80	30	59	101,00	...0055
50	32	35	98	52	80	30	63	103,00	...0058
50	40	35	98	65	90	30	73	107,00	...0061
50	50	35	98	75	100	30	83	112,50	...0064

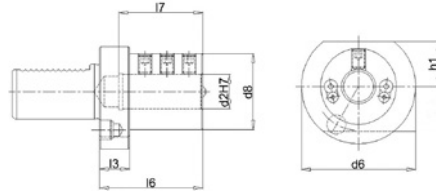
(W060)

Form E2 für Bohrstangen

Ausführung: Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Für Bohrstangen.

DIN 69880



		fortis 3298						Bestell-Nr.
VDI		d2	d6	d8	l1	l3	l6	E2
	Größe	mm	mm	mm	mm	mm	mm	€
30	6	68	55	60	22	43	78,10	...0001
30	8	68	55	60	22	43	74,00	...0004
30	10	68	55	60	22	43	74,00	...0007
30	12	68	55	60	22	43	73,80	...0010
30	16	68	55	60	22	55	74,00	...0013
30	20	68	55	60	22	54	70,80	...0016
30	25	68	55	60	22	54	70,80	...0019
30	32	68	67	75	22	61	74,40	...0022
30	40	68	67	75	22	66	92,60	...0025
40	6	83	55	75	22	43	86,80	...0028
40	8	83	55	75	22	43	82,60	...0031
40	10	83	55	75	22	43	82,60	...0034
40	12	83	55	75	22	58	82,60	...0037

(W060)

		fortis 3298						Bestell-Nr.
VDI		d2	d6	d8	l1	l3	l6	E2
	Größe	mm	mm	mm	mm	mm	mm	€
40	16	83	55	75	22	61	79,20	...0040
40	20	83	55	75	22	61	78,80	...0043
40	25	83	55	75	22	61	82,60	...0046
40	32	83	82	75	22	61	82,60	...0049
40	40	83	82	90	22	76	83,50	...0052
40	50	98	98	100	22	86	86,80	...0055
50	12	98	68	90	30	71	94,70	...0058
50	16	98	68	90	30	76	94,70	...0061
50	20	98	68	90	30	76	94,70	...0064
50	25	98	68	90	30	76	94,70	...0067
50	32	98	69	90	30	76	94,50	...0070
50	40	98	98	90	30	76	94,50	...0073
50	50	98	98	100	30	86	95,60	...0076

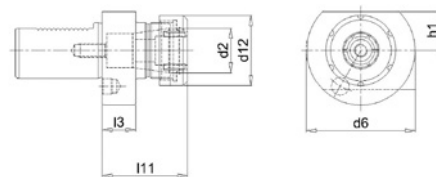
(W060)

Form E4 für Spannzangen

Ausführung: Spannzangenaufnahme ER DIN 6499. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen in Spannzangen.

DIN 69880



		fortis 3299						Bestell-Nr.	
VDI	Größe	h1	d2	d6	d12	l11	l3	E4	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	€	
30	ER16	28	1-10	68	32	48	22	152,50	...0001
30	ER25	28	2-16	68	42	57	22	139,50	...0004
30	ER32	28	2-20	68	50	78	22	139,50	...0007
30	ER40	28	3-30	68	63	80	22	146,00	...0010
40	ER25	32,5	2-16	83	42	57	22	148,00	...0013

(W060)

		fortis 3299						Bestell-Nr.	
VDI	Größe	h1	d2	d6	d12	l11	l3	E4	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	€	
40	ER32	32,5	2-20	83	50	78	22	150,00	...0016
40	ER40	32,5	3-30	83	63	80	22	149,00	...0019
50	ER32	35	2-20	98	50	92	30	163,50	...0022
50	ER40	35	3-30	98	63	80	30	158,00	...0025

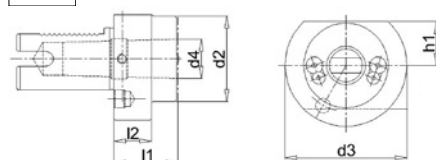
(W060)

Form F mit MK-Aufnahme

Ausführung: Morsekegel. Schaft und Anlagefläche gehärtet und geschliffen, Kühlmittelübergabebohrung.

Anwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegelschaft.

DIN 69880



		fortis 3301						Bestell-Nr.	
VDI	MK	h1	d3	d2	d4	l1	l2	F	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	€	
30	1	28	68	-	12,065	27	-	83,60	...0001
30	2	28	68	55	17,78	36	27	85,40	...0004
30	3	28	68	55	23,825	66	41	88,00	...0007
40	1	32,5	83	55	12,065	26	22	91,60	...0010
40	2	32,5	83	55	17,78	36	22	89,60	...0013
40	3	32,5	83	58	23,825	36	22	91,80	...0016

(W060)

		fortis 3301						Bestell-Nr.	
VDI	MK	h1	d3	d2	d4	l1	l2	F	
		mm	mm	mm	mm	mm	mm	€	
40	4	32,5	83	68	31,267	80	22	95,40	...0019
50	2	35	98	55	17,78	36	30	103,00	...0022
50	3	35	98	58	23,825	45	30	89,10	...0025
50	4	35	98	68	31,267	55	30	107,50	...0028
50	5	35	98	75	44,399	72	30	134,50	...0031

(W060)

Gewindeschneidfutter MINiflex

Ausführung: Modulares Gewindeschneidfuttersystem. Axial und radial gedämpft zur Kompensation von Synchronisationsfehlern.

Anwendung: Zur Aufnahme von Schneideisen, Gewindebohrern und Reibahlen.

DIN 69880



3302 VDI-Grundhalter

VDI	Länge mm	3302 €	Bestell-Nr.
20	55	300,50 ◊	...0001
30	55	306,50 ◊	...0004
40	55	328,00 ◊	...0007

(W396)



Grundhalter

3311 0001 Schneideisenmodul - 0019

Gewinde	Einspannlänge mm	Nutzlänge mm	Schneideisen Ø x Höhe mm	3311 €	Bestell-Nr.
M1 - M2,5	75	74	16 x 5	73,40 ◊	...0001
M3 - M4	75	74	20 x 5	73,40 ◊	...0004
M5 - M6	75	74	20 x 7	73,40 ◊	...0007
M7 - M9	75	74	25 x 9	73,40 ◊	...0010
M10	75	74	30 x 11	79,40 ◊	...0013
M12 - M14	75	74	38 x 14	81,20 ◊	...0016
M16 - M20	85	84	45 x 18	81,20 ◊	...0019

(W396)



Schneideisenmodul

3311 0022 ER-Modul + 0025

Spann-Ø mm	Spannzange	3311 €	Bestell-Nr.
2-16	ER25	176,00 ◊	...0022
2-20	ER32	176,00 ◊	...0025

(W396)



ER-Modul

3333 Verlängerung

Länge mm	3333 €	Bestell-Nr.
35	85,20 ◊	...6666

(W396)



Verlängerung

Stangengreifer

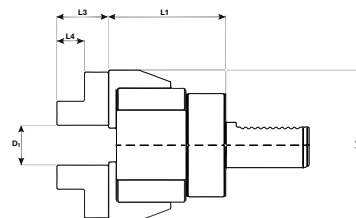
Ausführung: Stangengreifer mit flexiblen Wendebacken zur Abdeckung eines weiten Spannbereichs. Durch Umkehr der Backen lässt sich der Spannbereich noch weiter vergrößern.

Anwendung: Zur Automatisierung von Drehmaschinen. Der Stangengreifer zieht einfach und schnell das Rohmaterial zur Bearbeitung nach.

Lieferumfang: Stangengreifer und Satz Wechselbacken.

VDI	Spannbereich mm	erweiterter Spannbereich mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	L4 mm	3313 €	Bestell-Nr.
20	6-45	45-100	77	99	34	18	613,00 ◊	...0001
30	6-45	45-100	77	99	34	18	648,50 ◊	...0004
40	6-56	56-100	79	111	34	18	755,00 ◊	...0007
50	6-56	56-100	79	111	34	18	835,50 ◊	...0010

(W396)

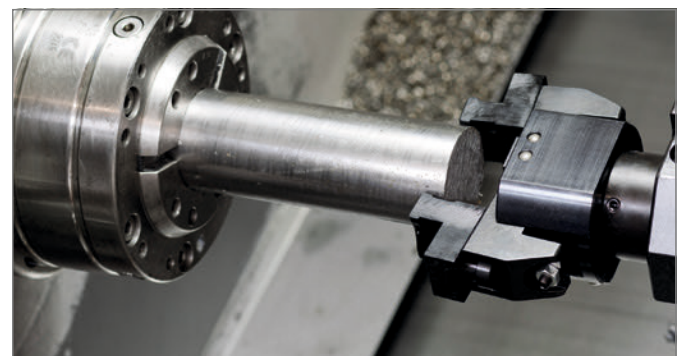


3313

Schaft-Ø mm	Spannbereich mm	erweiterter Spannbereich mm	L1 mm	L2 mm	L3 mm	L4 mm	3314 €	Bestell-Nr.
20	6-45	45-100	77	99	34	18	656,00 ◊	...0001
25	6-45	45-100	77	99	34	18	656,00 ◊	...0004
32	6-45	45-100	77	99	34	18	656,00 ◊	...0007
40	6-56	56-100	79	111	34	18	755,00 ◊	...0010

(W396)

Erweiterter Spannbereich durch Umkehr der Backen.



3.2

Verschlussstopfen, Form Z2

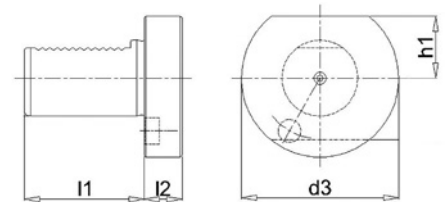
Ausführung: Zylinderschaft.

Anwendung: Verschluss von VDI-Plätzen am Revolver gegen Schmutz und Kühlmittel.

VDI	h1 mm	d3 mm	l1 mm	l2 mm	fortis		Bestell- Nr.
					3316 Stahl €	3317 Kunststoff €	
30	28	68	71	16	28,90	12,90	...0001
40	32,5	83	83	20	33,80	13,80	...0004
50	35	98	98	20	39,40 (W060)	17,40 (W060)	...0007

DIN
69880

fortis



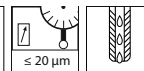
3.2

VDI-CNC-Bohrfutter

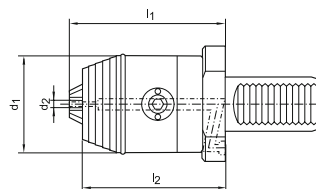
Ausführung: Mit Zylinderschaft und zentraler Kühlmittelzufuhr. Modulare Bauweise. Mit der Spannung über Sechskant-Schlüssel lässt sich die Spannkraft gegenüber herkömmlichen Bohrfuttern deutlich erhöhen.

Lieferumfang: CNC-Bohrfutter inklusive Dichtscheibe für Kühlkanalbohrer \varnothing 3–6 mm.

DIN
69880

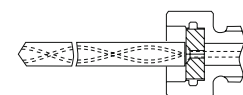


WTE
MAPAL GROUP

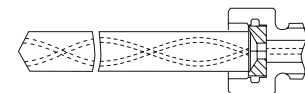


Spannbereich mm	VDI	d ₁ mm	l ₂ mm	l ₁ mm	WTE		Bestell- Nr.
					3206 €		
0,3– 8	30	36	68	71	374,50		...0015
0,5–13	30	50	90	96	315,00		...0020
2,5–16	30	57	95	101	325,50		...0025
0,3– 8	40	36	68	71	380,00		...0028
0,5–13	40	50	90	96	326,50		...0030
2,5–16	40	57	95	101	338,50		...0035
0,5–13	50	50	90	96	341,50 \diamond		...0040
2,5–16	50	57	95	101	357,50 \diamond		...0045
2,5–16	60	57	95	101	390,50 \diamond		...0050

(W325)



Dichtscheibe WTE 13 \varnothing 2,05 mm im Lieferumfang enthalten, für Kühlkanalbohrer \varnothing 3–6 mm mit glattem Schaft nach DIN 6535 Form HA.



Dichtscheibe WTE 13 \varnothing 4,2 mm im Bohrfutterkopf eingebaut, für Kühlkanalbohrer \varnothing 6–13 mm mit glattem Schaft nach DIN 6535 Form HA.