

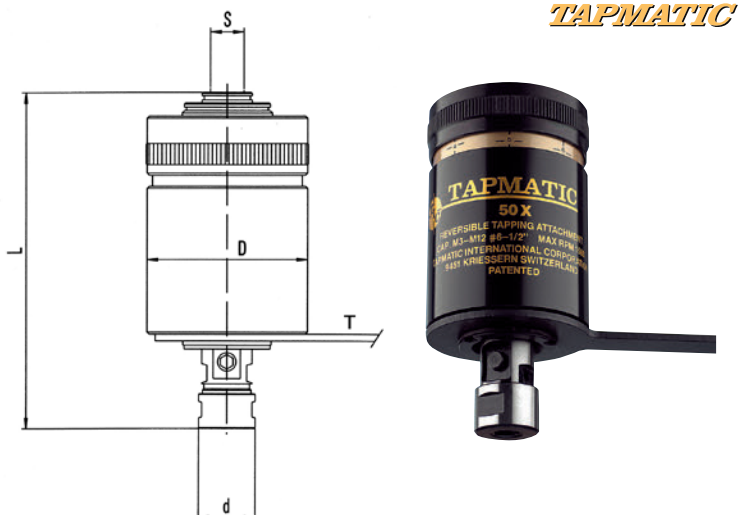
Gewindeschneidapparat

Ausführung: Mit einstellbarer Rutschkupplung und Schnellrücklauf. Mit Längenausgleich und integrierter Anschnittdruckfederung. Für rechtslaufende Antriebe geeignet.

Anwendung: Zum Gewindeschneiden auf allen Tisch- und Ständerbohrmaschinen, bei denen mit Handvorschub gearbeitet wird und die Drehrichtung der Bohrmaschinenspindel nicht umgekehrt werden kann.

Lieferumfang: Gewindeschneidapparat mit Haltearm, 2 Spannschlüsseln und Innensechskantschlüssel.

Hinweis: Gewindeschneidapparate für Linksgewinde auf Anfrage.



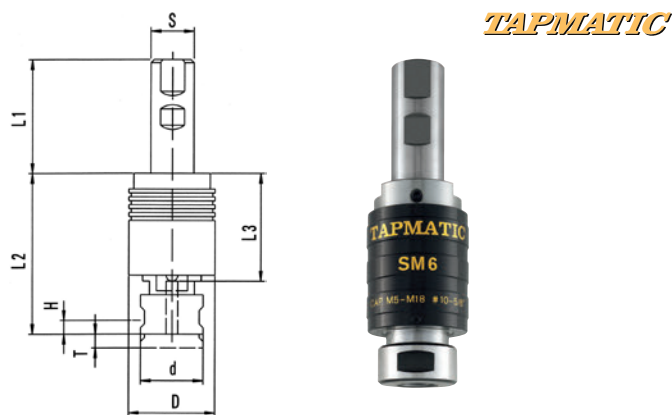
Schneidbereich in Stahl	Aufnahme S Innenkegel	Spannzangen	max. Drehzahl min ⁻¹	Abmes- sungen T mm	Abmes- sungen D mm	Abmes- sungen d mm	Abmes- sungen L mm	Gewicht kg	TAPMATIC	
									1873	Bestell- Nr.
M1,4-M7	B 16	J115, J116, J117	2000	3,5	48	19	113	0,5	663,00	...0005
M3 -M12	B 16	J420, J421, J422, J423	1500	6	70	27	153	1,4	990,00	...0010
M5 -M18	B 18	J440, J441, J443, J445	1200	9	76	36	176	2,1	1335,00	...0015
M10 -M30	JT 4	J461, J462	600	13	105	57	219	5	2125,00	...0020

(W317)

Gewindeschneidfutter mit Zylinderschaft

Ausführung: Längenausgleich erfolgt auf Zug und Druck und gleicht die Differenz zwischen Maschinenvorschub und Gewindesteigung aus. Mit Anschnittdruckfederung und verstellbarer Vierkantmitnahme.

Anwendung: Mit den CNC-Apparaten können modernste Gewindebohrer mit hoher, gleichbleibender Schnittgeschwindigkeit eingesetzt werden. Ideal für die anspruchsvolle Serienfertigung, insbesondere auf CNC-Bearbeitungszentren und auf allen Maschinen mit Drehrichtungsumkehr.



Schneidbereich in Stahl	Zylinder- schaft S mm	Spannzangen	Längen- ausgleich Zug T mm	Längen- ausgleich Druck H mm	Abmes- sungen D mm	Abmes- sungen d mm	Abmes- sungen L1 mm	Abmes- sungen L2 mm	Abmes- sungen L3 mm	Gewicht kg	TAPMATIC	
											1879	Bestell- Nr.
M1,4-M7	20	J116, J117	4,5	5	27	19	50	53	26	0,2	363,00	...0005
M3 -M12	25	J421, J422	7	7	38	27	56	71	36	0,4	415,00	...0010
M5 -M18	25	J440, J443	11	11	47,5	37	56	96	56	0,8	490,00	...0015
M10 -M30	25	J461, J462	17	17	63,5	57	56	128	78	2	768,00	...0020

(W317)

Präzisions-Spannzange Rubber-Flex

Ausführung: Die Lamellen verschieben sich parallel über den gesamten Spannbereich, dadurch ergibt sich eine gleichbleibende Rundlaufeigenschaft. Mit hoher radialer Spannkraft, der Gummi ist kühlenschmierstoff- und temperaturbeständig bis 100 °C.

Anwendung: Zur Überbrückung großer Durchmesser beim Spannen von Werkzeugen mit Zylinderschaft. Für den Einsatz in Gewindeschneidapparaten, Bohrerhaltern und Aufnahmen.

FAHRION®
PRÄZISION



Spannzangen-Ø mm	Spannzangen Typ	FAHRION®	
		1869 €	Bestell- Nr.
1 - 2,5	710E RFJ115	34,90	...0115
2,5- 4,5	710E RFJ116	34,90	...0116
4,5- 6,5	710E RFJ117	34,90	...0117
4,5- 8	715E RFJ420	35,50	...0420
3,5- 6,5	715E RFJ421	35,50	...0421
6,5-10	715E RFJ422	35,50	...0422
2 - 4,5	715E RFJ423	35,50	...0423

(W357)

Spannzangen-Ø mm	Spannzangen Typ	FAHRION®	
		1869 €	Bestell- Nr.
7 -13	750E RFJ440	39,40	...0440
4,5- 9,7	750E RFJ441	39,30	...0441
2,8- 7	750E RFJ443	39,40	...0443
10 -15	750E RFJ445	42,00	...0445
9,1-16	766E RFJ461	91,80	...0461
16 -23	766E RFJ462	91,80	...0462

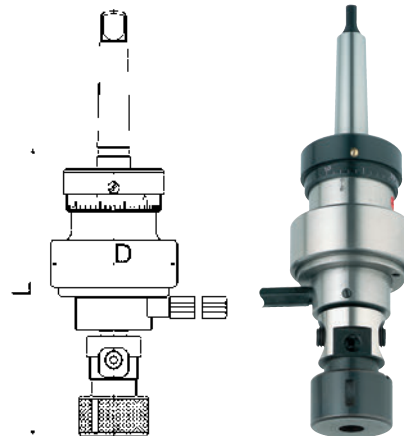
(W357)

Gewindeschneidapparat mit Morsekegel

Ausführung: Beim Rücklauf sparen Sie Zeit, da der Gewindebohrer durch Planetengetriebe schneller zurückläuft (2:1). 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.

Anwendung: Zum Gewindeschneiden auf allen Tisch- und Ständerbohrmaschinen, bei denen mit Handvorschub gearbeitet wird und die Drehrichtung der Bohrmaschinen spindle nicht umgekehrt werden kann.

FAHRION®
PRÄZISION



Schneidbereich in Stahl	MK	Spannbereich mm	max. Drehzahl min ⁻¹	D mm	L mm	FAHRION®	
						1878 €	Bestell- Nr.
M3 -M10	1	2,5-10	600	69	156	402,00	...0005
M3 -M10	2	2,5-10	600	69	158	402,00	...0010
M6 -M16	2	4,5-12,5	400	82	183	549,50	...0015
M6 -M16	3	4,5-12,5	400	82	183	549,50	...0020
M14-M27	3	11 -22,4	250	105	244	860,50	...0025
M14-M27	4	11 -22,4	250	105	246	860,50	...0030

(W180)

Gewindeschneidapparat

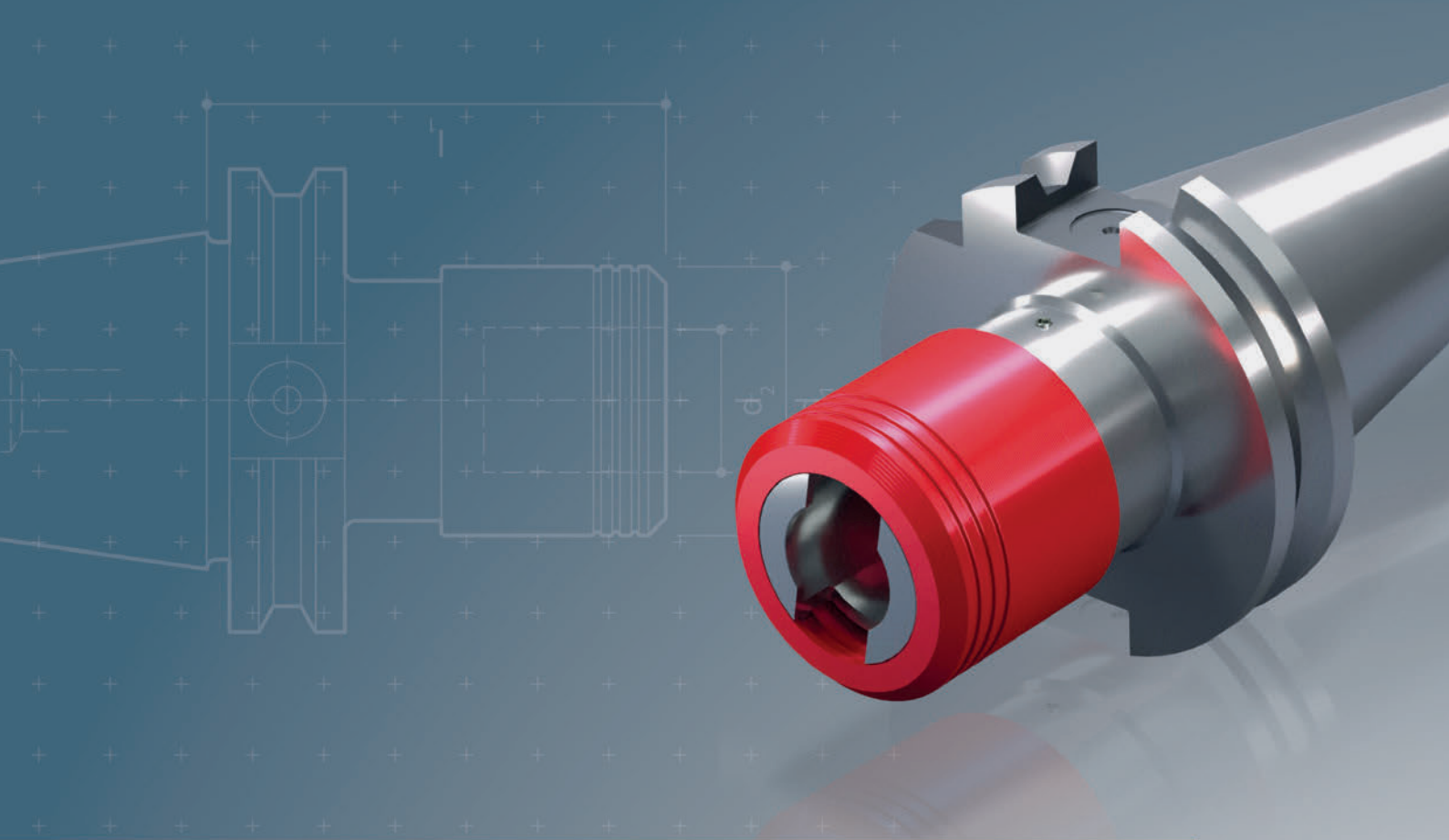
Ausführung: Wartungsfrei mit Schnellwechselsystem, für Links- und Rechtsgewinde einsetzbar.

Anwendung: Maschinelles Gewindeschneiden auf Säulenbohrmaschinen mit Morsekegel-Spindelaufnahme, ohne Drehrichtungsänderung der Spindel.

für Gewinde- bohrer	Längen- ausgleich auf Zug mm	Ausklink- weg mm	für Einsatz Typ	1872		
				€	Bestell- Nr.	
M3-M12	1	12,5	6	FE 1/FES 1	567,50	...1201
M3-M12	2	12,5	6	FE 1/FES 1	545,00	...1202
M3-M12	3	12,5	6	FE 1/FES 1	545,00	...1203
M8-M20	2	16,5	8	FE 2/FES 2	669,50	...2002
M8-M20	3	16,5	8	FE 2/FES 2	646,50	...2003
M8-M20	4	16,5	8	FE 2/FES 2	646,50	...2004

(W180)





WERKZEUGSPANNUNG MIT TECHNISCHER RAFFINESSE

FORMAT GT
Gewindeschneidfutter

- Verbesserter Längenausgleich auf Druck und Zug
- Optimale Kräfteverteilung
- Höchste Performance



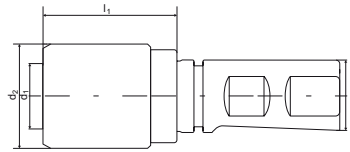
www.format-quality.com

format EGT
professional quality

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit elastischem Längenausgleich

Ausführung: Mit Zylinderschaft.

Anwendung: Einsetzbar für Rechts- und Linksgewinde sowohl bei horizontaler als auch vertikaler Bearbeitung auf CNC Bearbeitungszentren, Sonder- und Bohrmaschinen. Ein Verschneiden des Gewindebohrers durch auftretende Differenzen zwischen der Gewindebohrersteigung und dem Maschinenvorschub werden durch den Längenausgleich auf Druck und Zug verhindert. Durch den Einsatz einer Kugelführungsbuchse im Längenausgleich ist das Futter besonders langlebig und leichtgängig bei hohen Drehmomenten.



DIN
1835
B+E

format **EGT**
professional quality



für Gewindebohrer	Schaft-Ø D mm	für Einsatz Typ	Einsatz-Ø d ₁ mm	Längenausgleich Druck mm	Längenausgleich Zug mm	Außen-Ø d ₂ mm	Auskragslänge l ₁ mm	format EGT	
								3327	Bestell-Nr.
M3 -M12	20	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	38	39	203,50	...0001
M3 -M12	25	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	38	39	202,50	...0004
M6 -M20	25	FE 2/FES 2	31	12,5	12,5	55	64	238,50	...0007
M3 -M12	32	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	38	39	207,50	...0010
M6 -M20	32	FE 2/FES 2	31	12,5	12,5	55	64	260,50	...0013
M14-M33	32	FE 3/FES 3	48	20	20	78	132,5	446,00	...0016

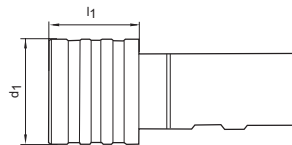
(W347)

3.4

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit elastischem Längenausgleich

Ausführung: Mit Zylinderschaft.

Hinweis: Schnellwechseleinsatz FE für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter (Bestell-Nr. 3344 0001) 3/118.



DIN
1835
B+E

A

fortis



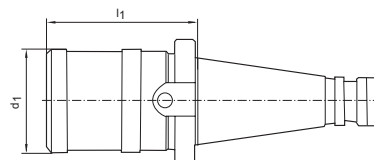
für Gewindebohrer	Schaft-Ø mm	für Einsatz Typ	Einsatz-Ø mm	Längenausgleich Druck mm	Längenausgleich Zug mm	Außen-Ø d ₁ mm	Auskragslänge l ₁ mm	fortis	
								3328	Bestell-Nr.
M3 -M12	20	FE 1/FES 1	19	7	7	38	41	131,50	...0001
M3 -M12	25	FE 1/FES 1	19	7	7	38	41	134,00	...0004
M3 -M12	32	FE 1/FES 1	19	7	7	38	41	138,50	...0007
M6 -M20	25	FE 2/FES 2	31	12	12	55	63	143,50	...0010
M6 -M20	32	FE 2/FES 2	31	12	12	55	63	148,00	...0013
M14-M33	32	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	79	97	204,50	...0016

(W065)

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit elastischem Längenausgleich

Ausführung: Mit Steilkegelschaft.

Hinweis: Schnellwechseleinsatz FE für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter (Bestell-Nr. 3344 0001) 3/118.



DIN
2080

A

fortis

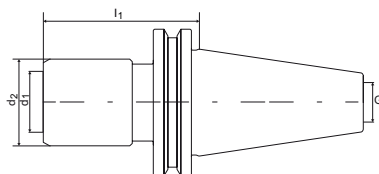


für Gewindebohrer	SK	für Einsatz Typ	Einsatz-Ø mm	Längenausgleich Druck mm	Längenausgleich Zug mm	Außen-Ø d ₁ mm	Auskragslänge l ₁ mm	fortis	
								3329	Bestell-Nr.
M3 -M12	40	FE 1/FES 1	19	7	7	36	50	163,00	...0001
M6 -M20	40	FE 1/FES 2	31	12	12	53	78	205,50	...0004
M14-M33	40	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	78	143	257,00	...0007
M3 -M12	50	FE 1/FES 1	19	7	7	36	54	257,00	...0010
M6 -M20	50	FE 2/FES 2	31	12	12	53	80	261,50	...0013
M14-M33	50	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	78	130	420,00	...0016

(W065)

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit elastischem Längenausgleich

Ausführung: Mit Steilkegelschaft.



für Gewindebohrer	SK	für Einsatz Typ	Einsatz- \varnothing d_1 mm	Längenausgleich Druck mm	Längenausgleich Zug mm	Außen- \varnothing d_2 mm	Auskraglänge l_1 mm	G	3331 €	Bestell-Nr.
M3 -M12	40	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	38	60	M16	233,00	...0001
M6 -M20	40	FE 2/FES 2	31	12,5	12,5	55	100	M16	262,00	...0004
M14-M33	40	FE 3/FES 3	48	24	24	79	138	M16	462,00	...0007
M3 -M12	50	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	38	62	M24	273,00	...0010
M6 -M20	50	FE 2/FES 2	31	12,5	12,5	55	83	M24	302,00	...0013
M14-M33	50	FE 3/FES 3	48	24	24	79	133	M24	508,00	...0016

(W347)

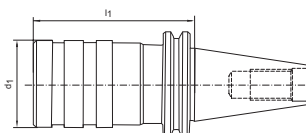
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit elastischem Längenausgleich

Ausführung: Mit Steilkegelschaft.

Anwendung: Einsetzbar für Rechts- und Linksgewinde sowohl bei horizontaler als auch vertikaler Bearbeitung auf CNC-Bearbeitungszentren, Sonder- und Bohrmaschinen. Ein Verschneiden des Gewindebohrers durch auftretende Differenzen zwischen der Gewindebohrersteigung und dem Maschinenvorschub wird durch den Längenausgleich auf Druck und Zug verhindert.

Durch den Einsatz einer Kugelführungsbuchse im Längenausgleich ist das Futter besonders langlebig und leichtgängig bei hohen Drehmomenten.

Hinweis: Schnellwechseleinsatz FE für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter (Bestell-Nr. 3344 0001) 3/118.



für Gewindebohrer	SK	für Einsatz Typ	Einsatz- \varnothing mm	Längenausgleich Druck mm	Längenausgleich Zug mm	Außen- \varnothing d_1 mm	Auskraglänge l_1 mm	€	3332 €	Bestell-Nr.
M3 -M12	40	FE 1/FES 1	19	7	7	38	59	152,500001
M6 -M20	40	FE 2/FES 2	31	12	12	54	97	194,500004
M14-M33	40	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	78	156	247,500007
M3 -M12	50	FE 1/FES 1	19	7	7	38	63	252,000010
M6 -M20	50	FE 2/FES 2	31	12	12	55	97	283,500013
M14-M33	50	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	78	140	398,000016

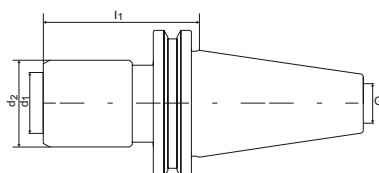
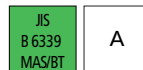
(W065)

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit elastischem Längenausgleich

Ausführung: Mit Steilkegelschaft.

Anwendung: Einsetzbar für Rechts- und Linksgewinde sowohl bei horizontaler als auch vertikaler Bearbeitung auf CNC-Bearbeitungszentren, Sonder- und Bohrmaschinen. Ein Verschneiden des Gewindebohrers durch auftretende Differenzen zwischen der Gewindebohrersteigung und dem Maschinenvorschub wird durch den Längenausgleich auf Druck und Zug verhindert.

Durch den Einsatz einer Kugelführungsbuchse im Längenausgleich ist das Futter besonders langlebig und leichtgängig bei hohen Drehmomenten.




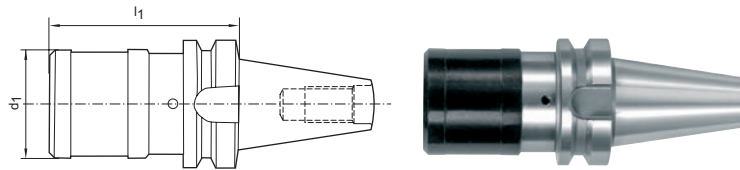
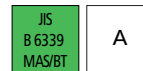
für Gewindebohrer	BT	für Einsatz Typ	Einsatz- \varnothing d_1 mm	Längenausgleich Druck mm	Längenausgleich Zug mm	Außen- \varnothing d_1 mm	Auskraglänge l_1 mm	G	3334 €	Bestell-Nr.
M3 -M12	40	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	38	60	M16	226,50	...0001
M6 -M20	40	FE 2/FES 2	31	12,5	12,5	55	100	M16	264,00	...0004
M14-M33	40	FE 3/FES 3	48	20	20	78	162,5	M16	464,00	...0007
M3 -M12	50	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	38	62	M24	279,00	...0010
M14-M33	50	FE 2/FES 2	31	12,5	12,5	55	100	M24	306,50	...0013
M14-M33	50	FE 3/FES 3	48	20	20	78	141	M24	505,00	...0016

(W347)

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit elastischem Längenausgleich

Ausführung: Mit Steilkegelschaft.

Hinweis: Schnellwechseleinsatz FE für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter (Bestell-Nr. 3344 0001)  3/118.



für Gewindebohrer		BT	für Einsatz Typ	Einsatz- \varnothing mm	Längenausgleich Druck mm	Längenausgleich Zug mm	Außen- \varnothing d_1 mm	Auskräglänge l_1 mm	€	Bestell-Nr.
M3 -M12	40	FE 1/FES 1	19	7	7	36	67,5	154,50	...0001	
M6 -M20	40	FE 2/FES 2	31	12	12	53	94,5	194,50	...0004	
M14-M33	40	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	78	164,5	243,50	...0007	
M3 -M12	50	FE 1/FES 1	19	7	7	36	77	243,50	...0010	
M6 -M20	50	FE 2/FES 2	31	12	12	53	102,5	247,50	...0013	
M14-M33	50	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	78	142,5	398,00	...0016	

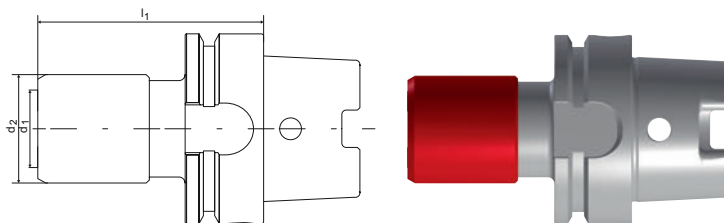
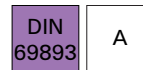
(W065)

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit elastischem Längenausgleich

Ausführung: Mit HSK-Schaft.

Anwendung: Einsetzbar für Rechts- und Linksgewinde sowohl bei horizontaler als auch vertikaler Bearbeitung auf CNC-Bearbeitungszentren, Sonder- und Bohrmaschinen. Ein Verschneiden des Gewindebohrers durch auftretende Differenzen zwischen der Gewindebohrersteigung und dem Maschinenvorschub wird durch den Längenausgleich auf Druck und Zug verhindert.

Durch den Einsatz einer Kugelführungsbuchse im Längenausgleich ist das Futter besonders langlebig und leichtgängig bei hohen Drehmomenten.




für Gewindebohrer		HSK	für Einsatz Typ	Einsatz- \varnothing d_1 mm	Längenausgleich Druck mm	Längenausgleich Zug mm	Außen- \varnothing d_2 mm	Auskräglänge l_1 mm	€	Bestell-Nr.
M3 -M12	63	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	41	72	340,00	...0001	
M6 -M20	63	FE 2/FES 2	31	10	12,5	60	110	380,00	...0004	
M14-M33	63	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	86	141	655,00	...0007	
M3 -M12	100	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	41	80	458,00	...0010	
M6 -M20	100	FE 2/FES 2	31	10	12,5	60	100	517,00	...0013	
M14-M33	100	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	86	144	724,50	...0016	

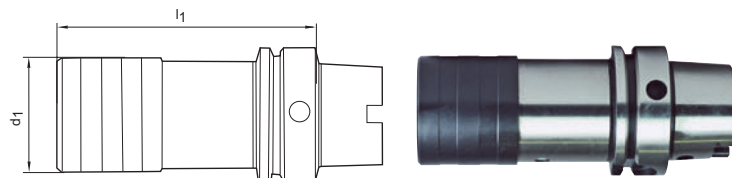
(W347)

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit elastischem Längenausgleich

Ausführung: Mit HSK-Schaft.

Anwendung: Für das Gewindeschneiden, zur Aufnahme von Gewindeschneideinsätzen FE/FES.

Hinweis: Schnellwechseleinsatz FE für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter (Bestell-Nr. 3344 0001)  3/118.



für Gewindebohrer		HSK	für Einsatz Typ	Einsatz- \varnothing mm	Längenausgleich Druck mm	Längenausgleich Zug mm	Außen- \varnothing d_1 mm	Auskräglänge l_1 mm	€	Bestell-Nr.
M3 -M12	63	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	40	81	343,00	...0001	
M6 -M20	63	FE 2/FES 2	31	10	10	53	119	372,50	...0004	
M14-M33	63	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	78	176	444,50	...0007	
M3 -M12	100	FE 1/FES 1	19	7,5	7,5	40	90	497,50	...0010	
M6 -M20	100	FE 2/FES 2	31	10	10	53	138	518,50	...0013	
M14-M33	100	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	78	190	603,00	...0016	

(W065)

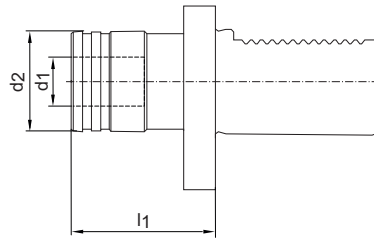
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich auf Druck

Ausführung: Mit VDI-Schaft.

Anwendung: Für das Gewindeschneiden, zur Aufnahme von Gewindeschneideinsätzen FE/FES.

Hinweis: Schnellwechseleinsatz FE für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter (Bestell-Nr. 3344 0001) 3/118.

DIN 69880



für Gewindebohrer	VDI	für Einsatz Typ	Einsatz- \varnothing d ₁	Längenausgleich Druck	Längenausgleich Zug	Außen- \varnothing d ₂	Ausraglänge l ₁	€	Bestell-Nr.
M3 -M12	30	FE 1/FES 1	19	7	7	38	55	271,00	...0001
M6 -M20	30	FE 2/FES 2	31	12	12	55	77	313,00	...0004
M3 -M12	40	FE 1/FES 1	19	7	7	38	55	288,00	...0007
M6 -M20	40	FE 2/FES 2	31	12	12	55	77	330,00	...0010
M3 -M12	50	FE 1/FES 1	19	7	7	38	55	347,00	...0013
M6 -M20	50	FE 2/FES 2	31	12	12	55	77	376,50	...0016
M14-M33	50	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	79	110	499,50	...0019

(W065)

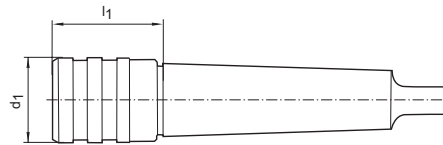
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit elastischem Längenausgleich

Ausführung: Mit MK-Schaft.

Hinweis: Schnellwechseleinsatz FE für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter (Bestell-Nr. 3344 0001) 3/118.

DIN ISO 228

A



für Gewindebohrer	MK	für Einsätze Typ	Einsatz- \varnothing	Längenausgleich Druck	Längenausgleich Zug	Außen- \varnothing d ₁	Ausraglänge l ₁	€	Bestell-Nr.
M3 -M12	2	FE 1/FES 1	19	7	7	36	46	138,50	...0001
M3 -M12	3	FE 1/FES 1	19	7	7	36	46	143,50	...0004
M6 -M20	3	FE 2/FES 2	31	12	12	68	68	146,00	...0007
M6 -M20	4	FE 2/FES 2	31	12	12	70	70	150,50	...0010
M14-M33	4	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	78	108	263,50	...0013
M14-M33	5	FE 3/FES 3	48	17,5	17,5	78	103	320,00	...0016

(W065)

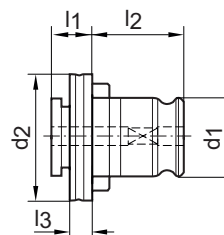
Schnellwechseleinsatz FE für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

Ausführung: Ohne Sicherheitsrutschkupplung.

Hinweis: Bitte setzen Sie die Format GT Gewinde-Schnellwechselfutter ausschließlich mit den Original Format GT Gewindeschneid-futtern, Bestell-Nr. 3327 bis 3337, ein.



Typ	l ₁	l ₂	l ₃	d ₁	d ₂
	mm	mm	mm	mm	mm
FE 1	7	21,5	4	19	30
FE 2	11	35	5	31	48
FE 3	14	55,5	6	48	70



3344/3346/3348



3343/3345/3347

Typ	Bohr- \varnothing	Vierkant	fortis 3344	format EG 3343	Bestell-Nr.
	mm	mm	€	€	
FE 1	2,8	2,1	17,65	26,70 *	...0001
FE 1	3,5	2,7	17,65	26,70 *	...0004
FE 1	4,5	3,4	17,65	26,70 *	...0007
FE 1	5	4	17,65	26,70 *	...0010
FE 1	6	4,9	17,65	26,70 *	...0013
FE 1	7	6,3	17,65	26,70 *	...0016
FE 1	8	5,5	17,65	26,70 *	...0019

(W066) (W348)

Typ	Bohr- \varnothing	Vierkant	fortis 3344	format EG 3343	Bestell-Nr.
	mm	mm	€	€	
FE 1	9	7,1	17,65	26,70 *	...0022
FE 1	10	8	17,65	26,70 *	...0025
FE 1	11	9	-	26,70 *	...0028

(W066) (W348)

Fortsetzung nächste Seite

3.4

Schnellwechseleinsatz FE für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

Fortsetzung

Typ	Bohr- \varnothing mm	Vierkant mm	format Δ EGT		Bestell-Nr.
			3346 €	3345 €	
FE 2	6	4,9	23,30	35,60 *	...0001
FE 2	7	6,3	23,30	35,60 *	...0004
FE 2	8	5,5	23,30	35,60 *	...0007
FE 2	9	7,1	23,30	35,60 *	...0010
FE 2	10	8	23,30	35,60 *	...0013
FE 2	11	9	23,30	35,60 *	...0016
FE 2	12	9	23,30	35,60 *	...0019
FE 2	14	11	23,30	35,60 *	...0022
FE 2	16	12	23,30	35,60 *	...0025
			(W066)	(W348)	

Typ	Bohr- \varnothing mm	Vierkant mm	format Δ EGT		Bestell-Nr.
			3348 €	3347 €	
FE 3	11	9	58,80	92,00 *	...0001
FE 3	12	9	58,80	92,00 *	...0004
FE 3	14	11	58,80	92,00 *	...0007
FE 3	16	12	58,80	92,00 *	...0010
FE 3	18	14,5	58,80	92,00 *	...0013
FE 3	20	16	58,80	92,00 *	...0016
FE 3	22	18	58,80	92,00 *	...0019
FE 3	25	20	58,80	92,00 *	...0022
FE 3	28	22	58,80	92,00 *	...0025
			(W066)	(W348)	

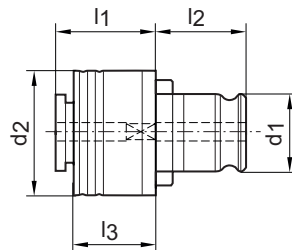
Schnellwechseleinsatz FES für Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

Ausführung: Mit eingebauter, Drehmoment begrenzender Sicherheitskupplung.

Hinweis: Bitte setzen Sie die Format GT Gewinde-Schnellwechseleinsätze ausschließlich mit den Original Format GT Gewindeschneid-futtern, Bestell-Nr. 3327 bis 3337, ein.

format Δ EGT
professional quality

fortis



3351/3353/3355



3349/3352/3354

Typ	l ₁ mm	l ₂ mm	l ₃ mm	d ₁ mm	d ₂ mm
FES 1	25	21,5	25	19	32
FES 2	34	35	31	31	50
FES 3	45	55,5	41	48	72

Typ	Bohr- \varnothing mm	Vierkant mm	format Δ EGT		Bestell-Nr.
			3351 €	3349 €	
FES 1	2,8	2,1	40,40	67,40 *	...0001
FES 1	3,5	2,7	40,40	67,40 *	...0004
FES 1	4	3	40,40	67,40 *	...0007
FES 1	4,5	3,4	40,40	67,40 *	...0010
FES 1	5	4	40,40	67,40 *	...0013
FES 1	6	4,9	40,40	67,40 *	...0016
			(W066)	(W348)	

Typ	Bohr- \varnothing mm	Vierkant mm	format Δ EGT		Bestell-Nr.
			3351 €	3349 €	
FES 1	6,3	5	40,40	67,40 *	...0019
FES 1	7	5,5	40,40	67,40 *	...0022
FES 1	8	6,3	40,40	67,40 *	...0025
FES 1	9	7,1	40,40	67,40 *	...0028
FES 1	10	8	40,40	67,40 *	...0031
FES 1	11	9	-	67,40 *	...0034
			(W066)	(W348)	

Typ	Bohr- \varnothing mm	Vierkant mm	format Δ EGT		Bestell-Nr.
			3353 €	3352 €	
FES 2	6	4,9	54,10	91,40 *	...0001
FES 2	6,3	5	54,10	91,40 *	...0004
FES 2	7	6,3	54,10	91,40 *	...0007
FES 2	8	5,5	54,10	91,40 *	...0010
FES 2	9	8	54,10	91,40 *	...0013
FES 2	10	7,1	54,10	91,40 *	...0016
FES 2	11	9	54,10	91,40 *	...0019
			(W066)	(W348)	

Typ	Bohr- \varnothing mm	Vierkant mm	format Δ EGT		Bestell-Nr.
			3353 €	3352 €	
FES 2	11,2	9	54,10	-	...0022
FES 2	12	9	54,10	91,40 *	...0025
FES 2	12,5	10	54,10	-	...0028
FES 2	14	11	54,10	91,40 *	...0031
FES 2	14	11,2	54,10	91,40 *	...0034
FES 2	16	12	54,10	91,40 *	...0037
FES 2	16	12,5	54,10	91,40 *	...0040
			(W066)	(W348)	

Typ	Bohr- \varnothing mm	Vierkant mm	format Δ EGT		Bestell-Nr.
			3355 €	3354 €	
FES 3	11	9	134,50	183,50 *	...0001
FES 3	12	9	134,50	183,50 *	...0004
FES 3	14	11	134,50	183,50 *	...0007
FES 3	16	12	134,50	183,50 *	...0010
FES 3	18	14,5	134,50	183,50 *	...0013
			(W066)	(W348)	

Typ	Bohr- \varnothing mm	Vierkant mm	format Δ EGT		Bestell-Nr.
			3355 €	3354 €	
FES 3	18	14,5	134,50	183,50 *	...0016
FES 3	20	16	134,50	183,50 *	...0019
FES 3	22	18	134,50	183,50 *	...0022
FES 3	25	20	134,50	183,50 *	...0025
FES 3	28	22	134,50	183,50 *	...0028
			(W066)	(W348)	

Synchro-Gewindeschneidfutter mit Minimallängenausgleich

Bei CNC-Bearbeitungszentren wird die Vorschubachse mit der Drehbewegung der Spindel synchronisiert. Dadurch können mit diesen synchronisierten Spindeln Gewinde mit Werkzeugaufnahmen ohne Längenausgleich („rigid“-tapping) geschnitten werden. In der Praxis zeigen sich jedoch Synchronisationsfehler. Bei Verwendung von starren Gewindeschneidfuttern entstehen als Folge hohe Axialkräfte, die die Standzeit durch hohe Flankenreibung verringern und zu nicht lehrenhaltigen oder unsauberen Gewinden führen. Durch den Einsatz von Gewindeschneidfuttern mit Minimallängenausgleich wird dieses Problem beseitigt.

Technische Merkmale der Synchro-Gewindeschneidfutter:

- Minimaler Längenausgleich auf Druck/Zug ($\pm 0,5$ mm)
- Hohe radiale Steifigkeit bedingt durch zweifache Lagerung
- Hohe Rundlaufgenauigkeit
- Hohe Spannkraft durch Spannung mittels Gewindebohrspannzangen mit Innenvierkant
- Separater Druck-/Zugmechanismus
- Kompakte, verschleißfreie Bauweise
- Hohe Lebensdauer
- Innere Kühlmittelzuführung

Synchro-Gewindeschneidfutter mit Minimallängenausgleich

Ausführung: Mit Zylinderschaft

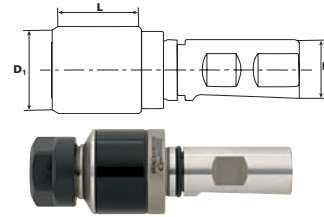
Anwendung: Zur Aufnahme von Spannzangen.

DIN 1835 B+E



für Gewindebohrer	Schaft- \varnothing D mm	Spannzange	D ₁ mm	L ₁ mm	format EGT 3356 €	Bestell-Nr.
M3-M8	20	ER16	28	58	259,00	...0001
M3-M12	20	ER20	34	58	273,50	...0004
M3-M8	25	ER16	28	60	276,00	...0007
M4-M20	25	ER25	34	61	309,00	...0010
M4-M27	25	ER32	55	64	333,00	...0013

(W349)



3.4

Synchro-Gewindeschneidfutter mit Minimallängenausgleich

Ausführung: Mit Steilkegelaufnahme.

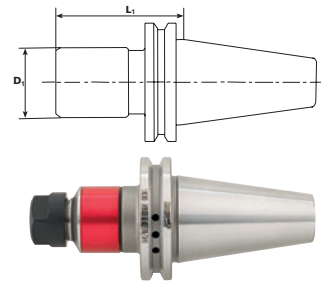
Anwendung: Zur Aufnahme von Spannzangen.

DIN 69871



SK	für Gewindebohrer	Spannzange	D ₁ mm	L ₁ mm	format EGT 3499 €	Bestell-Nr.
40	M3-M8	ER16	28	79	394,00	...0001
40	M3-M12	ER20	34	85	400,50	...0004
40	M4-M20	ER25	42	90	406,00	...0007
40	M4-M27	ER32	50	100	454,00	...0010
50	M3-M8	ER16	28	79	435,00	...0013
50	M3-M12	ER20	34	85	442,50	...0016
50	M4-M20	ER25	42	90	447,50	...0019
50	M4-M27	ER32	50	100	520,00	...0022

(W349)



Synchro-Gewindeschneidfutter mit Minimallängenausgleich

Ausführung: Mit Steilkegelaufnahme.

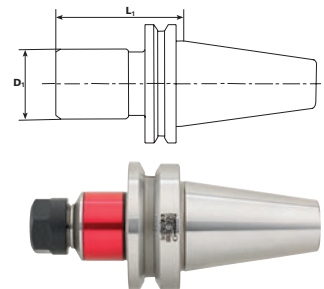
Anwendung: Zur Aufnahme von Spannzangen.

JIS B 6339 MAS/BT



BT	für Gewindebohrer	Spannzange	D ₁ mm	L ₁ mm	format EGT 3502 €	Bestell-Nr.
40	M3-M8	ER16	28	79	401,50	...0001
40	M4-M20	ER25	42	90	414,00	...0004
50	M3-M8	ER16	28	100	443,50	...0007
50	M4-M20	ER25	42	100	456,50	...0010

(W349)



Synchro-Gewindeschneidfutter mit Minimallängenausgleich

Ausführung: Mit Steilkegelaufnahme.

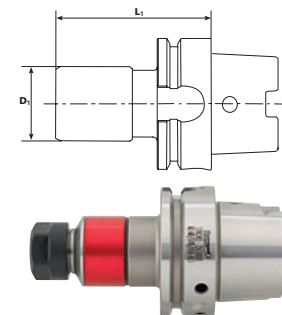
Anwendung: Zur Aufnahme von Spannzangen.

DIN 69893 A



HSK	für Gewindebohrer	Spannzange	D ₁ mm	L ₁ mm	format EGT 3503 €	format EGT 3505 €	Bestell-Nr.
63	M3-M8	ER16	28	89	430,50	-	...0001
63	M3-M12	ER20	34	90	445,50	-	...0004
63	M4-M20	ER25	42	94	453,00	-	...0007
63	M4-M27	ER32	50	105	461,50	-	...0010
100	M3-M8	ER16	28	96	-	621,50	...0001
100	M3-M12	ER20	34	97	-	639,50	...0004
100	M4-M20	ER25	42	101	-	651,50	...0007
100	M4-M27	ER32	50	110	-	704,00	...0010

(W349) (W349)



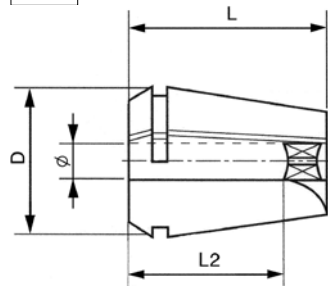
Spannzange für Gewindebohrer, mit Innenvierkant

Ausführung: Mit Innenvierkant.

Anwendung: Zum Spannen von Gewindebohrern mit Vierkant-Mitnehmer.

DIN
6499 B

format **EGT**
professional quality



format EGT						3357	Bestell-Nr.
ER16/426G Ø Vierkant						ER16	
mm	mm	mm	mm	mm	€		
2,8	2,1	16,7	27,5	18	41,80	...	0001
3,5	2,7	16,7	27,5	18	41,80	...	0004
4	3	16,7	27,5	18	41,80	...	0007
4,5	3,4	16,7	27,5	18	41,80	...	0010
5	4	16,7	27,5	18	41,80	...	0013
5,5	4,5	16,7	27,5	18	41,80	...	0016
6	4,9	16,7	27,5	18	41,80	...	0019
7	5,5	16,7	27,5	18	41,80	...	0022
8	6,2	16,7	27,5	22	41,80	...	0025
9	7	16,7	27,5	22	41,80	...	0028

(W348)

format EGT						3508	Bestell-Nr.
ER25/430G Ø Vierkant						ER25	
mm	mm	mm	mm	mm	€		
4,5	3,4	25,7	34	18	44,80	...	0007
5	4	25,7	34	18	44,80	...	0010
5,5	4,5	25,7	34	18	44,80	...	0013
6	4,9	25,7	34	18	44,80	...	0016
7	5,5	25,7	34	18	44,80	...	0019
8	6,2	25,7	34	22	44,80	...	0022
9	7	25,7	34	22	44,80	...	0025
10	8	25,7	34	25	44,80	...	0028
11	9	25,7	34	25	44,80	...	0031
12	9	25,7	34	25	44,80	...	0034
14	11	25,7	34	25	44,80	...	0037
16	12	25,7	34	25	44,80	...	0040

(W348)

format EGT						3506	Bestell-Nr.
ER20/428G Ø Vierkant						ER20	
mm	mm	mm	mm	mm	€		
3,5	2,7	20,7	31,5	18	42,80	...	0001
4	3	20,7	31,5	18	42,80	...	0004
4,5	3,4	20,7	31,5	18	42,80	...	0007
5	4	20,7	31,5	18	42,80	...	0010
5,5	4,5	20,7	31,5	18	42,80	...	0013
6	4,9	20,7	31,5	18	42,80	...	0016
7	5,5	20,7	31,5	18	42,80	...	0019
8	6,2	20,7	31,5	22	42,80	...	0022
9	7	20,7	31,5	22	42,80	...	0025
10	8	20,7	31,5	25	42,80	...	0028

(W348)

format EGT						3509	Bestell-Nr.
ER32/472G Ø Vierkant						ER32	
mm	mm	mm	mm	mm	€		
4,5	3,4	32,7	40	18	47,80	...	0004
5	4	32,7	40	18	47,80	...	0007
5,5	4,5	32,7	40	18	47,80	...	0010
6	4,9	32,7	40	18	47,80	...	0013
7	5,5	32,7	40	18	47,80	...	0016
8	6,2	32,7	40	22	47,80	...	0019
9	7	32,7	40	22	47,80	...	0022
10	8	32,7	40	25	47,80	...	0025
11	9	32,7	40	25	47,80	...	0028
12	9	32,7	40	25	47,80	...	0031
14	11	32,7	40	25	47,80	...	0034
16	12	32,7	40	25	47,80	...	0037
18	14,5	32,7	40	33	47,80	...	0040
20	16	32,7	40	33	47,80	...	0043

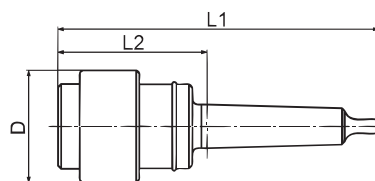
(W348)

Schnellwechselfutter SF

Ausführung: Dieser Schnellwechseleinsatz kann die Maschine problemlos und schnell vom Bohren zum Gewindeschneiden umrüsten. Morsekonus-Aufnahme mit Lappen DIN 228-B.

Anwendung: Der Einsatz erfolgt in der Regel auf Vertikalbohrmaschinen und Bohrwerken mit **Rechts- und Linkslauf**.

Hinweis: Mit Schnellwechseleinsätzen E (Bohren und Senken) und GE (Gewindeschneiden) kann die Maschine problemlos umgerüstet werden.



FAHRION®
PRÄZISION

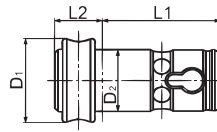
format EGT						1923	Bestell-Nr.
für Bohrung in Stahl-Ø						€	
Typ	MK	mm	L1	L2	D		
26	2	24	150	75,5	48	166,00	...0020
34	3	32	176	82	61	217,50	...0030
46	4	50	222	104	86	325,50	...0040

(W180)

Werkzeugeinsatz E für Schnellwechselfutter SF

Ausführung: Mit Innenkonus und Austreiberschlitz für Klemmhülsen nach DIN 6329.

Anwendung: Zur Aufnahme von Klemmhülsen DIN 6329 zum Spannen von zylindrischen Spiralbohrern mit Mitnehmer und Senker oder als Direktaufnahme von Schneidwerkzeugen mit Morsekonus.



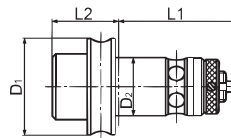
Typ	MK	L1 mm	L2 mm	D ₁ mm	D ₂ mm	FAHRION®	
						1924 €	Bestell-Nr.
26	1	60	18	37	26	99,00	...0001
26	2	60	30	37	26	99,00	...0004
34	1	65	22	46	34	121,50	...0007
34	2	65	26	46	34	121,50	...0010
34	3	65	43	46	34	121,50	...0013
46	1	82	23	58	46	143,50	...0016
46	2	82	23	58	46	143,50	...0019
46	3	82	27	58	46	143,50	...0022
46	4	82	53	58	46	148,50	...0025

(W180)

Gewindebohrereinsatz GE für Schnellwechselfutter SF

Ausführung: Mit Innenkonus sowie einstellbarer Sicherheitsrutschkupplung, Richtwertskala und Auswerfstift.

Anwendung: Zur Aufnahme von Klemmhülsen DIN 6328 und zum Spannen von Gewindebohrern mit Vierkantaufnahme.



Typ	MK	Schneidbereich	L1 mm	L2 mm	D ₁ mm	D ₂ mm	FAHRION®	
							1926 €	Bestell-Nr.
26	1	M1 –M10	60	28	43	26	327,00	...0001
26	2	M4 –M16	60	39	43	26	327,00	...0004
34	1	M1 –M10	65	23	56	34	336,00	...0007
34	2	M4 –M16	65	37	56	34	336,00	...0010
34	3	M8 –M20	65	53	56	34	340,00	...0013
46	2	M4 –M16	82	28	70	46	425,50	...0016
46	3	M8 –M20	82	42	70	46	425,50	...0019
46	4	M16–M33	82	67	70	46	435,00	...0022

(W180)

Kühlschmierstoff opta Cool 700 S

Für die Bearbeitung von Stahl und Edelstahl. Sehr gute Leistungen beim Bohren, Drehen, Fräsen und Gewindeschneiden. Finden Sie auf 9/132.

