

# Inhaltsverzeichnis

## BOHRFUTTER - NC-WERKZEUGE

### Schlüssellose Bohrfutter

EXTRA	1004
EXTRA-RV	1005
SUPRA	1006
SUPRA-SK	1008
SUPRA-SK E	1008
SPIRO - SPIRO-SK	1009

### Zahnkranz-Bohrfutter

PRIMA	1010
-------	------

### Bohrfutterschlüssel

BFS	1012
-----	------

### Zweibacken-Bohrfutter

WILLIAM-GEMA	1013
--------------	------

### Zweibacken-Gewindeschneid-Futter

GSF	1014
-----	------

### Kegeldorne für Bohrfutter

KD	1015
----	------

### Reduzierhülsen

RH	1016
----	------

### Verlängerungshülsen

VLH	1018
-----	------

### Bohrer- und Reibahlen-Verlängerung

BV	1019
----	------

### Spindelhülsen

SPH	1020
-----	------

### Stellhülsen

SH	1021
----	------

### Präzisions-Kurzbohrfutter

KBF	1024
-----	------

### Gewindeschneid-Schnellwechselfutter

GS	1027
GSP	1029
GSA	1030
GS/C	1032
GS/NC	1033

### Schnellwechsel-Einsätze

SE	1034
SES	1036

### Schnellwechsel-Reduzier-Einsätze

SRE	1038
-----	------

### Schnellwechsel-Einsätze

SEA	1039
-----	------

### Gewindeschneidapparat

GE	1042
Zubehör GE	1043

**Perfekt angepasst mit intelligenter Bauweise -  
die ausdauernden Spezialisten auch für härteste Arbeitseinsätze.  
Genauigkeit Schlag auf Schlag, nicht nur beim Schlagbohren!**





## BOHRFUTTER - NC-WERKZEUGE

Bohrfutter	1004
Bohrfutter Zubehör	1015
Stellhülse	1021
Präzisions-Kurzbohrfutter	1024
Gewindeschneid-Schnellwechselfutter	1027
Gewindeschneidapparat	1042

**Bitte beachten Sie:**  
Der im Katalog angegebene Lieferstatus ist gültig ab 01.01.2012

# Orientierungshilfe

	EXTRA		SUPRA					SPIRO	
Typ	EXTRA	EXTRA -RV	SUPRA	SUPRA -S	SUPRA -F	SUPRA -SK	SUPRA -SKE	SPIRO	SPIRO -SK
Spannbereich	1-10 1,5-13	1-10 1,5-13	0-16	0-16	0-16	0,5-13	1,5-13	0-16	0-13
Aufnahme	1/2"-20 3/8"-24	1/2"-20 3/8"-24	B10/12/ 16/18 J0/2/6/33 1/2"-20 3/8"-24 5/8"-16	B10/12/ 16/18 J0/2/6/33 1/2"-20 3/8"-24 5/8"-16	B 16/18	B 12/16	1/2"x20	B 10/12/ 16/18 J 1/2/6	B 12/16
Durchbohrt									
Haltering									
Maschinenleistung max. (W)	1000	1100	-	-	-	-	-	-	-
Betätigung									
Hülse									
Radial-Verriegelung									
Schlagbohrfest									
Linkslauf	Durchbohrt	Durchbohrt				bis 15Nm	bis 50Nm		bis 15Nm
Selbsttätiges Nachspannen									
Ausführung									
Geeignet für									
Seite	1004	1005	1006	1007	1007	1008	1008	1009	1009



Ja



Schlüssellos



Stahl



schwere Ausführung



optional



mit Schlüssel



Metall



Netzbohrmaschine



Nein



Kunststoff



leichte Ausführung



Akkubohrmaschine

# Orientierungshilfe

	PRIMA				WILLIAM / GEMA			
Typ	PRIMA	PRIMA S	PRIMA M	PRIMA Mat	WILLIAM mit Schutzhülse	WILLIAM	GEMA mit Schutzhülse	GEMA
Spannbereich	0,5-26	0,8-13	0,5-16	1,5-16	1-20	1-26	1-20	1-26
Aufnahme	B 10/12/16/18/22/24 J 1/2/6/33/3 1/2"-20 3/8"-24 5/8"-16	B 10/16 1/2"-20 3/8"-24	B 10/12/16 1/2"-20 5/8"-16	1/2"-20; 5/8"-16	B 16/18/22	B 16/18/ 22/24	B 16/18/22	B 16/18/ 22/24
Durchbohrt								
Haltering								
Maschinenleistung max. (W)	-	-	-	-	-	-	-	-
Betätigung								
Hülse	<b>M</b>	<b>M</b>	<b>M</b>	<b>M</b>	<b>M</b>	<b>M</b>	<b>M</b>	<b>M</b>
Radial-Verriegelung								
Schlagbohrfest								
Linkslauf	Durchbohrt	Durchbohrt	Durchbohrt	Durchbohrt				
Selbsttätiges Nachspannen								
Ausführung					mit seitlich gelagerter Spindel		mit zusätzlichen Mitnehmern für Gewindebohrer	
Geeignet für					Vorzugsweise für Holzbearbeitungsmaschinen		Vorzugsweise für Holzbearbeitungsmaschinen	
Seite	1010	1011	1011	1011	1013	1013	1013	1013



Ständerbohrmaschine



Bohrwerk



Schlüssellose Bohrfutter für Akku-Schrauber, Akku-Bohrmaschinen und Netzbohrmaschinen, mit Sechskant für Montage und Demontage auf der Maschinenspindel.

Diese Bohrfutterserie ist speziell für die Erfordernisse beim Einsatz auf Akku-Bohrmaschinen, Akku-Schrauber und Netz-Bohrmaschinen ausgelegt. Für den Profi und den Heimwerker ist es die ideale Werkzeugaufnahme. Einteilige Ausführung ohne Haltering für Maschinen mit Spindelstop.

#### Technische Merkmale:

- Sehr ergonomisch, bedienungsfreundlich, mit Anfahrerschutz ausgerüstet
- Gute Rundlauf-Genauigkeit
- Durchbohrte Ausführung für Rechts- und Linkslauf (für Sicherungsschraube M 5 oder M 6)

Werkzeuggruppe A01  
Typ 102-60 Extra



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Haltering	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	max. Masch. Leistung	Durchbohrt
767686 ■	10	1-10	1/2"-20		42,7	55	60,9	550	
767688 ●	10	1-10	1/2"-20		42,7	55	60,9	550	•
767633 ●	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	
767634 ●	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	•
766871 ●	10	1-10	3/8"-24		42,7	55	60,9	550	•
767687 ■	10	1-10	3/8"-24		42,7	55	60,9	550	
664465 ●	10	1-10	3/8"-24	•	42,7	55	60,9	550	•
767632 ●	10	1-10	3/8"-24	•	42,7	55	60,9	550	
766872 ●	13	1,5-13	1/2"-20		42,7	64,5	72,4	1000	•
767689 ■	13	1,5-13	1/2"-20		42,7	64,5	72,4	1000	
767554 ●	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1000	•
767636 ●	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1000	
767690 ■	13	1,5-13	3/8"-24		42,7	64,5	72,4	1000	
767691 ●	13	1,5-13	3/8"-24		42,7	64,5	72,4	1000	•
664466 ●	13	1,5-13	3/8"-24	•	42,7	64,5	72,4	1000	•
767635 ■	13	1,5-13	3/8"-24	•	42,7	64,5	72,4	1000	



Schlüssellose Bohrfutter in Kunststoff- und Metallausführung, mit Radialverriegelung, für Netzbohrmaschinen und Akkumaschinen, schlagbohrfest, mit Sechskant für Montage und Demontage auf der Maschinenspindel

Einteilige Ausführung ohne Haltering für Maschinen mit Spindelstop.

#### Technische Merkmale:

- Beim Schrauben und Bohren, insbesondere beim Schlagbohren, ist kein zusätzliches Verriegeln mehr notwendig
- Sehr ergonomisch, bedienungsfreundlich, mit Anfahrerschutz ausgerüstet
- Mit Spannfasen aus Hartmetall (Größe 13)
- Für sämtliche Bohrmaschinen bis 1100 Watt Leistung
- Durchbohrte Ausführung für Rechts- und Linkslauf (für Sicherungsschraube M 5 oder M 6)

#### Kundenvorteile:

- Spannfasen der Backen aus Hartmetall (Größe 13)
- Kein zusätzliches Verriegeln mehr notwendig (1 Bewegung = 2 Funktionen)

#### Werkzeuggruppe A01 Typ 104-61 **Extra-RV** mit Radialverriegelung **Metallausführung**



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Haltering	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	max. Masch. Leistung	Durchbohrt
893350 ●	10	1-10	1/2"-20		42,7	55	60,9	550	•
1033052 ■	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	
1033053 ●	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	•
893351 ●	10	1-10	3/8"-24		42,7	55	60,9	550	•
893352 ●	13	1,5-13	1/2"-20		42,7	64,5	72,4	1100	•
802490 ●	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1100	•
802492 ●	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1100	•
1033051 ●	13	1,5-13	3/8"-24	•	42,7	64,5	72,4	1100	•

#### Werkzeuggruppe A01 Typ 104-61 **Extra-RV** mit Radialverriegelung **Kunststoffausführung**



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Haltering	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	max. Masch. Leistung	Durchbohrt
767650 ■	10	1-10	1/2"-20		42,7	55	60,9	550	
767651 ●	10	1-10	1/2"-20		42,7	55	60,9	550	•
767638 ■	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	
767639 ●	10	1-10	1/2"-20	•	42,7	55	60,9	550	•
767573 ●	10	1-10	3/8"-24		42,7	55	60,9	550	•
767649 ■	10	1-10	3/8"-24		42,7	55	60,9	550	
664467 ●	10	1-10	3/8"-24	•	42,7	55	60,9	550	•
767637 ●	10	1-10	3/8"-24	•	42,7	55	60,9	550	
753530 ■	13	1,5-13	1/2"-20		42,7	64,5	72,4	1000	
767580 ●	13	1,5-13	1/2"-20		42,7	64,5	72,4	1000	•
767648 ●	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1000	
767692 ●	13	1,5-13	1/2"-20	•	42,7	64,5	72,4	1000	•
767640 ■	13	1,5-13	3/8"-24		42,7	64,5	72,4	1000	
767641 ●	13	1,5-13	3/8"-24		42,7	64,5	72,4	1000	•
767647 ●	13	1,5-13	3/8"-24	•	42,7	64,5	72,4	1000	
767657 ●	13	1,5-13	3/8"-24	•	42,7	64,5	72,4	1000	•

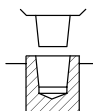
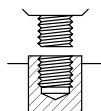
**Anwenderfreundliche Ausführung**

Zum schnellen Spannen und Lösen der Bohrwerkzeuge, ohne Schlüssel

Schlüsselloses Schnellspann-Bohrfutter für handgeführte Bohrmaschinen und Ständerbohrmaschinen mit Aufnahmegewinde und Konus-Aufnahme. Leichtes und schnelles Einspannen des Bohrers von Hand.

**Technische Merkmale:**

- Selbsttätiges Nachspannen beim Bohren proportional zur Schnittkraft; dadurch Erhaltung der Spannkraft auch bei harten Einsatz
- Massiver Haltering

Werkzeuggruppe A02  
Typ 136 Supra**Schwere Industrie-Ausführung**  
für stationäre Bohr- und handge-  
führte Schlagbohrmaschinen

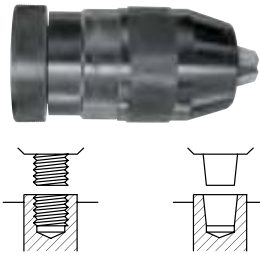
Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
871019 ●	4	0-4	B10	26	45,5	50,8	137
871020 ●	4	0-4	J0	26	46,5	51,5	130
871025 ●	6	0-6,5	3/8"-24	32	59,5	65,6	301
871022 ●	6	0-6,5	B10	32	59,5	65,6	280
871023 ●	6	0-6,5	B12	32	59,5	65,6	250
871024 ●	6	0-6,5	J1	32	59,5	65,6	275
871031 ●	8	0-8	B10	35	67	73,5	380
871035 ●	8	0-8	1/2"-20	35,8	67	73,4	381
871034 ●	8	0-8	3/8"-24	35,8	67	73,4	390
871032 ●	8	0-8	B12	35,8	67	73,4	345
871033 ●	8	0-8	J1	35,8	67	73,4	390
871045 ●	10	0-10	1/2"-20	40,2	79,5	86,1	618
871044 ●	10	0-10	3/8"-24	40,2	79,5	86,1	625
871040 ●	10	0-10	B12	40,2	79,5	86,1	578
871041 ●	10	0-10	B16	40,2	82,5	89,1	624
871042 ●	10	0-10	J2	40,2	80,5	87,1	636
871043 ●	10	0-10	J33	40,2	84	90,6	560
871055 ●	13	1-13	1/2"-20	46	93	101,5	932
871056 ■	13	1-13	5/8"-16	46	93	101,5	830
871051 ●	13	1-13	B16	46	93	101,5	915
871052 ●	13	1-13	J2	46	91	99,5	900
871053 ●	13	1-13	J33	46	94	102,5	948
871054 ●	13	1-13	J6	46	94	102,5	870
871067 ●	16	3-16	5/8"-16	51	96,5	106,8	1115
871064 ●	16	3-16	B16	51	96,5	106,8	1161
871065 <sup>1)</sup> ●	16	3-16	B18	51	96,5	106,8	1115
871066 ●	16	3-16	J6	51	96,5	106,8	1120

<sup>1)</sup> verkürzt: B 18 um 7 mm



Werkzeuggruppe A02  
Typ 136 **Supra S**

**Leichte Ausführung** vorwiegend für handgeführte Bohrmaschinen



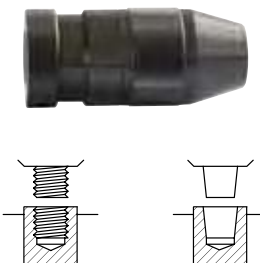
Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
871030 ●	8S	0-8	1/2"-20	32	61,5	67,6	285
871029 ●	8S	0-8	3/8"-24	32	61,5	67,6	285
871026 ●	8S	0-8	B10	32	62,5	68,6	290
871027 ●	8S	0-8	B12	32	62,5	68,6	285
871028 ●	8S	0-8	J1	32	61,5	67,5	265
871039 ●	10S	0,5-10	1/2"-20	35,8	66	73,7	377
871038 ●	10S	0,5-10	3/8"-24	35,8	66	73,7	370
871036 ●	10S	0,5-10	B 12	35,8	68	75,7	382
871037 ●	10S	0,5-10	J1	35,8	66	73,7	385
871050 ●	13S	1-13	1/2"-20	40,2	76,3	83,6	548
871049 ●	13S	1-13	3/8"-24	40,2	76,3	83,6	610
871046 ●	13S	1-13	B12	40,2	78,8	86,1	593
871047 <sup>1)</sup> ●	13S	1-13	B16	40,2	82,3	89,6	581
871048 ●	13S	1-13	J2	40,2	82,3	89,5	605
871062 ●	16S	3-16	1/2"-20	46	87,5	97,5	880
871063 ●	16S	3-16	5/8"-16	46	87,5	97,5	865
871057 <sup>1)</sup> ●	16S	3-16	B16	46	88,5	98,5	858
871058 <sup>2)</sup> ●	16S	3-16	B18	46	92	102	875
871059 ●	16S	3-16	J2	46	89,5	99,5	875
871060 ●	16S	3-16	J33	46	92	102	885
871061 ●	16S	3-16	J6	46	92	102	850

<sup>1)</sup> verkürzt: B16 um 2,5 mm

<sup>2)</sup> verkürzt: B 18 um 7 mm

Werkzeuggruppe A02  
Typ 144 **Supra F**

**mit verlängerter Hülse** für Werkstücke, deren Oberfläche nicht beschädigt werden darf



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
1060960 ■	F10	0-10	B16	40	90	90	630
1017418 ●	F13	1-13	B16	46	102,5	102,5	915
1017422 <sup>1)</sup> ●	F16	3-16	B18	51	108	108	1180

<sup>1)</sup> verkürzt: B 18 um 7 mm

## SUPRA-SK



Schlagbohrfestes, schlüsselloses Schnellspann-Bohrfutter für Schlagbohrmaschinen aller Fabrikate.

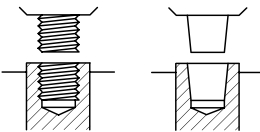
### Technische Merkmale:

- Futter gegen Bohrstaub und Verschmutzung abgedichtet
- Ausführung SK: für Linkslauf bis 15 Nm Drehmoment geeignet
- Selbsttätiges Nachspannen beim Bohren proportional zur Schnittkraft
- stabile Konstruktion: Funktionskomponenten aus Metall
- Keine Durchbohrung: Futter müssen entsprechend stark auf Spindel befestigt werden

### Kundenvorteile:

- Unfallsicher durch Spannkraftsicherung
- Leichtes und schnelles Einspannen des Bohrers von Hand
- Öffnen des Futters selbst bei starker Vibration und hoher Schlagfrequenz unmöglich
- Beim Bohren wird der Bohrstaub durch Bohrungen in der Konushülse herausgeschleudert

Werkzeuggruppe A02  
Typ 141 **Supra-SK**



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
249925 ●	SK 10S	0,5-10	1/2"-20	40	66	73,7	399
249910 ●	SK 10S	0,5-10	3/8"-24	40	66	73,7	428
305188 ●	SK 10S	0,5-10	B 12	40	68	75,7	416
249804 ●	SK 13S	1-13	1/2"-20	42,8	74,2	83,3	537
863921 <sup>2)</sup> ●	SK 13S	1-13	1/2"-20	42,8	74,2	83,3	548
305221 ●	SK 13S	1-13	B 12	42,8	77	86,1	575
305203 <sup>1)</sup> ●	SK 13S	1-13	B 16	42,8	80,2	89,3	585

<sup>1)</sup> verkürzt: B16 um 2,5 mm

<sup>2)</sup> mit zusätzlicher Gewindegewinde für Aufnahmegewinde

## SUPRA-SK E



Schlagbohrfestes, schlüsselloses Schnellspann-Bohrfutter für handgeführte Bohrmaschinen.

### Technische Merkmale:

- selbsttätiges Nachspannen beim Bohren proportional zur Schnittkraft; dadurch Erhalt der Spannkraft auch bei hartem Einsatz
- stabile Konstruktion: Funktionskomponenten aus Metall
- Keine Durchbohrung: Futter müssen entsprechend stark auf Spindel befestigt werden
- leichte Bauweise für starke Akku- und Netzmaschinen (Akkuschlagbohrmaschinen bis 36 Volt)
- Linkslaufdrehmoment bis zu 50 Nm

### Kundenvorteile:

- Spannen und Verriegeln mit einer Handbewegung möglich.
- Ausführung mit und ohne Haltering

Werkzeuggruppe A02  
Typ 141 **Supra SK E**



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Haltering	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
1193005 ■	SK 13E	1,5-13	1/2"-20	•	42,5	72,0	79,3	375

# SPIRO - SPIRO-SK

Durch die dauernde selbsttätige Nachspannung besonders für hohe Drehzahlen auf Bohrmaschinen, Bohrwerken und Sonderbohrereinheiten geeignet.

**Technische Merkmale:**

- Spitze Form der Hülse
- hohe Rundlaufgenauigkeit
- Verschleißteile gehärtet und geschliffen
- Genauigkeitsausführung
- Ausführung SK: für Linkslauf bis 15 Nm Drehmoment geeignet



Werkzeuggruppe A03  
Typ 134 Spiro  
Rundlaufgenauigkeit 0,05 mm



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
871000 ●	4	0-4	B 10	28	48	53,3	140
871002 ■	4	0-4	J 1	28	48	53,3	140
871003 ●	6	0-6,5	B 10	35	62,5	68,6	315
871004 ●	6	0-6,5	B 12	35	62,5	68,6	310
871005 ■	6	0-6,5	J 1	35	62,5	68,6	310
871006 ●	8	0-8	B 12	38	70,5	76,9	405
871007 ●	8	0-8	J 1	38	70,5	76,9	420
871008 ●	10	0-10	B 12	43	82,5	90,1	665
871009 ●	10	0-10	B 16	43	82,5	90,1	650
871010 ■	10	0-10	J 2	43	82,5	90,1	670
871011 ■	10	0-10	J 33	43	83	90,6	655
871012 ●	13	1-13	B 16	50	94	102,5	995
871013 ■	13	1-13	J 2	50	91,5	100	995
871015 ■	13	1-13	J 6	50	94	102,5	980
871016 ●	16	3-16	B 16	55	96,5	106,8	1260
871017 <sup>1)</sup> ●	16	3-16	B 18	55	96,5	106,8	1250
871018 ■	16	3-16	J 6	55	96,5	106,8	1255

<sup>1)</sup> verkürzt: B 18 um 7 mm

Werkzeuggruppe A03  
Typ 133 Spiro-SK  
Rundlaufgenauigkeit 0,07 mm



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Gewicht
871068 ■	SK 8	0-8	B 12	38	70	76,5	460
388940 ■	SK 10	0-10	B 12	43	81	88,5	680
871070 ●	SK 10	0-10	B 16	43	81	88,5	670
871071 ●	SK 13 S	1-13	B 16	43	92	100,3	1050



Zahnkranz-Bohrfutter mit Schlüssel, DIN ISO 10887

Mit Kegelaufnahme bzw. Gewindeaufnahme schlagbohrfest.  
Für Maschinen mit hoher Schlagfrequenz empfehlen wir das Zahnkranz-Bohrfutter Prima-Mat.

**Technische Merkmale:**

- Universell einsetzbare Bauart hat sich insbesondere auf handgeführten Bohr- und Schlagbohrmaschinen bewährt
- Auf Anfrage liefern wir die schweren Industrie-Futter mit DIN-Kegel in den Gr. 6-10 mit Abdrückgewinde, in den Gr. 13-20 mit Mitnehmer

Werkzeuggruppe A01  
Typ 111 **Prima**

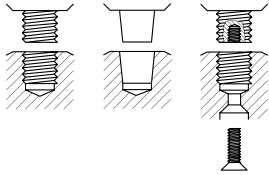
**Schwere Industrie-Ausführung**  
für stationäre Bohr- und handge-  
führte Schlagbohrmaschinen



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Schlüsselgröße
072810 ●	6	0,5-6,5	J1	29,5	42,5	52,5	S1
245548 ●	6	0,5-6,5	B12	29,5	47,5	57,5	S1
1033093 ●	7	0,5-7	B10	23,7	39	48,3	S1
072628 ●	8	0,5-8	3/8"-24	34,5	49,5	61	S2 A
072631 ●	8	0,5-8	1/2"-20	34,5	49,5	61	S2 A
072656 ●	8	0,5-8	J1	34,5	48	58,5	S2 A
245549 ●	8	0,5-8	B12	34,5	50	60,5	S2 A
064524 ●	10	1-10	1/2"-20	42,8	59	74	S2 A
072687 ●	10	1-10	B16	42,8	63	77	S2 A
072693 ●	10	1-10	J2	42,8	59	75,5	S2 A
072812 ●	10	1-10	M18x2,5	42,8	65	80	S2 A
072815 ●	13	1-13	B16	52	67,5	86	S3
072818 ●	13	1-13	J6	52	67,5	86	S3
072819 ●	13	1-13	J33	52	67,5	86	S3
072820 ●	13	1-13	5/8"-16	52	68,5	87,5	S3
072821 ●	13	1-13	M18x2,5	52	74,5	93,5	S3
072825 ●	16	1-16	B18	56,5	79	98	S3
072827 ●	16	1-16	J3	56,5	79	98	S3
072828 ●	16	1-16	J6	56,5	79	98	S3
072829 ●	16	1-16	5/8"-16	56,5	80	100,5	S3
072831 ●	20	5-20	B22	65	92,5	113,5	S4
072833 ●	20	5-20	J3	65	82,5	103,5	S4
072834 <sup>1)</sup> ●	26	5-26	B24	80	120	147	S4

<sup>1)</sup> mit Mitnehmer

Werkzeuggruppe A01  
Typ 111 **Prima S und M**  
**Leichte Zwischengrößen**  
vorwiegend für handgeführte  
Schlagbohrmaschinen



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Schlüsselgröße
072811 ●	6M	0,5-6,5	3/8"-24	29,5	42,5	53	S1
245586 ●	6M	0,5-6,5	B10	29,5	43	53	S1
245485 ●	8M	0,5-8	B10	29,5	43	53	S1
245550 ●	8M	0,5-8	B12	29,5	47,5	57,5	S1
245552 ●	8M	0,5-8	3/8"-24	29,5	42,5	53	S1
245553 ●	8M	0,5-8	1/2"-20	29,5	45	55,5	S1
070679 ●	10S	0,8-10	3/8"-24	34,5	49,5	61	S2 A
072614 ●	10S	0,8-10	1/2"-20	34,5	49,5	61	S2 A
072653 ●	10S	0,8-10	B12	34,5	50	60,5	S2 A
317255 <sup>1)</sup> ●	10S	0,8-10	3/8"-24	34,5	49,5	61	S2 A
317256 <sup>1)</sup> ●	10S	0,8-10	1/2"-20	34,5	49,5	61	S2 A
208881 ●	10M	1-10	3/8"-24	37	49,5	61	S2 A
218555 ●	10M	1-10	B12	37	50	60,5	S2 A
232521 ●	10M	1-10	1/2"-20	37	49,5	61	S2 A
064527 ●	13S	1,5-13	3/8"-24	42,8	59	74	S2 A
064530 ●	13S	1,5-13	1/2"-20	42,8	59	74	S2 A
072800 ●	13S	1,5-13	B16	42,8	63	77	S2 A
072897 ●	13S	1,5-13	B12	42,8	58	72	S2 A
317257 <sup>1)</sup> ●	13S	1,5-13	1/2"-20	42,8	59	74	S2 A
091492 ●	13M	1,5-13	1/2"-20	45,5	63	78	S2 A
072866 ●	16M	3-16	1/2"-20	50	68,5	87,5	S3
227152 ●	16M	3-16	B16	50	67,5	86,5	S3

<sup>1)</sup> Durchbohrt für rechts- und linkslaufende Bohr- und Schlagbohrmaschinen für Sicherungsschraube M5 oder M6

Werkzeuggruppe A01  
Typ 105 **Prima-Mat** (LT-MT)  
**Zahnkranz-Bohrfutter**  
mit Exzenter-Spannkraftsicherung



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Schlüsselgröße
245558 ●	13LT	1,5-13	1/2"-20	42,5	59	74	S2AT
1196033 <sup>1)</sup> ●	16MT	3-16	M18x2,5	50	68,5	87,5	S3T
329718 ●	16LT	3-16	5/8"-16	50	68,5	87,5	S3T

Für Schlagbohrmaschinen mit hoher Schlagfrequenz.

<sup>1)</sup> Durchbohrt für rechts- und linkslaufende Bohr- und Schlagbohrmaschinen für Sicherungsschraube M5 oder M6

Werkzeuggruppe A01  
Typ 109-06 **Prima 6L**  
Für stationäre und handgeführte  
Bohrmaschinen, insbesondere für  
Schrauber mit Sechskant-Aufnahme  
1/4"



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Schlüsselgröße
368292 ●	6L	0,5-6,5	E6,3	29,3	42,5	53	S14

Für Rechts- und Linkslauf

Werkzeuggruppe A01  
Typ 129-00 HBF  
**Hammerbohrfutter**  
mit Adapter-Aufnahme SDS-Plus



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Außen-Ø	Länge geöffnet	Länge geschlossen	Schlüsselgröße
600581 ●	HBF13	2,5-13	SDSØ10	42,9	68	81,5	S2A

Spannfasen der Backen aus Hartmetall  
Futteraxialspiel für die Übertragung der gesamten Schlagenergie auf den Bohrer  
Für Rechts- und Linkslauf

# BFS

Werkzeuggruppe A01  
Typ 120

Schlüssel mit **DIN-Verzahnung**  
**6349** für Zahnkranz-Bohrfutter



Id.-Nr.	Größe	Verpackung	D	L	Gewicht
026411 ●	S1	Lose	4	30	25
205989 ●	S2 A	Lose	6	41	50
025835 ●	S3	Lose	8	50	100
025839 ●	S4	Lose	9	75	115

Werkzeuggruppe A01  
Typ 105-00

Schlüssel mit **DIN-Verzahnung**  
**6349** für Zahnkranz-Bohrfutter



Id.-Nr.	Größe	Verpackung	D	L	Gewicht
309380 ●	S2 AT	Lose	6	42	50
309382 ●	S 3T	Lose	8	51	90

Werkzeuggruppe A01  
Typ 109-08

Schlüssel mit **Jacobs-Verzahnung**



Id.-Nr.	Größe	Verpackung	D	L	Gewicht
307319 ●	S14	Lose	6,1	30	50

**WILLIAM-GEMA**



Vorzugsweise für Holzbearbeitungsmaschinen.  
Für hohe Drehzahlen geeignet.

Kein selbständiges Lösen bei Vibrationen durch seitlich angebrachte Spindel.  
Abdeckung der Gewindespindel durch Schutzhülse

Werkzeuggruppe A03  
Typ 125 SH  
**William mit Schutzhülse**  
mit seitlich gelagerter Spindel



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Gesamtlänge	Kopflänge	Kopf-Ø	Hals-Ø	Gewicht ca. g
019577	10	1-10	B16	61,5	39	58	33	555
019592	13	1-13	B16	63,5	41	66	38	765
019605	16	1-16	B18	76,5	45	75	42	1070
019620	20	1-20	B22	90,5	55	87,5	50	1890

Werkzeuggruppe A03  
Typ 125 **William**  
mit seitlich gelagerter Spindel



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Gesamtlänge	Kopflänge	Kopf-Ø	Hals-Ø	Gewicht ca. g
019566	10	1-10	B16	61,5	39	43	33	505
019581	13	1-13	B16	63,5	41	50	38	705
019596	16	1-16	B18	76,5	45	55	42	995
019609	20	1-20	B22	90,5	55	68	50	1785
019624	26	3-26	B24	107,5	65	85	60	3120

Werkzeuggruppe A03  
Typ 126 SH  
**Gema mit Schutzhülse**  
mit zusätzl. Mitnehmern für  
Gewindebohrer



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Gesamtlänge	Kopflänge	Kopf-Ø	Hals-Ø	Gewicht ca. g	Maschinengewindebohrer		
									mm DIN 371	mm DIN 376	Zoll DIN 356
023261	10	1-10	B16	75,6	53	58	33	690	M 3-M 12	1/8-1/2	M 3-M 10
023264	13	1-13	B16	79,6	57	66	38	960	M 4-M 16	5/32-5/8	M 4-M 10
023267	16	1-16	B18	91	59,6	75	42	1290	M 4-M 20	5/32-13/16	M 4-M 10
023270	20	1-20	B22	109,6	74	87,5	50	2305	M 5-M 27	7/32-1	M 5-M 10

Werkzeuggruppe A03  
Typ 126 **Gema**  
mit zusätzl. Mitnehmern für  
Gewindebohrer



Id.-Nr.	Größe	Spannweite	Aufnahme	Gesamtlänge	Kopflänge	Kopf-Ø	Hals-Ø	Gewicht ca. g	Maschinengewindebohrer		
									mm DIN 371	mm DIN 376	Zoll DIN 356
020209	10	1-10	B16	75,6	53	43	33	630	M 3-M 12	1/8-1/2	M 3-M 10
020217	13	1-13	B16	79,6	57	50	38	895	M 4-M 16	5/32-5/8	M 4-M 10
020225	16	1-16	B18	91	59,6	55	42	1190	M 4-M 20	5/32-13/16	M 4-M 10
020233	20	1-20	B22	109,6	74	68	50	2185	M 5-M 27	7/32-1	M 5-M 10
020241	26	3-26	B24	134	91,6	85	60	4000	M 6-M 33	1/4-11/4	M 6-M 10

Werkzeuggruppe A03  
Typ 125 **Schlüssel**  
für Zweibacken-Bohrfutter



Id.-Nr.	Größe	D	L
026416	10	5	50
026417	13/16	6	
026418	20	7	
026419	26	8	

Werkzeuggruppe A03  
Typ 127-00 **GSF**  
**ohne Rundkeil**



Id.-Nr.	Größe	Aufnahme	Vierkant- spannweite	Für Gewindebohrer	Außen-Ø	Schlüssel	Backen-Satz
319605 ●	9	B10	3-9	M 3,5-14	28	026416	309341
303081 ●	9	B12	3-9	M 3,5-14	28	026416	309341

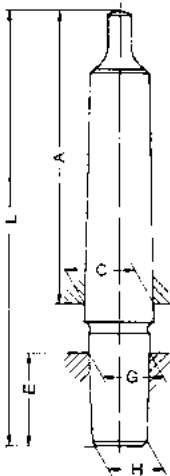
Werkzeuggruppe A03  
Typ 127-01 **GSF**  
**mit Rundkeil**



Id.-Nr.	Größe	Aufnahme	Vierkant- spannweite	Für Gewindebohrer	Außen-Ø	Schlüssel	Backen-Satz
307158 ●	9	B12	3-9	M 3,5-14	28	026416	309341



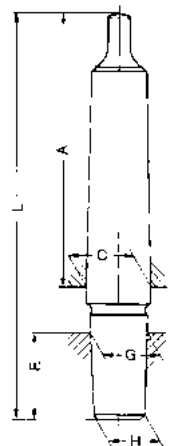
Werkzeuggruppe A04  
Typ 236 **Kegeldorne**  
mit **Bohrfutterkegel DIN 238**  
ganz gehärtet und geschliffen



Id.-Nr.	Morsekegel DIN 228 B	Bohrung für Passsstift	L	A	C	E	G	H	Gewicht
014893 ●	0	B10	79	56,5	9,045	14,5	10,095	9,4	35
014894 ●	0	B12	85	56,5	9,045	18,5	12,065	11,1	40
014897 ●	1	B10	86	62	12,065	14,5	10,095	9,4	55
014898 ●	1	B12	89	62	12,065	18,5	12,065	11,1	65
014899 ●	1	B16	97	62	12,065	24	15,733	14,5	90
014900 ●	1	B18	106	62	12,065	32	17,78	16,2	110
018755 <sup>1)</sup> ●	1	B18	97	62	12,065	25	17,431	16,2	95
014904 ●	2	B10	103,5	75	17,78	14,5	10,095	9,4	130
014905 ●	2	B12	106,5	75	17,78	18,5	12,065	11,1	135
014906 ●	2	B16	110,5	75	17,78	24	15,733	14,5	160
014907 ●	2	B18	117,5	75	17,78	32	17,78	16,2	180
018756 <sup>1)</sup> ●	2	B18	108,5	75	17,78	25	17,431	16,2	165
014908 ●	2	B22	128,5	75	17,78	40,5	21,793	19,8	245
014911 ●	3	B12	125	94	23,825	18,5	12,065	11,1	280
014912 ●	3	B16	134	94	23,825	24	15,733	14,5	310
014913 ●	3	B18	141	94	23,825	32	17,78	16,2	320
018757 <sup>1)</sup> ●	3	B18	132	94	23,825	25	17,431	16,2	320
014914 ●	3	B22	147	94	23,825	40,5	21,793	19,8	390
014915 ●	3	B24	158	94	23,825	50,5	23,825	21,3	440
014916 ●	4	B16	159	117,5	31,267	24	15,733	14,5	625
014917 ●	4	B18	168	117,5	31,267	32	17,78	16,2	660
018758 <sup>1)</sup> ●	4	B18	159	117,5	31,267	25	17,431	16,2	640
014918 ●	4	B22	176	117,5	31,267	40,5	21,793	19,8	715
014919 ●	4	B24	185	117,5	31,267	50,5	23,825	21,3	770
014920 ●	5	B16	196	149,5	44,399	24	15,733	14,5	1600
014921 ●	5	B18	204,5	149,5	44,399	32	17,78	16,2	1600
018759 <sup>1)</sup> ●	5	B18	195,5	149,5	44,399	25	17,431	16,2	1560
014922 ●	5	B22	213,5	149,5	44,399	40,5	21,793	19,8	1650
014923 ●	5	B24	224,5	149,5	44,399	50,5	23,825	21,3	1700

<sup>1)</sup> für Supra und Spiro mit verkürztem Aufnahmekegel  
Kegeldorne mit Anzugsgewinde (Typ 238) oder mit zylindrischem Schaft (Typ 237) auf Anfrage

Werkzeuggruppe A04  
Typ 236 **Kegeldorne**  
mit **Jacobs - Bohrfutterkegel**  
ganz gehärtet und geschliffen



Id.-Nr.	Morsekegel DIN 228 B	Bohrung für Passsstift	L	A	C	E	G	H	Gewicht
014970 ●	1	J1	86,5	62	12,065	16,7	9,754	8,5	50
014971 ●	1	J2	92	62	12,065	22,2	14,199	12,4	70
014972 ●	1	J3	101	62	12,065	31	20,599	19	50
014974 ●	1	J6	95	62	12,065	25,4	17,17	15,9	50
014976 ●	2	J1	101	75	17,78	16,7	9,754	8,5	130
014977 ●	2	J2	106,5	75	17,78	22,2	14,199	12,4	160
014978 ●	2	J3	115,5	75	17,78	31	20,599	19	200
014980 ●	2	J33	109,5	75	17,78	25,4	15,85	14,2	160
014981 ●	2	J6	109,5	75	17,78	25,4	17,17	15,9	165
014983 ●	3	J2	126	94	23,825	22,2	14,199	12,4	310
014984 ●	3	J3	135	94	23,825	31	20,599	19	350
014987 ●	3	J33	129	94	23,825	25,4	15,85	14,2	310
014988 ●	3	J6	129	94	23,825	25,4	17,17	15,9	310
014991 ●	4	J3	161	117,5	31,267	31	20,599	19	475
014995 ●	4	J6	155	117,5	31,267	25,4	17,17	15,9	620

Werkzeuggruppe A05  
Typ 261 **Normal-Ausführung**  
ähnlich DIN 2185  
Außenkegel geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	L	Gewicht ca. g
017002 ●	1	0	80	30
017003 ●	2	1	92	95
017001 ●	3	1	99	250
017004 ●	3	2	112	190
017005 ●	4	1	124	550
017006 ●	4	2	124	480
017007 ●	4	3	140	360
017008 ●	5	1	156	1700
017009 ●	5	2	156	1520
017010 ●	5	3	156	1360
017011 ●	5	4	171	950
017013 ●	6	2	218	4300
017014 ●	6	3	218	4100
017015 ●	6	4	218	3600
017016 ●	6	5	218	2550

Werkzeuggruppe A05  
Typ 262 **Genauigkeitsausführung**  
DIN 2185  
ganz gehärtet,  
innen und außen geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	L	Gewicht ca. g
017017 ●	1	0	80	30
017018 ●	2	1	92	95
017019 ●	3	1	99	250
017020 ●	3	2	112	190
017021 ●	4	1	124	550
017022 ●	4	2	124	480
017023 ●	4	3	140	360
017024 ●	5	1	156	1700
017025 ●	5	2	156	1520
017026 ●	5	3	156	1360
017027 ●	5	4	171	950
017028 ●	6	2	218	4300
017029 ●	6	3	218	4100
017030 ●	6	4	218	3600
017031 ●	6	5	218	2550

Werkzeuggruppe A05  
Typ 263 mit um Lappenlänge  
**verkürztem Innenkonus**  
Außenkegel geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	L	Gewicht ca. g
017032 ●	1	0	80	30
017033 ●	2	1	92	95
017034 ●	3	2	112	190
017035 ●	4	3	140	360
017036 ●	5	4	171	950
017037 ■	6	5	218	2550

Zur Verwendung von Spiralbohrern mit abgebrochenem Austreiblappen. Der abgebrochene Schaft wird mit einem neuen Austreiblappen versehen. Der so verkürzte Bohrer kann wieder eingesetzt und später ausgestoßen werden

**RH**

Werkzeuggruppe A05  
Typ 274 mit **Abdrückmutter**  
ganz gehärtet,  
innen und außen geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	L	Gewicht ca. g
032112 ■	2	1	95	140
032113 ■	3	1	115	360
032114 ■	3	2	115	270
032115 ■	4	1	137	670
032116 ■	4	2	137	590
032117 ■	4	3	137	470
032119 ■	5	2	173	1750
032120 ■	5	3	173	1590
032121 ■	5	4	173	1270
032124 ■	6	3	240	4630
032125 ■	6	4	240	4110
032126 ■	6	5	240	3020

Werkzeuggruppe A05  
Typ 266-00 **Austreiber**



Id.-Nr.	für MK	Länge	Gewicht
017075 ●	0	90	14
017076 ●	1+2	140	70
017077 ●	3	190	150
017078 ●	4	225	310
017079 ●	5+6	265	650

Werkzeuggruppe A05  
Typ 266-50 **Austreiber**  
für Einhandbedienung



Id.-Nr.	für MK	Länge	Gewicht
317236 ●	1-3	320	320
317258 ●	4-6	380	520

Werkzeuggruppe A05  
Typ 265 **Normalausführung**  
ähnlich DIN 2187  
Kegel außen geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	D	L1	L2	Gewicht
017054 ●	1	1	20	145	83	190
017055 ●	1	2	30	160	98	340
017056 ●	2	1	20	160	85	250
017057 ●	2	2	30	175	100	400
017058 ●	2	3	36	196	121	840
017059 ●	3	1	20	175	81	400
017060 ●	3	2	30	194	100	550
017061 ●	3	3	36	215	121	1000
017062 ●	3	4	48	240	146	1500
017063 ●	4	1	20	200	82,5	800
017064 ●	4	2	30	215	97,5	850
017065 ●	4	3	36	240	122,5	1300
017066 ●	4	4	48	265	147,5	1900
017067 ●	4	5	63	300	182,5	3310
017068 ●	5	1	20	232	82,5	1800
017069 ●	5	2	30	247	97,5	1900
017070 ●	5	3	36	268	118,5	2150
017071 ●	5	4	48	300	150,5	2750
017072 ●	5	5	63	335	185,5	4200
017073 ●	6	4	48	355	145	5420
017074 ●	6	5	63	390	180	6750

Werkzeuggruppe A05  
Typ 275  
**Genauigkeits-Ausführung**  
DIN 2187  
ganz gehärtet,  
innen und außen geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	D	L1	L2	Gewicht
029122 ●	1	1	20	145	83	190
029123 ●	1	2	30	160	98	340
029124 ●	2	1	20	160	85	250
029125 ●	2	2	30	175	100	400
029126 ●	2	3	36	196	121	840
029127 ●	3	1	20	175	81	400
029128 ●	3	2	30	194	100	550
029129 ●	3	3	36	215	121	1000
029130 ●	3	4	48	240	146	1500
029131 ●	4	1	20	200	82,5	800
029132 ●	4	2	30	215	97,5	850
029133 ●	4	3	36	240	122,5	1300
029134 ●	4	4	48	265	147,5	1900
029135 ●	4	5	63	300	182,5	3310
029136 ■	5	1	20	232	82,5	1800
029137 ●	5	2	30	247	97,5	1900
029138 ●	5	3	36	268	118,5	2150
029139 ●	5	4	48	300	150,5	2750
029140 ●	5	5	63	335	185,5	4200
029141 ■	6	4	48	355	145	5420
029142 ●	6	5	63	390	180	6750

Werkzeuggruppe A05  
Typ 268 **Normal-Ausführung**  
Kegel außen geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	D	L1	L2	Gewicht ca. g
017082 ●	1	1	20	200	138	250
017083 ●	1	1	20	250	188	375
017084 ●	1	1	20	300	238	500
017085 ●	1	1	20	350	288	625
017086 ●	1	1	20	400	338	750
017087 ●	1	1	20	450	388	875
017088 ●	1	1	20	500	438	1000
017000 ●	2	2	25	300	225	820
017090 ●	2	2	25	200	125	430
017091 ●	2	2	25	250	175	625
017092 ●	2	2	25	350	275	1015
017093 ●	2	2	25	400	325	1200
017094 ●	2	2	25	450	375	1400
017095 ●	2	2	25	500	425	1600
017096 ●	2	2	25	600	525	1800
017098 ●	3	3	32	250	156	1000
017099 ●	3	3	32	300	206	1300
017100 ●	3	3	32	350	256	1550
017101 ●	3	3	32	400	306	1850
017102 ●	3	3	32	450	356	2100
017103 ●	3	3	32	500	406	2400
017104 ●	3	3	32	600	506	2700
017107 ●	4	4	40	300	182,5	1650
017108 ●	4	4	40	350	232,5	2150
017109 ●	4	4	40	400	282,5	2650
017110 ●	4	4	40	450	332,5	3100
017111 ●	4	4	40	500	382,5	3600
017112 ●	4	4	40	600	482,5	4200

Werkzeuggruppe A05  
Typ 278 **Genauigkeits-Ausführung**  
ganz gehärtet,  
innen und außen geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel innen MK	D	L1	L2	Gewicht ca. g
029143 ■	1	1	20	200	138	250
029144 ■	1	1	20	250	188	375
029145 ■	1	1	20	300	238	500
029146 ■	1	1	20	350	288	625
029147 ■	1	1	20	400	338	750
029148 ■	1	1	20	450	388	875
029149 ■	1	1	20	500	438	1000
029150 ■	2	2	25	200	125	430
029151 ■	2	2	25	250	175	625
029152 ■	2	2	25	300	225	820
029153 ■	2	2	25	350	275	1015
029154 ■	2	2	25	400	325	1200
029155 ■	2	2	25	450	375	1400
029156 ■	2	2	25	500	425	1600
029157 ■	2	2	25	600	525	1800
029158 ■	3	3	32	250	156	1000
029159 ■	3	3	32	300	206	1300
029160 ■	3	3	32	350	256	1550
029161 ■	3	3	32	400	306	1850
029162 ■	3	3	32	450	356	2100
029163 ■	3	3	32	500	406	2400
029164 ■	3	3	32	600	506	2700
029165 ■	4	4	40	300	182,5	1650
029166 ■	4	4	40	350	232,5	2150
029167 ■	4	4	40	400	282,5	2650
029168 ■	4	4	40	450	332,5	3100
029169 ■	4	4	40	500	382,5	3600
029170 ■	4	4	40	600	482,5	4200

Werkzeuggruppe A05  
Typ 273 **offen**,  
für Drehmaschinen  
ganz gehärtet,  
innen und außen geschliffen



Id.-Nr.	Kegel außen MK	Kegel außen metr. D1)	Kegel innen MK	L	Gewicht
220101	-	40	3	70	420
220102	-	40	4	70	250
042554	-	50	3	86	940
032031	-	50	4	86	740
058264	-	50	5	86	260
042644	-	60	4	100	1480
220103	-	60	5	100	950
098667	-	70	4	110	2480
077140	-	70	5	110	1850
220104	-	80	4	110	3450
042551	-	80	5	110	2850
042552	-	80	6	110	1560
058313	-	90	5	120	4300
058314	-	90	6	120	2110
031931	2	-	1	60	50
031932	3	-	1	70	160
031933	3	-	2	70	100
031935	4	-	2	70	270
031936	4	-	3	70	170
031938	5	-	2	77	700
031939	5	-	3	77	650
031940	5	-	4	77	460
031942	6	-	3	110	2160
031943	6	-	4	110	1900
031944	6	-	5	110	1350

<sup>1)</sup> Steigung 1:20

## Klemmhülsen

### Typ 8210-E, DIN 6328

zur Aufnahme von Gewindebohrern mit Zylinderschaft und Vierkant nach DIN

Werkzeuggruppe A16  
Typ 8210-E, DIN 6328



Außenkegel DIN 228 MK	0		1		2		3		4			
<b>Bohrung-Ø A</b> <b>Serien-Ausführung</b>	2,5	2,8	2,5	2,8	3,15	4,5	5,0	5,5	8,0	9,0	12,0	12,5
	3,15	3,5	3,5	3,55	4,0	5,6	6,0	6,3	9,5	10,0	14,0	16,0
	3,55	4,0	4,5	5,0	5,5	7,0	7,0	8,0	11,0	11,2	18,0	20,0
	4,5		5,6	6,0	6,3	9,0	9,5	10,0	12,0	12,5	22,0	22,4
			7,0	7,1	8,0	11,0	11,2	12,0	14,0	16,0	25,0	

Klemmhülsen in Zwischenabmessungen, Kleinbohrung 1 - 2,9 sowie in Zwischenabmessungen und Kleinbohrung 1 - 2,9 erhältlich.  
**Bitte sprechen Sie uns an!**

### Typ 8211-E, DIN 6329

zur Aufnahme von Spiralbohrern und anderen Werkzeugen mit Zylinderschaft und Mitnehmern

Werkzeuggruppe A16  
Typ 8211-E, DIN 6329



Außenkegel DIN 228 MK	0	1	2	3	4
<b>Bohrung-Ø A</b>	1,5-5,5	3,0-8,0	5,0-13,0	8,0-18,0	12,0-20,0
<b>Serien-Ausführung</b>	um 0,1 mm steigend			um 0,5 mm steigend	um 1,0 mm steigend

Klemmhülsen in Zwischenabmessungen, Kleinbohrung 1 - 2,9 sowie in Zwischenabmessungen und Kleinbohrung 1 - 2,9 erhältlich.  
**Bitte sprechen Sie uns an!**

Werkzeuggruppe A16  
 Typ 250

**kurze Bauart**
**Form D** ohne Senkung für  
 Werkzeuge mit Austreibblappen  
**Form E** mit Senkung für  
 Werkzeuge mit Anzugsgewinde


Id.-Nr.	Form	Größe Ø A	MK	Gewinde Tr	Gewicht
336093	D	16	0	16 x 1,5	100
336076	D	16	1	16 x 1,5	75
331344	D	20	1	20 x 2	155
222802	D	25	1	25 x 2	280
331347	D	28	1	28 x 2	360
222803	D	25	2	25 x 2	210
331165	D	28	2	28 x 2	300
222804	D	32	2	32 x 2	595
336183	D	36	2	36 x 2	755
222805	D	32	3	32 x 2	390
336211	D	36	3	36 x 2	605
336224	D	48	3	48 x 2	1645
336220	D	48	4	48 x 2	1315
222800	D	10	6	10 x 1,5	
222801	D	12	6	12 x 1,5	
222806	E	16	1	16 x 1,5	75
603203	E	20	1	20 x 2	155
222808	E	25	1	25 x 2	280
353515	E	28	1	28 x 2	360
222809	E	25	2	25 x 2	210
339117	E	28	2	28 x 2	300
222812	E	32	2	32 x 2	595
336603	E	36	2	36 x 2	755
222813	E	32	3	32 x 2	390
339038	E	36	3	36 x 2	605
222816	E	48	3	48 x 2	1645
379867	E	48	4	48 x 2	1315

Klemmmutter separat bestellen

 Werkzeuggruppe A16  
 Typ 252

**abgesetzte Bauart**
**Form H** abgesetzte Bauart, für  
 Werkzeuge mit Austreibblappen


Id.-Nr.	Form	Größe Ø A	MK	Gewinde Tr
222897	H	10	0	10 x 1,5
222898	H	12	0	12 x 1,5
222899	H	16	1	16 x 1,5
336626	H	16	2	16 x 1,5
082953	H	20	2	20 x 2
222901	H	25	3	25 x 2
082954	H	28	3	28 x 2
222902	H	32	4	32 x 2
082955	H	36	4	36 x 2
222896	H	8	metr. 6	8 x 1

Klemmmutter separat bestellen

Werkzeuggruppe A16  
 Typ 251
**lange Bauart**
**Form F** lange Bauart,  
 ohne Senkung für Werkzeuge mit  
 Austreibblappen

**Form G** lange Bauart, mit Senkung  
 für Werkzeuge mit Anzugsgewinde


Id.-Nr.	Form	Größe Ø A	MK	L	Gewinde Tr	D	Gewicht
082924	F	16	0	50	16 x 1,5	135	160
082925	F	16	0	75	16 x 1,5	160	190
082926	F	16	0	100	16 x 1,5	185	210
336644	F	16	0	25	16 x 1,5	110	130
082930	F	16	1	100	16 x 1,5	185	235
336633	F	16	1	25	16 x 1,5	110	115
336637	F	16	1	50	16 x 1,5	135	155
336641	F	16	1	75	16 x 1,5	160	195
331351	F	20	1	75	20 x 2	163	275
331544	F	20	1	25	20 x 2	113	195
336648	F	20	1	50	20 x 2	138	235
336652	F	20	1	100	20 x 2	188	315
222832	F	25	1	25	25 x 2	120	365
222833	F	25	1	50	25 x 2	145	425
222834	F	25	1	75	25 x 2	170	485
222835	F	25	1	100	25 x 2	195	545
336471	F	28	1	25	28 x 2	120	460
336672	F	28	1	100	28 x 2	195	760
336683	F	28	1	50	28 x 2	145	560
336687	F	28	1	75	28 x 2	170	660
222836	F	25	2	25	25 x 2	120	285
222837	F	25	2	50	25 x 2	145	375
222838	F	25	2	75	25 x 2	170	465
222839	F	25	2	100	25 x 2	195	555
336656	F	28	2	25	28 x 2	120	390
336660	F	28	2	50	28 x 2	145	490
336664	F	28	2	75	28 x 2	170	590
336668	F	28	2	100	28 x 2	195	690
222840	F	32	2	30	32 x 2	148	725
222841	F	32	2	60	32 x 2	178	855
222842	F	32	2	90	32 x 2	208	985
222843	F	32	2	120	32 x 2	238	1115
082939	F	36	2	90	36 x 2	208	1355
082940	F	36	2	120	36 x 2	238	1555
339182	F	36	2	30	36 x 2	148	955
379985	F	36	2	60	36 x 2	178	1155
222844	F	32	3	30	32 x 2	148	540
222845	F	32	3	60	32 x 2	178	740
222846	F	32	3	90	32 x 2	208	940
222847	F	32	3	120	32 x 2	238	1140
082943	F	36	3	90	36 x 2	208	1205
082944	F	36	3	120	36 x 2	238	1405
364941	F	36	3	60	36 x 2	178	1005
364945	F	36	3	30	36 x 2	148	805
082945	F	48	3	40	48 x 2	184	2155
082946	F	48	3	80	48 x 2	224	2660
082947	F	48	3	120	48 x 2	264	3165
082948	F	48	3	160	48 x 2	304	3675
082949	F	48	4	40	48 x 2	184	1815
082950	F	48	4	80	48 x 2	224	2315
082951	F	48	4	120	48 x 2	264	2815
082952	F	48	4	160	48 x 2	304	3315
222824	F	10	6	10	10 x 1,5	72	
222825	F	10	6	20	10 x 1,5	82	
222826	F	10	6	30	10 x 1,5	92	
222827	F	12	6	10	12 x 1,5	72	
222828	F	12	6	20	12 x 1,5	82	
222829	F	12	6	30	12 x 1,5	92	
222830	F	12	6	40	12 x 1,5	102	
222848	G	16	1	25	16 x 1,5	110	115
222849	G	16	1	50	16 x 1,5	135	155
222850	G	16	1	75	16 x 1,5	160	195
222851	G	16	1	100	16 x 1,5	185	235
222852	G	20	1	25	20 x 2	113	195
222853	G	20	1	50	20 x 2	138	235
222854	G	20	1	75	20 x 2	163	275
222855	G	20	1	100	20 x 2	188	315
222856	G	25	1	25	25 x 2	120	365

Klemmutter separat bestellen



Werkzeuggruppe A16  
Typ 251

**lange Bauart**

**Form F** lange Bauart, ohne Senkung für Werkzeuge mit Austreibblappen

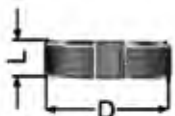
**Form G** lange Bauart, mit Senkung für Werkzeuge mit Anzugsgewinde



Id.-Nr.	Form	Größe Ø A	MK	L	Gewinde Tr	D	Gewicht
222857	G	25	1	50	25 x 2	145	425
222858	G	25	1	75	25 x 2	170	485
222859	G	25	1	100	25 x 2	195	545
222864	G	28	1	25	28 x 2	120	460
222865	G	28	1	50	28 x 2	145	560
222866	G	28	1	75	28 x 2	170	660
222867	G	28	1	100	28 x 2	195	760
222860	G	25	2	25	25 x 2	120	285
222861	G	25	2	50	25 x 2	145	375
222862	G	25	2	75	25 x 2	170	465
222863	G	25	2	100	25 x 2	195	555
222868	G	28	2	25	28 x 2	120	390
222869	G	28	2	50	28 x 2	145	490
222870	G	28	2	75	28 x 2	170	590
222871	G	28	2	100	28 x 2	195	690
222872	G	32	2	30	32 x 2	148	725
222873	G	32	2	60	32 x 2	178	855
222874	G	32	2	90	32 x 2	208	985
222875	G	32	2	120	32 x 2	238	1115
222880	G	36	2	30	36 x 2	148	955
222881	G	36	2	60	36 x 2	178	1155
222882	G	36	2	90	36 x 2	208	1355
222883	G	36	2	120	36 x 2	238	1555
222876	G	32	3	30	32 x 2	148	540
222877	G	32	3	60	32 x 2	178	740
222878	G	32	3	90	32 x 2	208	940
222879	G	32	3	120	32 x 2	238	1140
222884	G	36	3	30	36 x 2	148	805
222885	G	36	3	60	36 x 2	178	1005
222886	G	36	3	90	36 x 2	208	1205
222887	G	36	3	120	36 x 2	238	1405
222888	G	48	3	40	48 x 2	184	2155
222889	G	48	3	80	48 x 2	224	2660
222890	G	48	3	120	48 x 2	264	3165
222891	G	48	3	160	48 x 2	304	3675
222892	G	48	4	40	48 x 2	184	1815
222893	G	48	4	80	48 x 2	224	2315
222894	G	48	4	120	48 x 2	264	2815
222895	G	48	4	160	48 x 2	304	3315

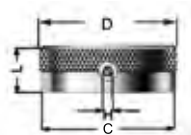
Klemmmutter separat bestellen

Werkzeuggruppe A16  
Typ 0483-Y **Nutmuttern** DIN 6327



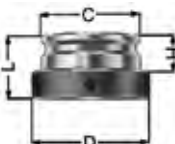
Id.-Nr.	Größe	Ø D	L	Gewicht
200115	TR 10 x 1,5	17,8-0,2	6	10
200116	TR 12 x 1,5	19,7-0,2	6	10
200114	TR 8 x 1	14,8-0,2	5	10

Werkzeuggruppe A16  
Typ 250 **Klemmmuttern** DIN 6327



Id.-Nr.	Größe	Ø D	Ø C	H	L	Gewindestift AM DIN 9131	Gewicht
069913	TR 16 x 1,5	24,6-0,4	24	M 5	12	5 x 3	25
072723	TR 20 x 2	31,6-0,4	31	M 5	12	5 x 4	40
222821	TR 25 x 2	36,6-0,4	36	M 6	12	6 x 4	45
069914	TR 28 x 2	39,6-0,4	39	M 6	12	6 x 4	50
222822	TR 32 x 2	44,6-0,4	44	M 6	14	6 x 4	75
074575	TR 36 x 2	49,6-0,4	49	M 6	14	6 x 4	90
021385	TR 48 x 2	66,6-0,4	66	M 8	18	8 x 8	220
082673	TR 55 x 2	74,6-0,4	74	M 8	18	8 x 8	

Werkzeuggruppe A16  
Typ 375-91 **Schnellwechsel-Stellmuttern** mit beidseitiger Führung - höchste Präzision



Id.-Nr.	Größe	Ø D	Ø C	H	L	Gewicht
368694	TR 12 x 1,5	21,5	16,4	9	18	20
601490	TR 16 x 1,5	26	19,9	9,5	18,5	30
601493	TR 20 x 2	33	25,4	11	20	50
601496	TR 25 x 2	40	31,9	12	22	80
601499	TR 28 x 2	42	33,9	12	22	80
341200	TR 32 x 2	47	37,9	13,4	23,5	100
608205	TR 36 x 2	54	43,4	16	26	140
341202	TR 48 x 2	72	57,9	19,9	34	350
341203	TR 55 x 2	79	66,9	25	41	



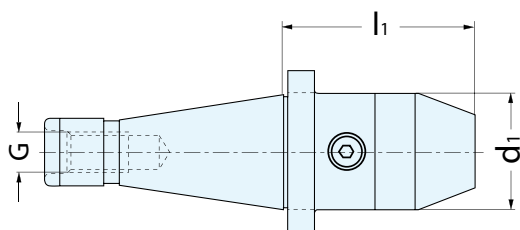
Für Rechts- und Linkslauf.  
Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft.

hohe Plan- und Rundlaufgenauigkeit  
Sichere Spannung des Werkzeuges durch mechanische  
Spannkraftverstärkung.  
Kein selbstständiges Lösen der Spannung während der Bearbeitung bei  
Links- und Rechtslauf, sowie Spindelstop.

#### Technische Merkmale:

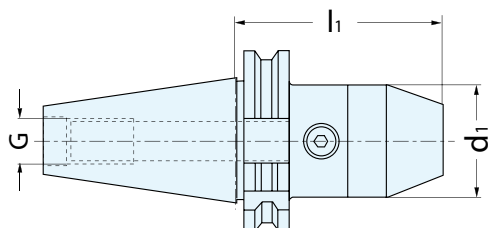
- Für schnellen und sicheren Werkzeugwechsel
- Kurze Spann- und Umrüstzeit durch stufenlose Spannung
- Hohe Spannkraft mittels Winkelgetriebe
- Geringer Kraftaufwand beim Spannen durch Sechskantschlüssel
- Kühlschmiermittelzuführung 50 bar, durch abgedichtete Bauform

Werkzeuggruppe A38  
Typ 142-20 **Steilkegel DIN 2080**  
Form AD



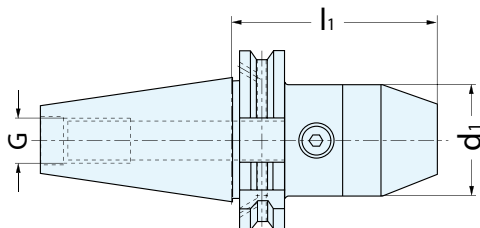
Id.-Nr.	Aufnahme SK	Spannbereich	d1	l1	G	Gewicht
893315 ●	40	1-13	50	80	M 16	1500
893316 ●	40	2,5-16	50	85,5	M 16	1700
893317 ■	50	1-13	50	83,5	M 24	3300
893318 ■	50	2,5-16	50	89	M 24	3600

Werkzeuggruppe A38  
Typ 142-10 **Steilkegel DIN 69871**  
Form AD



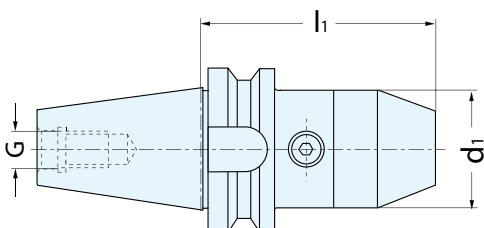
Id.-Nr.	Aufnahme SK	Spannbereich	d1	l1	G	Gewicht
893302 ■	30	1-13	50	103	M 12	900
893303 ●	40	1-13	50	87,5	M 16	1500
893304 ●	40	2,5-16	50	93	M 16	1700
893305 ■	50	1-13	50	87,5	M 24	3300
893306 ■	50	2,5-16	50	93	M 24	3600

Werkzeuggruppe A38  
Typ 142-12 **Steilkegel DIN 69871**  
Form AD/B - mit Kühlschmierstoffzuführung



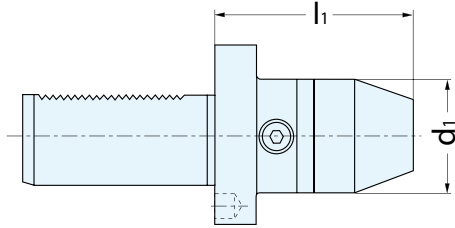
Id.-Nr.	Aufnahme SK	Spannbereich	d1	l1	G	Gewicht
893307 ■	40	1-13	50	88,5	M 16	1500
893308 ■	40	2,5-16	50	93	M 16	1700
893309 ■	50	1-13	50	103	M 24	3300
893310 ■	50	2,5-16	50	108,5	M 24	3600

Werkzeuggruppe A38  
Typ 142-30 **MAS BT 403**



Id.-Nr.	Aufnahme MAS BT	Spannbereich	d1	l1	G	Gewicht
893311 ■	40	1-13	50	95,5	M 16	1500
893312 ■	40	2,5-16	50	101	M 16	1700
893313 ■	50	1-13	50	106,5	M 24	3300
893314 ■	50	2,5-16	50	112	M 24	3600

Werkzeuggruppe A38  
 Typ 142-50 VDI 3425 DIN 69880  
 mit Kühlschmierstoffzuführung



Id.-Nr.	Aufnahme VDI	Spannbereich	d1	l1	Gewicht
893319 <span style="color: yellow;">■</span>	40	1-13	50	75	1300
893320 <span style="color: yellow;">■</span>	40	2,5-16	50	92	1500

Werkzeuggruppe C15  
 Typ 7023  
 Sechskantschlüssel

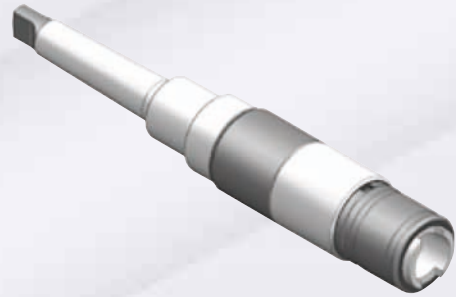


Id.-Nr.	Länge	SW
202893 <span style="color: yellow;">■</span>	100	6

## Übersicht

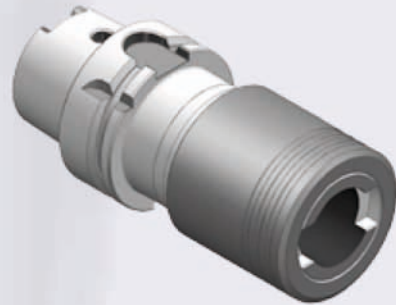
### GS - schlanke Ausführung

Speziell zum Gewindeschneiden und -formen auf Transferstraßen und Sondermaschinen. Aufgrund ihres kleinen Außendurchmessers werden die Gewindeschneidfutter **GS - schlanke Ausführung** vorwiegend auf mehrspindligen Maschinen mit engen Spindelabständen eingesetzt.



### GS/NC - robuste Ausführung

Die Gewindeschneidfutter **GS/NC - robuste Ausführung** sind für mechanisch und numerisch gesteuerte Einspindelmaschinen (Fräs- und Bohrmaschinen, Bohrwerke, Bearbeitungszentren, etc.) sowie für Maschinen mit automatischer Werkzeugwechseinrichtung vorgesehen.



### Auf Anfrage erhältlich:

#### Synchro-Gewindeschneidfutter

Speziell zum Gewindeschneiden ohne Ausgleichsfutter dank der Synchronisation zwischen Drehzahl und Vorschub.

Das RÖHM-Synchrofutter, mit seiner qualitativ hochwertigen Technik, kompensiert durch den minimalen Längenausgleich die Gewindesteigung zum Spindelumkehrspiel der Dreh- und Vorschubbewegung der Motorspindel. RÖHM Synchro-Futter sind wartungsfrei und erreichen in Verbindung mit ihrer ausgereiften Technik eine hohe Prozesssicherheit sowie eine erhöhte Standzeit des Gewindewerkes. Sie sind für Rechts- bzw. Linksgewinde gleichermaßen einsetzbar.



### WF - Wechselfutter

Gewindeschneid-Wechselfutter für Transferstraßen und Sondermaschinen. Diese Wechselfutter werden speziell für den mehrspindeligen Einsatz bei engen Spindelabständen eingesetzt. Durch die Direktaufnahme der Gewindebohrer im Futter sind kleinste Außendurchmesser möglich.



## GS - Schlanke Ausführung

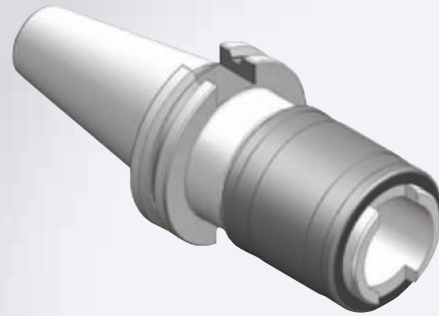
Zur Herstellung von Rechts- und Linksgewinden. Kleiner Außendurchmesser ermöglicht enge Spindelabstände. Verwendung vorwiegend auf Mehrspindelmaschinen. Kleine Bauart und kurze Auskraglänge. Für die Fertigung toleranzhaltiger Gewinde sind je nach Einsatz Futter mit und ohne Längenausgleich oder Radial-Pendeleinrichtung erforderlich.

Die Ausgleichsbewegung erfolgt lediglich Achsparallel. Entspricht die Vorschubbewegung der Spindel nicht genau der Steigung des Gewindebohrers, sind Futter mit Längenausgleich auf Druck und Zug zu verwenden.

### Typ GS

Einfache Ausführung ohne Längenausgleich. Durch den fehlenden Längenausgleich muss der Gewindeschneidzyklus „synchron“ z.B. über Leitspindel und Leitpatrone oder entsprechend abgleichender Maschinensteuerung erfolgen.

Steilkegelschaft nach DIN 69871,  
Stellhülzenschaft nach DIN 6327,  
Morsekegelschaft nach DIN 228-B,  
Bohrfutterkegel nach DIN 238 mit Keilnut



### Typ GSP

Einfache Ausführung ohne Längenausgleich. Gewindeschneidzyklus wie Typ GS. Zusätzlich mit radialer Pendeleinrichtung zum Ausgleich von Rundlauf Fehlern der Maschinenspindel, oder Fluchtungsfehlern zwischen Spindel und Werkstückbohrung.

Stellhülzenschaft nach DIN 6327,  
Morsekegelschaft nach DIN 228 B,  
Bohrfutterkegelschaft nach DIN 238 mit Keilnut

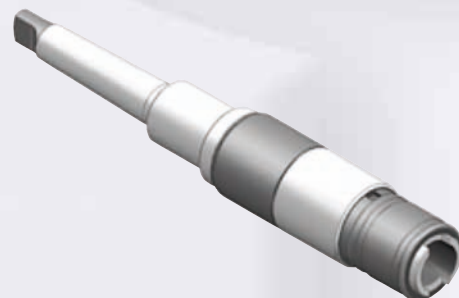


### Auf Anfrage erhältlich:

#### Typ GSL

Mit Längenausgleich auf Druck und Zug.

Stellhülzenschaft nach DIN 6327,  
Morsekegelschaft nach DIN 228-B

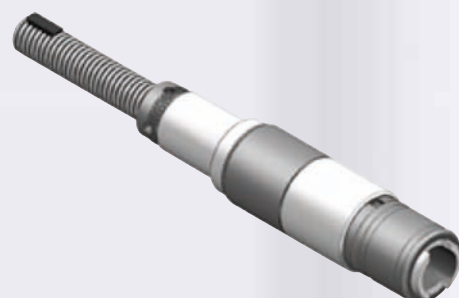


#### Typ GSLP

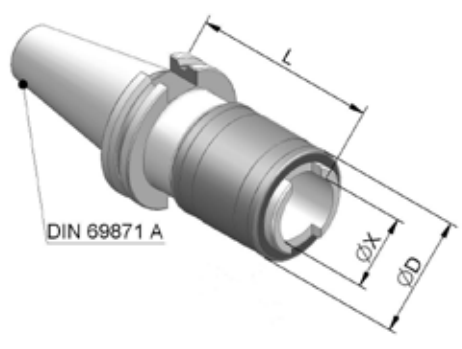
Mit Längenausgleich auf Druck und Zug sowie Radial-Pendeleinrichtung.

Bei den Futtertypen GSLP wirkt die Radial-Pendeleinrichtung ausgleichend bei Achsversatz zwischen Maschinenspindel und Kernlochbohrung.

Stellhülzenschaft nach DIN 6327,  
Morsekegelschaft nach DIN 228-B

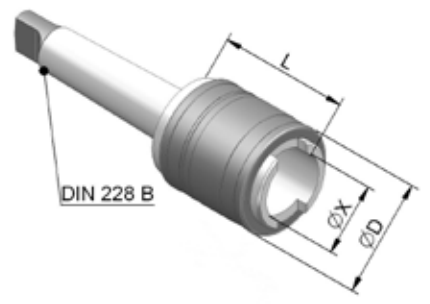


Werkzeuggruppe A19  
 Typ 350-72 **GS**  
 Mit Steilkegelschaft nach DIN 69871 - Form A



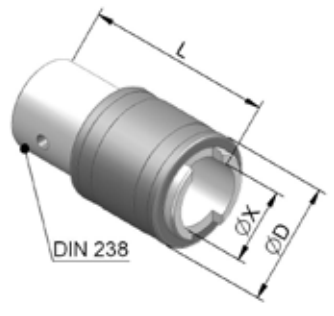
Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
715266	1	M3 - M12	SK 40	32	19	72
715268	1	M3 - M12	SK 50	32	19	72
715270	2	M8 - M20	SK 40	50	31	91
715272	2	M8 - M20	SK 50	50	31	91
715273	3	M14 - M33	SK 40	72	48	118
715275	3	M14 - M33	SK 50	72	48	118
715278	4	M22 - M48	SK 50	95	60	141

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 350-60 **GS**  
 Mit Morsekegelschaft nach DIN 228 B



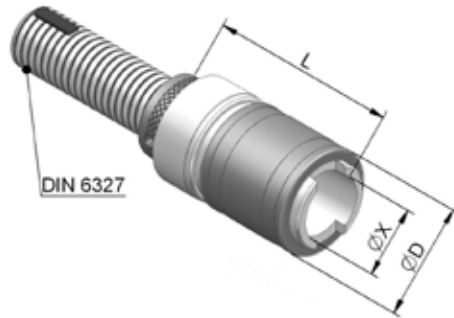
Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
332113	0	M1 - M10	MK 1	23	13	39
358898	0	M1 - M10	MK 2	23	13	40
329138	1	M3 - M12	MK 1	35	19	43
329139	1	M3 - M12	MK 2	35	19	44
329140	1	M3 - M12	MK 3	35	19	44
329141	2	M8 - M20	MK 2	50	31	61
329142	2	M8 - M20	MK 3	50	31	61
329143	2	M8 - M20	MK 4	50	31	62
329144	3	M14 - M33	MK 3	72	48	90
329145	3	M14 - M33	MK 4	72	48	91
329146	4	M22 - M48	MK 4	95	60	114
329147	4	M22 - M48	MK 5	95	60	114

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 350-70 **GS**  
 Mit Aufnahme für Bohrfutterkegel nach DIN 238, mit Keilnut



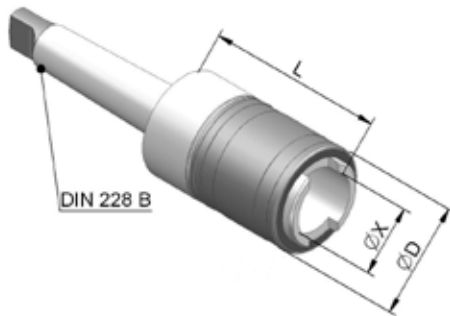
Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
358899	0	M1 - M10	B 10	23	13	51
332114	0	M1 - M10	B 12	23	13	55
329148	1	M3 - M12	B 12	35	19	59
329150	1	M3 - M12	B 16	35	19	65
329151	1	M3 - M12	B 18	35	19	73
329152	2	M8 - M20	B 16	50	31	84
329153	2	M8 - M20	B 18	50	31	92
329154	2	M8 - M20	B 22	50	31	101
329155	3	M14 - M33	B 22	72	48	126
329156	3	M14 - M33	B 24	72	48	136

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 350-00 **GSP**  
 Mit StellhülSENSchaft nach DIN 6327



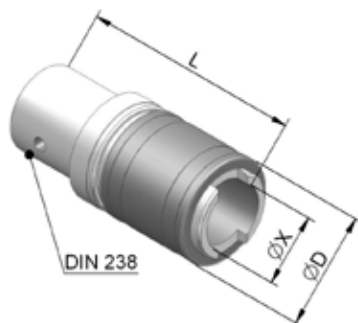
Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Radialspiel mm
332130	0	M1 - M10	Tr 16x1,5	23	13	65	0,25
357490	0	M1 - M10	Tr 20x2	23	13	65	0,25
329100	1	M3 - M12	Tr 16x1,5	35	19	70	0,5
329101	1	M3 - M12	Tr 20x2	35	19	70	0,5
329102	1	M3 - M12	Tr 28x2	35	19	70	0,5
329103	2	M8 - M20	Tr 20x2	50	31	96	1
329104	2	M8 - M20	Tr 28x2	50	31	96	1
329105	2	M8 - M20	Tr 36x2	50	31	98	1
329106	3	M14 - M33	Tr 28x2	72	48	136	1,5
329107	3	M14 - M33	Tr 36x2	72	48	138	1,5
329108	4	M22 - M48	Tr 36x2	95	60	167	2
329109	4	M22 - M48	Tr 48x2	95	60	171	2
358891	7	M6 - M18	Tr 20x2	40	26	89	0,75
358892	7	M6 - M18	Tr 28x2	40	26	89	0,75

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 350-10 **GSP**  
 Mit Morsekegelschaft nach DIN 228 B



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Radialspiel mm
332131	0	M1 - M10	MK 1	23	13	59	0,25
358893	0	M1 - M10	MK 2	23	13	60	0,25
329110	1	M3 - M12	MK 1	35	19	64	0,5
329111	1	M3 - M12	MK 2	35	19	65	0,5
329112	1	M3 - M12	MK 3	35	19	65	0,5
329113	2	M8 - M20	MK 2	50	31	91	1
329114	2	M8 - M20	MK 3	50	31	91	1
329115	2	M8 - M20	MK 4	50	31	92	1
329116	3	M14 - M33	MK 3	72	48	131	1,5
329117	3	M14 - M33	MK 4	72	48	132	1,5
329118	4	M22 - M48	MK 4	95	60	161	2
329119	4	M22 - M48	MK 5	95	60	162	2
358894	7	M6 - M18	MK 2	40	26	84	0,75
358895	7	M6 - M18	MK 3	40	26	84	0,75

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 350-20 **GSP**  
 Mit Aufnahme für Bohrfutterkegel nach DIN 238, mit Keilnut



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Radialspiel mm
358896	0	M1 - M10	B 10	23	13	72	0,25
332132	0	M1 - M10	B 12	23	13	76	0,25
329120	1	M3 - M12	B 12	35	19	79	0,5
329121	1	M3 - M12	B 16	35	19	85	0,5
329122	1	M3 - M12	B 18	35	19	95	0,5
329123	2	M8 - M20	B 16	50	31	112	1
329124	2	M8 - M20	B 18	50	31	119	1
329125	2	M8 - M20	B 22	50	31	129	1
329126	3	M14 - M33	B 22	72	48	165	1,5
329127	3	M14 - M33	B 24	72	48	175	1,5

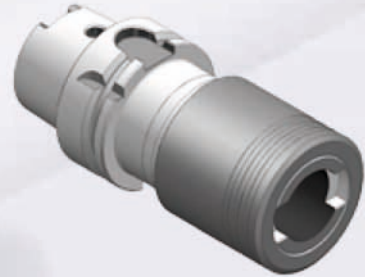
## GS/NC - robuste Ausführung

Zur Herstellung von Rechts- und Linksgewinden - mit Gewindebohrern - auf mechanisch und numerisch gesteuerten Maschinen und CNC-Maschinen mit Werkzeugmagazin.

### Typ GSA

Für automatischen Werkzeugwechsel, mit Längenausgleich auf Druck und Zug.

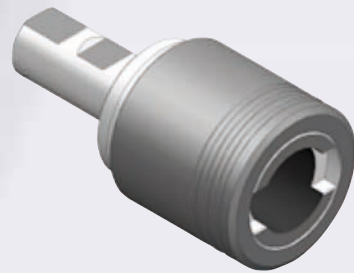
Hohlschaftkegel nach DIN 69893,  
Steilkegelschaft nach DIN 69871/A,  
Steilkegelschaft für MAS-BT (einteilig)  
Steilkegelschaft für MAS-BT (zweiteilig)



### Typ GS/C

Der Längenausgleich, auf Druck sowie auf Zug, zeichnet das Röhlm GS/C-Futter zum Gewindeschneiden aus. Durch die asymmetrische Anordnung der Kugeln und die damit verbundene optimale Kräfteverteilung, verleiht die Längsbewegung dem Futter einen festen Halt bei einem geringen Axialspiel. Toleranzhaltige Gewinde und Sicherheit in der Produktion auch unter schwierigsten Bedingungen, garantiert ein harter Anschnittdruck und ein leichtgängiger Längenausgleich. Das Gewindeschneidfutter bietet höchste Sicherheit während der Hauptgewindeschneidphase. Geringer Wartungsaufwand.

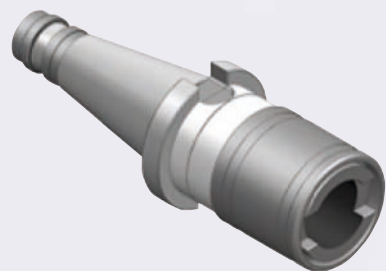
Stellhülzenschaft nach DIN 6327  
Morsekegelschaft nach DIN 228-A  
Morsekegelschaft nach DIN 228-B  
Zylinderschaft nach DIN 1835 - Form B+E  
Zylinderschaft mit Passfeder nach DIN 6885  
Zylinderschaft nach VDI ohne Verzahnung  
Aufnahme ABS-System



### Typ GS/NC

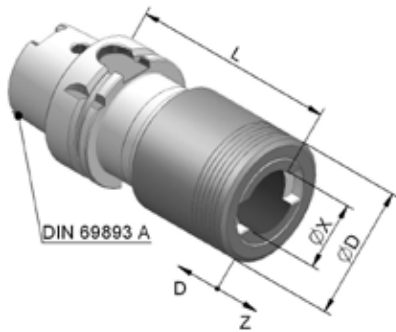
Gewindeschneidfutter mit Längenausgleich auf Druck und Zug, der durch eine Kugelführungsbuchse extrem leichtgängig und reibungsarm erfolgt. Dadurch sehr exakter Ausgleich der Differenzen zwischen Maschinenspindelvorschub und der Gewindesteigung vom Werkzeug möglich. Der Anschnittdruckmechanismus stellt sicher, dass beim Einwirken der zulässigen Axialkraft, je nach Werkstofffestigkeit und der spezifischen Schnittkraft, der Gewindebohrer sofort das Gewinde anschneidet. Erst wenn die effektiv erzeugte Axialkraft die normal zulässige Anschnittkraft übersteigt, gibt die Anschnittdruckeinrichtung die Längenausgleichsbewegung frei. Durch Verstellen des Gewindestifts, kann über die Druckfeder die Kugelvorspannung bzw. der Anschnittdruck erhöht oder verringert werden.

Stellhülzenschaft nach DIN 6327  
Morsekegelschaft nach DIN 228-A  
Morsekegelschaft nach DIN 228-B  
Zylindrischer Schaft ähnlich DIN 1835 - Form B+E  
Zylindrischer Schaft ähnlich DIN 1835 - mit Spannfläche  
Steilkegel nach DIN 2080



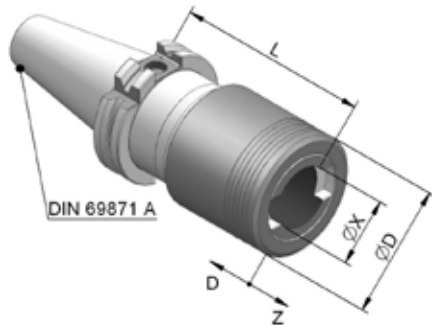


Werkzeuggruppe A19  
 Typ 354-80 **GSA HSK**  
 Hohlschaftkegel DIN 69893 A



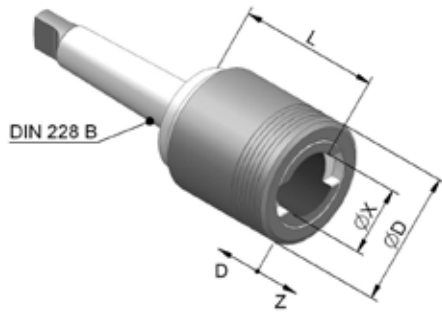
Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
1132809	1	M3 - M12	7,5	7,5	HSK-100	39	19	80
1132813	1	M3 - M12	0	12,5	HSK-100	39	19	72,5
1132806	1	M3 - M12	7,5	7,5	HSK-50	39	19	72
1132810	1	M3 - M12	0	12,5	HSK-50	39	19	64,5
1132807	1	M3 - M12	7,5	7,5	HSK-63	39	19	72
1132811	1	M3 - M12	0	12,5	HSK-63	39	19	64,5
1132808	1	M3 - M12	7,5	7,5	HSK-80	39	19	75
1132812	1	M3 - M12	0	12,5	HSK-80	39	19	67,5
1132817	2	M8 - M20	10	10	HSK-100	60	31	100
1132821	2	M8 - M20	0	16,5	HSK-100	60	31	90
1132814	2	M8 - M20	10	10	HSK-50	60	31	110
1132818	2	M8 - M20	0	16,5	HSK-50	60	31	100
1132815	2	M8 - M20	10	10	HSK-63	60	31	110
1132819	2	M8 - M20	0	16,5	HSK-63	60	31	100
1132816	2	M8 - M20	10	10	HSK-80	60	31	95
1132820	2	M8 - M20	0	16,5	HSK-80	60	31	85
1132824	3	M14 - M33	17,5	17,5	HSK-100	86	48	144
1132827	3	M14 - M33	0	35	HSK-100	86	48	126,5
1132822	3	M14 - M33	17,5	17,5	HSK-63	86	48	141
1132825	3	M14 - M33	0	35	HSK-63	86	48	123,5
1132823	3	M14 - M33	17,5	17,5	HSK-80	86	48	141
1132826	3	M14 - M33	0	35	HSK-80	86	48	123,5

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 354-85 **GSA SK**  
 Mit Steilkegelschaft nach DIN 69871 - Form A



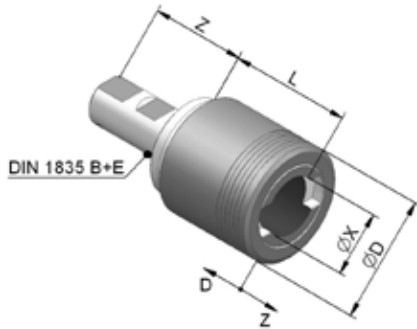
Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
1132768	0	M1 - M10	6,5	6,5	SK 40	26	13	94
1132769	0	M1 - M10	6,5	6,5	SK 50	26	13	104
1132828	1	M3 - M12	7,5	7,5	SK 30	39	19	65
1132830	1	M3 - M12	0	12,5	SK 30	39	19	57,5
1132829	1	M3 - M12	7,5	7,5	SK 40	39	19	65
1132831	1	M3 - M12	0	12,5	SK 40	39	19	57,5
1132832	2	M8 - M20	10	10	SK 30	60	31	103
1132835	2	M8 - M20	0	16,5	SK 30	60	31	93
1132833	2	M8 - M20	10	10	SK 40	60	31	103
1132836	2	M8 - M20	0	16,5	SK 40	60	31	93
1132834	2	M8 - M20	10	10	SK 50	60	31	88
1132837	2	M8 - M20	0	16,5	SK 50	60	31	78
1132838	3	M14 - M33	17,5	17,5	SK 40	86	48	134
1132840	3	M14 - M33	0	35	SK 40	86	48	116,5
1132839	3	M14 - M33	17,5	17,5	SK 50	86	48	134
1132841	3	M14 - M33	0	35	SK 50	86	48	116,5

Werkzeuggruppe A19  
Typ 353-65 **GS/C**  
Mit Morsekegelschaft nach DIN 228 B



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
1132914	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 2	39	19	52
1132916	1	M3 - M12	0	12,5	MK 2	39	19	44,5
1132915	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 3	39	19	52
1132917	1	M3 - M12	0	12,5	MK 3	39	19	44,5
1132918	2	M8 - M20	10	10	MK 3	60	31	75
1132920	2	M8 - M20	0	16,5	MK 3	60	31	65
1132919	2	M8 - M20	10	10	MK 4	60	31	76
1132921	2	M8 - M20	0	16,5	MK 4	60	31	66
1132922	3	M14 - M33	17,5	17,5	MK 4	86	48	107
1132924	3	M14 - M33	0	35	MK 4	86	48	89,5
1132923	3	M14 - M33	17,5	17,5	MK 5	86	48	107,5
1132925	3	M14 - M33	0	35	MK 5	86	48	90

Werkzeuggruppe A19  
Typ 353-55 **GS/C**  
Mit Zylinderschaft nach DIN 1835 - Form B+E



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Z
1132858	1	M3 - M12	7,5	7,5	25	39	19	45	53
1132859	1	M3 - M12	0	12,5	25	39	19	37,5	53
1132860	2	M8 - M20	10	10	25	60	31	68	53
1132861	2	M8 - M20	0	16,5	25	60	31	58	53
1132862	3	M14 - M33	17,5	17,5	32	86	48	99	60
1132863	3	M14 - M33	0	35	32	86	48	81,5	60

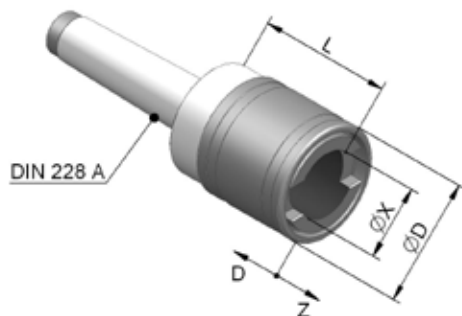
Werkzeuggruppe A19  
Typ 344-01 **GS/NC** mit Stellhülzenschaft nach DIN 6327  
Scheibensfeder nach DIN 6888



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
637100	0	M1 - M10	6,5	6,5	Tr 16x1,5	25,5	13	49
637101	0	M1 - M10	6,5	6,5	Tr 20x2	25,5	13	49
637102	1	M3 - M12	7,5	7,5	Tr 16x1,5	36	19	51
637103	1	M3 - M12	7,5	7,5	Tr 20x2	36	19	51
637104	1	M3 - M12	7,5	7,5	Tr 28x2	36	19	51
637105	1	M3 - M12	7,5	7,5	Tr 36x2	36	19	53
652058	2	M8 - M20	12,5	12,5	Tr 20x2	53	31	75
637106	2	M8 - M20	12,5	12,5	Tr 28x2	53	31	75
637107	2	M8 - M20	12,5	12,5	Tr 36x2	53	31	77
707994	3	M14 - M33	20	20	Tr 28x2	78	48	108
637108	3	M14 - M33	20	20	Tr 36x2	78	48	110
637109	3	M14 - M33	20	20	Tr 48x2	78	48	114
691303 <sup>1)</sup>	4	M22 - M48	22,5	22,5	Tr 36x2	96	60	121
637110	4	M22 - M48	22,5	22,5	Tr 48x2	96	60	125

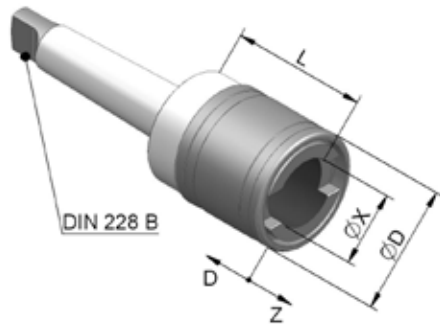
<sup>1)</sup> Sonderausführung

Werkzeuggruppe A19  
Typ 344-12 **GS/NC**  
Mit Morsekegelschaft nach DIN 228 A



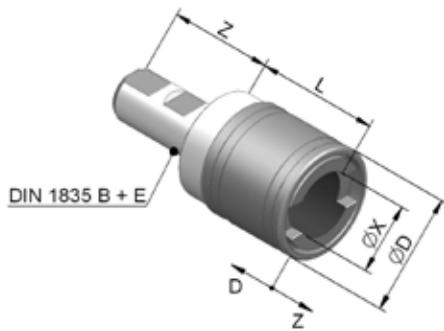
Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
637134	0	M1 - M10	6,5	6,5	MK 2	25,5	13	44
637135	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 2	36	19	46
637136	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 3	36	19	46
637137	2	M8 - M20	12,5	12,5	MK 3	53	31	70
637138	2	M8 - M20	12,5	12,5	MK 4	53	31	71
1132762	3	M14 - M33	20	20	MK 3	78	48	163
637139	3	M14 - M33	20	20	MK 4	78	48	104
637140	3	M14 - M33	20	20	MK 5	78	48	104
637141	4	M22 - M48	22,5	22,5	MK 5	96	60	115
637142	4	M22 - M48	22,5	22,5	MK 6	96	60	117

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 344-11 **GS/NC**  
 Mit Morsekegelschaft nach DIN 228 B



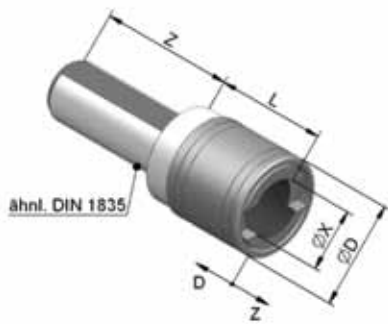
Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
637125	0	M1 - M10	6,5	6,5	MK 2	25,5	13	44
637126	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 2	36	19	46
637127	1	M3 - M12	7,5	7,5	MK 3	36	19	46
637128	2	M8 - M20	12,5	12,5	MK 3	53	31	70
637129	2	M8 - M20	12,5	12,5	MK 4	53	31	71
637130	3	M14 - M33	20	20	MK 4	78	48	104
637131	3	M14 - M33	20	20	MK 5	78	48	104
637132	4	M22 - M48	22,5	22,5	MK 5	96	60	115
637133	4	M22 - M48	22,5	22,5	MK 6	96	60	117

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 344-64 **GS/NC**  
 Mit Zylinderschaft nach DIN 1835 - Form B+E



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Z
697807	0	M1 - M10	6,5	6,5	16	25,5	13	37	49
1132755	0	M1 - M10	6,5	6,5	20	25,5	13	37	51
672875	1	M3 - M12	7,5	7,5	20	36	19	39	51
697808	1	M3 - M12	7,5	7,5	25	36	19	39	53
672876	2	M8 - M20	12,5	12,5	25	53	31	63	53
697809	2	M8 - M20	12,5	12,5	32	53	31	63	60
1132756	3	M14 - M33	20	20	25	78	48	170	53
672877	3	M14 - M33	20	20	32	78	48	124	60
1132757	4	M22 - M48	22,5	22,5	32	96	60	140	60

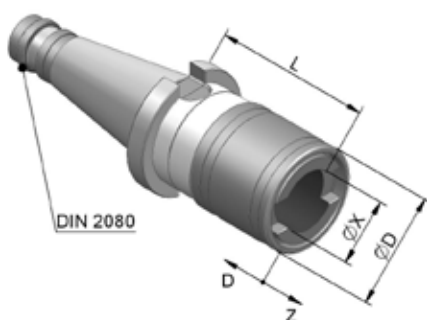
Werkzeuggruppe A19  
 Typ 344-62 **GS/NC**  
 Mit zylindrischem Schaft ähnlich DIN 1835, mit Spannfläche



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L	Z
637115	0	M1 - M10	6,5	6,5	16	25,5	13	37	56
637116	0	M1 - M10	6,5	6,5	20	25,5	13	37	56
637117	1	M3 - M12	7,5	7,5	16	36	19	39	56
697798	1	M3 - M12	7,5	7,5	20	36	19	39	58
637118	1	M3 - M12	7,5	7,5	25	36	19	39	58
1132988	1	M3 - M12	7,5	7,5	30	36	19	39	58
637119	1	M3 - M12	7,5	7,5	32	36	19	39	58
637120	1	M3 - M12	7,5	7,5	40	36	19	39	58
637121	2	M8 - M20	12,5	12,5	30	53	31	63	77
637122	2	M8 - M20	12,5	12,5	32	53	31	63	77
637123	2	M8 - M20	12,5	12,5	35	53	31	63	77
637124	2	M8 - M20	12,5	12,5	40	53	31	63	77
608540 <sup>1)</sup>	3	M14 - M33	20	20	25	78	48	98	100
697810	3	M14 - M33	20	20	30	78	48	98	100
697811	3	M14 - M33	20	20	32	78	48	98	100
697812	3	M14 - M33	20	20	35	78	48	98	100
697813	3	M14 - M33	20	20	40	78	48	98	100

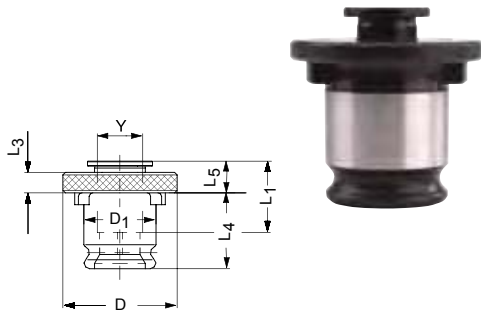
<sup>1)</sup> Sonderausführung

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 344-21 **GS/NC**  
 mit Steilkegel nach DIN 2080



Id.-Nr.	Größe	Für Gewindebohrer	Druck	Zug	Aufnahme	Ø D	Ø X	L
637143	1	M3 - M12	7,5	7,5	SK 30	36	19	58
637144 <sup>1)</sup>	1	M3 - M12	7,5	7,5	SK 40	36	19	71
733898	1	M3 - M12	7,5	7,5	SK 50	36	19	59
637145 <sup>1)</sup>	2	M8 - M20	12,5	12,5	SK 40	53	31	85
1132946	2	M8 - M20	12,5	12,5	SK 45	53	31	95
733899	2	M8 - M20	12,5	12,5	SK 50	53	31	79
637147 <sup>1)</sup>	3	M14 - M33	20	20	SK 40	78	48	142
637148	3	M14 - M33	20	20	SK 50	78	48	129
1132947	4	M22 - M48	22,5	22,5	SK 40	96	60	157
637149	4	M22 - M48	22,5	22,5	SK 50	96	60	143

<sup>1)</sup> Mit Ringnut für automatische Werkzeugspannung



Zur Aufnahme von Gewindebohrern.  
Anwendbar in allen RÖHM-Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern.

Standardtyp, ohne Sicherheitskupplung

#### Technische Merkmale:

- Schnellwechsel-Einsätze ohne einstellbarer Drehmoment-Sicherheitskupplung
- Längenvoreinstellung für Gewindebohrer außerhalb der Maschine, die Einstellung erfolgt durch eine Innensechskantschraube im Schaft des Einsatzes
- Die Auswahl der Einsätze für Gewindebohrer erfolgt nach Schaftdurchmesser und Vierkant
- SE-Einsätze eignen sich für Durchgangsgewinde oder Gewindetiefen kürzer als das Kernloch

#### Werkzeuggruppe A19 Typ 358-00 Größe 0

Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389100	2,5	2,1	22	13	15	4	19,5	7	30
389101	2,8	2,1	22	13	15	4	19,5	7	30
389102	3,15	2,5	22	13	15	4	19,5	7	30
389103	3,5	2,7	22	13	15	4	19,5	7	30
389104	3,55	2,8	22	13	15	4	19,5	7	30
389105	4	3	22	13	15	4	19,5	7	30
389106	4	3,15	22	13	15	4	19,5	7	30
389107	4,5	3,4	22	13	15	4	19,5	7	30
389108	5	4	22	13	15	4	19,5	7	30
389109	6	4,9	22	13	15	4	19,5	7	30
389110	6,3	5	22	13	15	4	19,5	7	30
389111	7	5,5	22	13	15	4	19,5	7	30
607828	8	6,2	22	13	15	4	19,5	7	30

#### Werkzeuggruppe A19 Typ 358-01 Größe 1

Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389112	2,5	2,1	30	19	17	4	21,5	7	60
389113	2,8	2,1	30	19	17	4	21,5	7	60
389114	3,15	2,5	30	19	17	4	21,5	7	60
389115	3,5	2,7	30	19	17	4	21,5	7	60
389116	3,55	2,8	30	19	17	4	21,5	7	60
389117	4	3	30	19	17	4	21,5	7	60
389118	4	3,15	30	19	17	4	21,5	7	60
389119	4,5	3,4	30	19	17	4	21,5	7	60
389120	5	4	30	19	17	4	21,5	7	60
389121	6	4,9	30	19	17	4	21,5	7	60
389122	6,3	5	30	19	17	4	21,5	7	60
389123	7	5,5	30	19	17	4	21,5	7	60
389124	8	6,2	30	19	17	4	21,5	7	60
389125	9	7	30	19	17	4	21,5	7	60
389126	10	8	30	19	17	4	21,5	7	60
326616	11	9	30	19	17	4	21,5	7	60
697653	11,2	9	30	19	17	4	21,5	7	60

#### Werkzeuggruppe A19 Typ 358-02 Größe 2

Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389127	6	4,9	48	31	30	5	35	11	250
389128	6,3	5	48	31	30	5	35	11	250
389129	7	5,5	48	31	30	5	35	11	250
389130	8	6,2	48	31	30	5	35	11	250
389131	9	7	48	31	30	5	35	11	250
389132	10	8	48	31	30	5	35	11	250
389133	11	9	48	31	30	5	35	11	250
389134	11,2	9	48	31	30	5	35	11	250
389135	12	9	48	31	30	5	35	11	250
389136	12,5	10	48	31	30	5	35	11	250
389137	14	11	48	31	30	5	35	11	250
389138	14	11,2	48	31	30	5	35	11	250
389139	16	12	48	31	30	5	35	11	250
389140	16	12,5	48	31	30	5	35	11	250
697655	18	14	48	31	30	5	35	11	250
389365	18	14,5	48	31	30	5	35	11	250

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 358-03 **Größe 3**

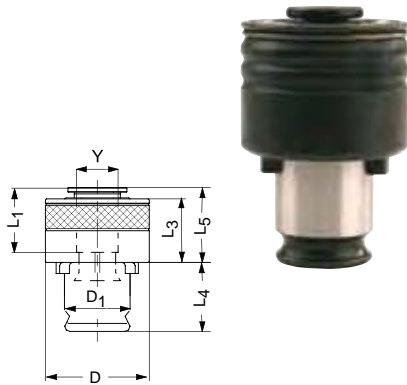
Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389141 ■	11	9	70	48	44	6	55,5	14	800
389142 ■	11,2	9	70	48	44	6	55,5	14	800
389143 ■	12	9	70	48	44	6	55,5	14	800
389144 ■	12,5	10	70	48	44	6	55,5	14	800
389145 ■	14	11	70	48	44	6	55,5	14	800
389146 ■	14	11,2	70	48	44	6	55,5	14	800
389147 ●	16	12	70	48	44	6	55,5	14	800
389148 ■	16	12,5	70	48	44	6	55,5	14	800
389149 ■	18	14	70	48	44	6	55,5	14	800
389150 ●	18	14,5	70	48	44	6	55,5	14	800
389151 ●	20	16	70	48	44	6	55,5	14	800
389152 ●	22	18	70	48	44	6	55,5	14	800
389153 ■	22,4	18	70	48	44	6	55,5	14	800
389154 ■	25	20	70	48	44	6	55,5	14	800
600282 ■	28	22	70	48	44	6	55,5	14	800

 Werkzeuggruppe A19  
 Typ 358-04 **Größe 4**

Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389155 ■	18	14	90	60	71	13	63	42	1500
389156 ■	18	14,5	90	60	71	13	63	42	1500
389157 ■	20	16	90	60	71	13	63	42	1500
389158 ■	22	18	90	60	71	13	63	42	1500
389159 ■	22,4	18	90	60	71	13	63	42	1500
389160 ■	25	20	90	60	71	13	63	42	1500
389161 ■	28	22	90	60	71	13	63	42	1500
389162 ■	32	24	90	60	71	13	63	42	1500
389163 ■	36	29	90	60	71	13	63	42	1500

 Werkzeuggruppe A19  
 Typ 358-07 **Größe 7**

Id.-Nr.	Gewindebohrer		D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Schaft-ØY	Vierkant							
389804 ■	4,5	3,4	40	26	30	5	32	13	120
389805 ■	5	4	40	26	30	5	32	13	120
389806 ■	6	4,9	40	26	30	5	32	13	120
389807 ■	6,3	5	40	26	30	5	32	13	120
389808 ■	7	5,5	40	26	30	5	32	13	120
389809 ■	8	6,2	40	26	30	5	32	13	120
389810 ■	9	7	40	26	30	5	32	13	120
389811 ■	10	8	40	26	30	5	32	13	120
389812 ■	11	9	40	26	30	5	32	13	120
389813 ■	11,2	9	40	26	30	5	32	13	120
389814 ■	12	9	40	26	30	5	32	13	120
389815 ■	12,5	10	40	26	30	5	32	13	120
389816 ■	14	11	40	26	30	5	32	13	120
697656 ■	14	11,2	40	26	30	5	32	13	120



Zur Aufnahme von Gewindebohrern.  
Anwendbar in allen RÖHM-Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern.

Mit Sicherheitskupplung für Drehmomentbegrenzung, Drehmomenteinstellung für bezeichnetes Gewinde

### Technische Merkmale:

- Schnellwechsel-Einsätze mit einstellbarer Drehmoment-Sicherheitskupplung
- Längenvoreinstellung für Gewindebohrer außerhalb der Maschine, die Einstellung erfolgt durch eine Innensechskantschraube im Schaft des Einsatzes
- Die Auswahl der Einsätze erfolgt nach Schaft- $\phi$  und Vierkant des Gewindebohrers, jeder Einsatz nur für einen Schaft- $\phi$  verwendbar
- SES-Einsätze mit Drehmoment-begrenzender Sicherheitskupplung werden eingesetzt für Grundlochgewinde oder für das Gewindeschneiden in Werkstoffen mit hoher Festigkeit
- Das Drehmoment wird für die entsprechende Gewindebohrergröße werkseitig, von einer spezifischen Schnittkraft  $K_c=2500 \text{ N/mm}^2$  ausgehend, eingestellt. Der Einfluss des Werkzeugverschleißes wird dabei rechnerisch mit 100% berücksichtigt

### Werkzeuggruppe A19 Typ 358-50 Größe 0

Id.-Nr.	Gewindebohrer			D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Gewinde	Schaft- $\phi$ Y	Vierkant							
389230	M1,6	2,5	2,1	24	13	15	20	19,5	21	60
704380	M3	2,5	2,1	24	13	15	20	19,5	21	60
389231	M2,5	2,8	2,1	24	13	15	20	19,5	21	60
704381	M4	2,8	2,1	24	13	15	20	19,5	21	60
389232	M4	3,15	2,5	24	13	15	20	19,5	21	60
389233	M3	3,5	2,7	24	13	15	20	19,5	21	60
704382	M5	3,5	2,7	24	13	15	20	19,5	21	60
389234	M4	3,55	2,8	24	13	15	20	19,5	21	60
389235	M3,5	4	3	24	13	15	20	19,5	21	60
389236	M5	4	3,15	24	13	15	20	19,5	21	60
389237	M4	4,5	3,4	24	13	15	20	19,5	21	60
704383	M6	4,5	3,4	24	13	15	20	19,5	21	60
389238	M5	5	4	24	13	15	20	19,5	21	60
690595	M5	6	4,9	24	13	15	20	19,5	21	60
389239	M6	6	4,9	24	13	15	20	19,5	21	60
690596	M8	6	4,9	24	13	15	20	19,5	21	60
389240	M6	6,3	5	24	13	15	20	19,5	21	60
690597	M8	6,3	5	24	13	15	20	19,5	21	60
389241	M10	7	5,5	24	13	15	20	19,5	21	60
690598	M8	8	6,2	24	13	15	20	19,5	21	60
389242	M10	8	6,2	24	13	15	20	19,5	21	60

### Werkzeuggruppe A19 Typ 358-51 Größe 1

Id.-Nr.	Gewindebohrer			D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Gewinde	Schaft- $\phi$ Y	Vierkant							
389243	M1,6	2,5	2,1	32,5	19	17	25	21,5	26	150
697639	M3	2,5	2,1	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389244	M2,5	2,8	2,1	32,5	19	17	25	21,5	26	150
697640	M4	2,8	2,1	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389245	M4	3,15	2,5	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389246	M3	3,5	2,7	32,5	19	17	25	21,5	26	150
697641	M5	3,5	2,7	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389247	M4	3,55	2,8	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389248	M3,5	4	3	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389249	M5	4	3,15	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389250	M4	4,5	3,4	32,5	19	17	25	21,5	26	150
697642	M6	4,5	3,4	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389251	M5	5	4	32,5	19	17	25	21,5	26	150
668272	M5	6	4,9	32,5	19	17	25	21,5	26	150
668273	M6	6	4,9	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389252	M8	6	4,9	32,5	19	17	25	21,5	26	150
668274	M6	6,3	5	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389253	M8	6,3	5	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389254	M10	7	5,5	32,5	19	17	25	21,5	26	150
668275	M8	8	6,2	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389255	M10	8	6,2	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389256	M12	9	7	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389257	M10	10	8	32,5	19	17	25	21,5	26	150
389258	M14	11	9	32,5	19	17	25	21,5	26	150
697643	M14	11,2	9	32,5	19	17	25	21,5	26	150

Werkzeuggruppe A19  
 Typ 358-52 **Größe 2**

Id.-Nr.	Gewindebohrer			D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Gewinde	Schaft-ØY	Vierkant							
1145240	M3	3,5	2,7	50,5	31	30	31	35	34	550
389259	M5	6	4,9	50,5	31	30	31	35	34	550
668277	M6	6	4,9	50,5	31	30	31	35	34	550
668278	M8	6	4,9	50,5	31	30	31	35	34	550
690599	M6	6,3	5	50,5	31	30	31	35	34	550
389260	M8	6,3	5	50,5	31	30	31	35	34	550
389261	M10	7	5,5	50,5	31	30	31	35	34	550
690600	M8	8	6,2	50,5	31	30	31	35	34	550
389262	M10	8	6,2	50,5	31	30	31	35	34	550
389263	M12	9	7	50,5	31	30	31	35	34	550
389264	M10	10	8	50,5	31	30	31	35	34	550
389265	M14	11	9	50,5	31	30	31	35	34	550
389266	M14	11,2	9	50,5	31	30	31	35	34	550
389267	M16	12	9	50,5	31	30	31	35	34	550
389268	M16	12,5	10	50,5	31	30	31	35	34	550
389269	M18	14	11	50,5	31	30	31	35	34	550
389270	M18	14	11,2	50,5	31	30	31	35	34	550
704407	M20	14	11,2	50,5	31	30	31	35	34	550
389271	M20	16	12	50,5	31	30	31	35	34	550
389272	M22	16	12,5	50,5	31	30	31	35	34	550
707942	M24	18	14	50,5	31	30	31	35	34	550
389273	M22	18	14,5	50,5	31	30	31	35	34	550

 Werkzeuggruppe A19  
 Typ 358-53 **Größe 3**

Id.-Nr.	Gewindebohrer			D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Gewinde	Schaft-ØY	Vierkant							
389274	M14	11	9	72	48	44	41	55,5	45	1700
389275	M14	11,2	9	72	48	44	41	55,5	45	1700
389276	M16	12	9	72	48	44	41	55,5	45	1700
389277	M16	12,5	10	72	48	44	41	55,5	45	1700
389278	M18	14	11	72	48	44	41	55,5	45	1700
389279	M18	14	11,2	72	48	44	41	55,5	45	1700
704410	M20	14	11,2	72	48	44	41	55,5	45	1700
389280	M20	16	12	72	48	44	41	55,5	45	1700
389281	M22	16	12,5	72	48	44	41	55,5	45	1700
389282	M24	18	14	72	48	44	41	55,5	45	1700
389283	M22	18	14,5	72	48	44	41	55,5	45	1700
704411	M24	18	14,5	72	48	44	41	55,5	45	1700
704412	M27	20	16	72	48	44	41	55,5	45	1700
389284	M30	20	16	72	48	44	41	55,5	45	1700
389285	M30	22	18	72	48	44	41	55,5	45	1700
389286	M33	22,4	18	72	48	44	41	55,5	45	1700
389287	M33	25	20	72	48	44	41	55,5	45	1700
704409	M36	28	22	72	48	44	41	55,5	45	1700
389288	M38	28	22	72	48	44	41	55,5	45	1700

 Werkzeuggruppe A19  
 Typ 358-54 **Größe 4**

Id.-Nr.	Gewindebohrer			D	D1	L1	L3	L4	L5	Gewicht
	Gewinde	Schaft-ØY	Vierkant							
389289	M24	18	14	95	60	71	61	63	68	3300
389290	M22	18	14,5	95	60	71	61	63	68	3300
697645	M24	18	14,5	95	60	71	61	63	68	3300
704390	M27	20	16	95	60	71	61	63	68	3300
389291	M30	20	16	95	60	71	61	63	68	3300
389292	M30	22	18	95	60	71	61	63	68	3300
389293	M33	22,4	18	95	60	71	61	63	68	3300
704391	M33	25	20	95	60	71	61	63	68	3300
389294	M36	28	22	95	60	71	61	63	68	3300
389295	M38	28	22	95	60	71	61	63	68	3300
389296	M39	32	24	95	60	71	61	63	68	3300
697646	M42	32	24	95	60	71	61	63	68	3300
389297	M45	36	29	95	60	71	61	63	68	3300
697647	M48	36	29	95	60	71	61	63	68	3300



Zur Aufnahme von Gewindebohrern.  
Anwendbar in allen RÖHM-Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern.

Zur Reduzierung der Futteraufnahme

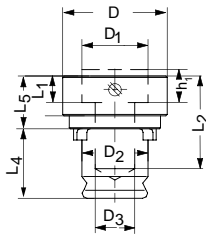
**Technische Merkmale:**

- Schnellwechsel-Einsätze ohne einstellbarer Drehmoment-Sicherheitskupplung
- Längenvoreinstellung für Gewindebohrer außerhalb der Maschine, die Einstellung erfolgt durch eine Innensechskantschraube im Schaft des Einsatzes
- Die Auswahl der Einsätze erfolgt nach Schaft- $\phi$  und Vierkant des Gewindebohrers, jeder Einsatz nur für einen Schaft- $\phi$  verwendbar

Werkzeuggruppe A19  
Typ 358-99 Größe 1 - 4

Id.-Nr.	Für Futter Größe	Einsatz Größe	D	D1	D2	L3	L4	K	Für Einsätze Größe
715203	1	1/0	30	13	19	4	21,5	24,9	0
715204	2	2/0	48	13	31	5	31	39,9	0
652859	2	2/1	48	19	31	5	31	39,9	1
652860	3	3/1	70	19	48	6	48	59,8	1
663861	3	3/2	70	31	48	6	48	59,8	2
652861	4	4/2	90	31	31	13	60	72,8	2
715205	4	4/3	90	48	48	13	60	72,8	3





Zur Aufnahme von Schneideisen EN 22568 (DIN 223 + DIN 5158).  
Anwendbar in allen RÖHM-Gewindeschneid-Schnellwechselfuttern.

Zur Aufnahme von Schneideisen

**Technische Merkmale:**

- Schnellwechsel-Einsätze ohne einstellbarer Drehmoment-Sicherheitskupplung

Werkzeuggruppe A19 Typ 357-01 <b>Größe 1</b>	Id.-Nr.	Schneideisen nach EN 22568		Gewinde metrisch	Außen-Ø D	D2	D3	L1	L2	L4	L5
		D1	h1								
	658060	16	5	M 1-M 2,5	25	19	12,5	4,8	28	21,5	14
	658061	20	5	M 3-M 4	30	19	12,5	4,8	28	21,5	14
	658062	20	7	M 4,5-M 6	30	19	12,5	6,5	30	21,5	16
	658063	25	9	M 7-M 9	35	19	12,5	8,5	33	21,5	19
	658064	30	11	M 10-M 11	40	19	12,5	10	35	21,5	21
	658065 <sup>1)</sup>	38	10	M 12-M 15	48	19	14,2	9	34	21,5	20
	658066	38	14	M 12-M 14	48	19	14,2	13	38	21,5	24

<sup>1)</sup> Feingewinde - nicht DIN

Werkzeuggruppe A19 Typ 357-02 <b>Größe 2</b>	Id.-Nr.	Schneideisen nach EN 22568		Gewinde metrisch	Außen-Ø D	D2	D3	L1	L2	L4	L5
		D1	h1								
	658067	20	5	M 3-M 4	30	31	22	4,8	55	35	20
	658068	20	7	M 4,5-M 6	30	31	22	6,5	56	35	21,5
	658069	25	9	M 7-M 9	35	31	22	8,5	55	35	23,5
	658070	30	11	M 10-M 11	40	31	22	10	57	35	22
	658071 <sup>1)</sup>	38	10	M 12-M 15	48	31	22	9	56	35	21
	658072	38	14	M 12-M 14	48	31	22	13	60	35	25
	658073 <sup>1)</sup>	45	14	M 16-M 20	57	31	20	17	60	35	25
	658074	45	18	M 16-M 20	57	31	22	-	64	35	35

<sup>1)</sup> Feingewinde - nicht DIN

Werkzeuggruppe A19 Typ 357-03 <b>Größe 3</b>	Id.-Nr.	Schneideisen nach EN 22568		Gewinde metrisch	Außen-Ø D	D2	D3	L1	L2	L4	L5
		D1	h1								
	658075	30	11	M 10-M 11	60	60	25	10	85	55,5	30
	658076	38	10	M 12-M 15	60	60	32	9	83	55,5	28
	658077	38	14	M 12-M 14	60	60	32	13	87	55,5	32
	658078 <sup>1)</sup>	45	14	M 16-M 20	60	60	37	-	87	55,5	32
	658079	45	18	M 16-M 20	60	60	37	17	91	55,5	36
	658080 <sup>1)</sup>	55	16	M 22-M 26	72	60	37	15	85	55,5	30
	658081	55	22	M 22-M 24	72	60	37	20	90	55,5	35
	658082 <sup>1)</sup>	65	18	M 27-M 36	82	60	37	17	87	55,5	32
	658083	65	25	M 27-M 36	82	60	37	23	93	55,5	38

<sup>1)</sup> Feingewinde - nicht DIN



# Gewindebohrer-Schaftmaße

**DIN Gewindebohrer-Schaftmaße und empfohlene Kernloch-Ø nach DIN 336-1**

Schaftmaße Ø x □	DIN 352	Kernloch-Ø mm	DIN 5157	Kernloch-Ø mm	DIN 371	Kernloch-Ø mm	DIN 374	Kernloch-Ø mm	DIN 376	Kernloch-Ø mm
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1	0,75			M 1	0,75	M 3	2,5	M 3,5	2,9
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1,1	0,85			M 1,1	0,85	M 3,5	2,9		
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1,2	0,95			M 1,2	0,95				
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1,4	1,1			M 1,4	1,1				
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1,6	1,25			M 1,6	1,25				
Ø 2,5 x 2,1 □	M 1,8	1,45			M 1,8	1,45				
Ø 2,8 x 2,1 □	M 2	1,6			M 2	1,6	M 4	3,3	M 4	3,3
Ø 2,8 x 2,1 □	M 2,2	1,75			M 2,2	1,75				
Ø 2,8 x 2,1 □	M 2,5	2,05			M 2,5	2,05				
Ø 3,5 x 2,7 □	M 3	2,5			M 3	2,5	M 5	4,2	M 5	4,2
Ø 4 x 3 □	M 3,5	2,9			M 3,5	2,9				
Ø 4,5 x 3,4 □	M 4	3,3			M 4	3,3	M 6	5	M 6	5
Ø 6 x 4,9 □	M 5	4,2			M 5	4,2				
Ø 6 x 4,9 □	M 6	5			M 6	5				
Ø 6 x 4,9 □	M 8	6,8					M 8	6,8	M 8	6,8
Ø 7 x 5,5 □	M 10	8,5	G 1/8 "	8,8			M 10	8,5	M 10	8,5
Ø 8 x 6,2 □					M 8	6,8				
Ø 9 x 7 □	M 12	10,2					M 12	10,2	M 12	10,2
Ø 10 x 8 □					M 10	8,5				
Ø 11 x 9 □	M 14	12	G 1/4 "	11,8			M 14	12	M 14	12
Ø 12 x 9 □	M 16	14	G 3/8 "	15,25			M 16	14	M 16	14
Ø 14 x 11 □	M 18	15,5					M 18	15,5	M 18	15,5
Ø 16 x 12 □	M 20	17,5	G 1/2 "	19			M 20	17,5	M 20	17,5
Ø 18 x 14,5 □	M 22	19,5	G 5/8 "	21			M 22	19,5	M 22	19,5
Ø 18 x 14,5 □	M 24	21					M 24	21	M 24	21
Ø 20 x 16 □	M 27	24	G 3/4 "	24,5			M 27	24	M 27	24
Ø 22 x 18 □	M 30	26,5	G 7/8 "	28,25			M 30	26,5	M 30	26,5
Ø 25 x 20 □	M 33	29,5	G 1 "	30,75			M 33	29,5	M 33	29,5
Ø 28 x 22 □	M 36	32	G 1 1/8 "	35,3			M 36	32	M 36	32
Ø 32 x 24 □	M 39	35	G 1 1/4 "	29,25			M 39	35	M 39	35
Ø 32 x 24 □	M 42	37,5					M 42	37,5	M 42	37,5
Ø 36 x 29 □	M 45	40,5	G 1 3/8 "	41,9			M 45	40,5	M 45	40,5
Ø 36 x 29 □	M 48	43	G 1 1/2 "	45,25			M 48	43	M 48	43
Ø 36 x 29 □			G 1 3/4 "	51,3						
Ø 36 x 29 □			G 2 "	57						

**ISO Gewindebohrer-Schaftmaße - nach ISO 7451-7453**

Schaftmaße Ø x □	Metrisch	Metrisch - Schaft verstärkt	UNC	UNC - Schaft verstärkt	UNF	UNF - Schaft verstärkt	BSW	BSW - Schaft verstärkt	BSF	BSF - Schaft verstärkt	BA	BA - Schaft verstärkt
Ø 2,24 x 1,8 □	M 3		Nr. 5-40		Nr. 5-44		1/8"-40				Nr. 5	
Ø 2,5 x 2,0 □	M 3,5	M 2	Nr. 6-32	Nr. 1-64	Nr. 6-40	Nr. 0-80						Nr. 11
Ø 2,5 x 2,0 □						Nr. 1-72						Nr. 10
Ø 2,5 x 2,0 □												Nr. 9
Ø 2,8 x 2,24 □		M 2,2		Nr. 2-56		Nr. 2-64						Nr. 8
Ø 2,8 x 2,24 □		M 2,5		Nr. 3-48		Nr. 3-56						Nr. 7
Ø 2,8 x 2,24 □												Nr. 6
Ø 3,15 x 2,5 □	M 4	M 3		Nr. 4-40		Nr. 4-48						Nr. 5
Ø 3,15 x 2,5 □			Nr. 8-32	Nr. 5-40	Nr. 8-36	Nr. 5-44					Nr. 3	
Ø 3,55 x 2,8 □	M 4,5	M 3,5	Nr. 10-24	Nr. 6-32	Nr. 10-32	Nr. 6-40	3/16"-24		3/16"-32		Nr. 2	Nr. 4
Ø 4 x 3,15 □	M 5	M 4	Nr. 12-24		Nr. 12-28				7/32"-28		Nr. 1	
Ø 4,5 x 3,55 □	M 6		1/4"-20	Nr. 8-36	1/4"-28	Nr. 8-36	1/4"-20		1/4"-26		Nr. 0	Nr. 3
Ø 5 x 4 □		M 5		Nr. 10-24		Nr. 10-32		3/16"-24		3/16"-32		Nr. 2
Ø 5,6 x 4,5 □				Nr. 12-24		Nr. 12-28			9/32"-26	7/32"-28		Nr. 1
Ø 6,3 x 5 □	M 8	M 6	5/16"-18	1/4"-20	5/16"-24	1/4"-28	5/16"-18	1/4"-20	5/16"-22	1/4"-26		Nr. 0
Ø 7,1 x 5,6 □			3/8"-16		3/8"-24		3/8"-16		3/8"-20	9/32"-26		
Ø 8 x 6,3 □	M 10	M 8	7/16"-24	5/16"-18	7/16"-20			6/16"-18	7/16"-18	5/16"-22		
Ø 9 x 7,1 □	M 12		1/2"-13		1/2"-20				1/2"-16			
Ø 10 x 8 □		M 10		3/8"-16		3/8"-24		3/8"-16		3/8"-20		
Ø 11,2 x 9 □	M 14		9/16"-12		9/16"-18		9/16"-24		9/16"-16			
Ø 12,5 x 10 □	M 16		5/8"-11		5/8"-18		5/8"-11		5/8"-14			
Ø 14 x 11,2 □	M 18		3/4"-10		3/4"-16		11/16"-11		11/16"-14			
Ø 14 x 11,2 □	M 20						3/4"-10		3/4"-12			
Ø 16 x 12,5 □	M 22		7/8"-9		7/8"-14			7/8"-9		7/8"-11		
Ø 18 x 14 □	M 24		1"-8		1"-12		1"-8		1"-10			
Ø 20 x 16 □	M 27		1 1/8"-7		1 1/8"-12		1 1/8"-7		1 1/8"-9			
Ø 20 x 16 □	M 30											
Ø 22,4 x 18 □	M 33		1 1/4"-7		1 1/4"-12		1 1/4"-7		1 1/4"-9			
Ø 25 x 20 □	M 36		1 3/8"-6		1 3/8"-12				1 3/8"-8			



Zur Herstellung von Rechts- und Linksgewinden auf Maschinen mit Rechts- und Linkslauf.  
Geeignet für Werkzeug- und Vorrichtungsbau sowie Sonderfertigung.

Die stufenlos einstellbare Reibungskupplung verhindert einen Werkzeugbruch beim Schneiden von Durchgangs- und Grundlochgewinden.  
Ein kugelgeführter Längenausgleich hebt Differenzen zwischen der Gewindesteigung und der Vorschubbewegung der Spindel auf. Dadurch formgenau und fehlerfrei geschnittene Gewinde.  
Ohne automatischen Rücklauf, für Außen- und Innengewinde.

#### Technische Merkmale:

- Vertikal und horizontal einsetzbar
- Sehr großer Schneidbereich
- Einfache Einstellung des Drehmoments über gekordelten Stelling für verschiedene Gewindegrößen direkt nach Skala
- Die Auswahl der Einsätze für Gewindebohrer erfolgt nach Schaftdurchmesser und Vierkant
- Erweiterte Justiermöglichkeit des Drehmoments für Werkstoffe mit unterschiedlicher Festigkeit wie Messing, Aluminium usw. über einen zusätzlichen, radial wirkenden Verstellkolben, siehe Bedienungsanleitung

Werkzeuggruppe A14  
Typ 324 GE 2

**Gewindeschneidapparat** mit Morsekegelschaft DIN 228 B



Id.-Nr.	Aufnahme MK	A	B	Längenausgleich		Gewicht
				Druck	Zug	
237000	3	88	223,5	5	15	3200
237001	4	88	249	5	15	3500
237002	5	88	281	5	15	3900

Schneidbereich:  
Innengewinde M4 bis M36  
Außengewinde M4 bis M24

Werkzeuggruppe A14  
Typ 325

**Einsätze für Schneideisen** nach EN 22568



Id.-Nr.	Gewinde metrisch	Schneideisen		Schneidlänge	Gewicht
		Ø	Höhe		
237003	M 3-4	20	5	80	150
237004	M 4,5-6	20	7	80	160
237005	M 7-9	25	9	87	280
237006	M 10-11	30	11	89	340
237007	M 12-14	38	14	111	480
237008	M 16-20	45	18	90	600
237009	M 22-24	55	22	110	1090

Werkzeuggruppe A14  
Typ 326

**Einsätze für Gewindebohrer**



Id.-Nr.	Gewinde metrisch		Schaft-Ø	Vierkant	Gewicht
	DIN 376	DIN 371			
237063	M 3,5	M 1-1,8	2,5	2,1	140
237010	M 4	M 2-2,5	2,8	2,1	140
237011	M 4,5-5	M 3	3,5	2,7	140
237091	-	M 3,5	4	3	140
237012	M 6	M 4	4,5	3,4	140
237013 <sup>1)</sup>	M 7	M 7	5,5	4,3	140
237014	M 8	M 4,5-6	6	4,9	140
237015	M 9-10	M 7	7	5,5	140
237016	M 11	M 8	8	6,2	140
237017	M 12	M 9	9	7	130
237066	-	M 10	10	8	130
237018	M 14	-	11	9	130
237019	M 16	-	12	9	120
237020	M 18	-	14	11	110
237021	M 20	-	16	12	110
237022	M 22-24	-	18	14,5	340
237023	M 27	-	20	16	330
237024	M 30	-	22	18	300
237025	M 33	-	25	20	440
237026	M 36	-	28	22	430

<sup>1)</sup> Schaftmaße nach DIN 357, DIN 374 und ISO 7451-7453. Bei Bestellung zusätzlich Gewinde und Schaft-Ø angeben.

## Zubehör GE

Werkzeuggruppe A14  
Typ 326

**Zangen-Einsätze** für Gewindebohrer



Id.-Nr.	Einsatz Größe	Spannbereich	Für	Sechskant der Spindel	Gewicht
<b>237080</b> ■	1	1,8-13	GE 1 + GE 2	4	400
<b>237082</b> ■	2	10-23	GE 2	5	1000

Werkzeuggruppe C15  
Typ 8250

**Segment-Spannzangen** DIN 6345



Id.-Nr.	Für Einsätze Größe	Spannbereich	Gewindebohrer DIN/ISO
<b>228876</b> ■	1	1,8-3	M 2,5-4/M 2,5-3
<b>058454</b> ■	1	2,8-7	M 4-10/M 3,5-6
<b>058455</b> ■	1	7-13	M 11-16/M 7-16
<b>228857</b> ■	2	10-16	M 14-20/M 14-22
<b>228858</b> ■	2	16-23	M 22-30/M24-33

# SMP / SMP Compact

Auf Anfrage erhältlich: Pendelhalter SMP / SMP Compact

Zur rationellen Herstellung maß- und formgenauer Bohrungen auf Ein- und Mehrspindelmaschinen. Für Reibahlen mit innerer Kühlmittelzuführung haben wir spezielle Pendelhalter konstruiert.



Die Werkzeug-Aufnahmhülse bewegt sich auf Kugeln. Eine von Rollen angetriebene Mitnehmerscheibe dient zur Kraftübertragung und zum Ausgleich. Das Werkzeug behält so seine Beweglichkeit unabhängig vom Drehmoment, das aus der Schnittkraft resultiert. Eine patentierte Konzeption verhindert jegliche Zerstörung der Lagerflächen durch die Kugeln bei einem Zwischenfall (Werkzeugbruch, Fehler in der Programmierung, Stöße, sehr hohe Schnittbelastung usw.)

#### Technische Merkmale:

- Die Pendelhalter sind vertikal, horizontal sowie für Rechts- und Linkslauf verwendbar
- Radial- und Pendelspiel können begrenzt werden (SMP Compact nur Radialspiel)
- Ein patentiertes, nicht deformierbares Zwischenstück mit 2 Dichtungen aus Viton verbindet die Pendelhülse mit dem Körper
- Bei Pendelhaltern mit innerer Kühlmittelzuführung können Standard-Spannzangen ohne Abdichtung verwendet werden
- RÖHM bietet drei Anschlussmöglichkeiten:
  - Kühlmittelzuführung zentral,
  - seitlich stehend,
  - seitlich umlaufend

