

► Universal-Spannfutter DIN 69871 (ISO 7388-1)

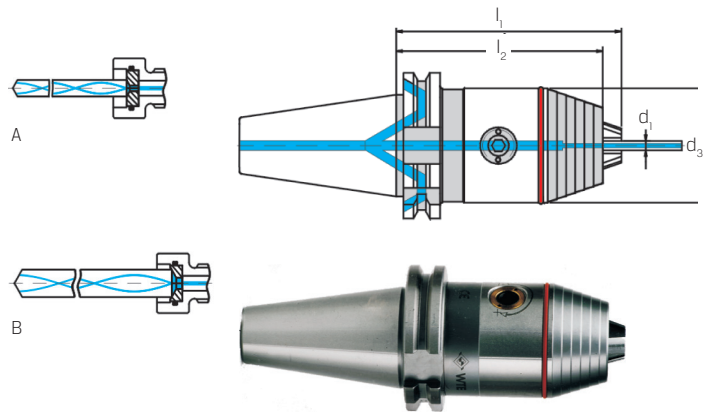
Ausführung:

- für Rechts- und Linkslauf
- Steilkegelschaft nach DIN 69871 Form A bzw. Form AD/B mit innerer Kühlmittelzuführung wahlweise durch die Mitte (Form AD) oder über den Bund (Form B) für automatischen Werkzeugwechsel

Hinweis:

- A:** Dichtscheibe WTE 13 2,05 mm im Lieferumfang enthalten. Für Kühlkanalbohrer 3 - 6 mm, mit glatten Schaft nach DIN 6535 Form HA.
- B:** Dichtscheibe WTE 13 4,2 mm im Bohrfutterkopf eingebaut. Für Kühlkanalbohrer 6 - 13 mm, mit glatten Schaft nach DIN 6535 Form HA.

DIN 69871	ISO 7388-1	Form AD/B	IKZ	G 6,3 25.000 min ⁻¹
-----------	------------	-----------	-----	-----------------------------------



SK/d ₁ mm	240677 Präzision, IKZ (RG 2405)	d ₁ mm	d ₃ mm	l ₁ mm	l ₂ mm	Gewicht kg
40/08	305,00	0,3 - 8	36	76	73	1,3
40/13	276,00	0,5 - 13	50	96	90	1,7
40/16	282,00	2,5 - 16	57	101	95	1,9
50/13	317,00	0,5 - 13	50	112	106	3,9
50/16	331,00	2,5 - 16	57	117	111	4,1

► Gewindeschneid-Schnellwechselfutter DIN 69871 (ISO 7388-1)

Ausführung:

- kurze Bauform bei max. Längenausgleich und geringem Gewicht
- leichtgängiger Längenausgleich auf Druck und Zug
- zum Ausgleich der Differenz zwischen Maschinenvorschub und Gewindesteigung durch die Verwendung eines Kugelkäfigs

DIN 69871	ISO 7388-1
Form A	G 6,3 8.000 min ⁻¹

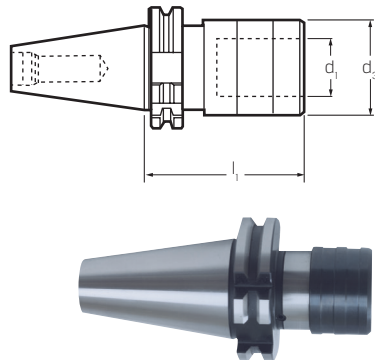
Verwendung:

- ohne Druck und Zugausgleich
- Gewindeschneiden auf Bearbeitungszentren mit „Synchronspindel“
- nur mit Schnellwechseleinsätzen **ohne** Sicherheitskupplung verwendbar

DIN 69871	ISO 7388-1
Form A	G 6,3 8.000 min ⁻¹

Verwendung:

Standard-Futter zur Aufnahme von Gewindebohrern auf mechanisch und NC-gesteuerten Dreh-, Bohr- und Fräsmaschinen bzw. Bearbeitungszentren.

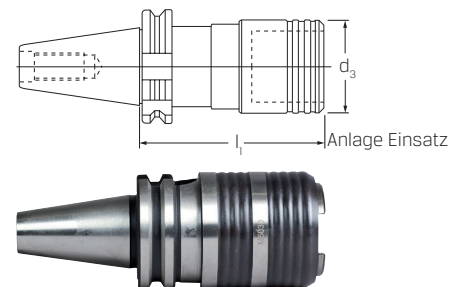


Hinweis:

Passende Einsätze finden Sie auf Seite 24/423.

Hinweis:

Passende Einsätze finden Sie auf Seite 24/423.



Futter/SK	240678 (RG 2408)	für Gewindebohrer	Längenausgleich Druck/Zug	d ₁ mm	d ₃ mm	l ₁ mm	Einsätze Größe
40/M3-12	145,90	M3-M12	9/ 9	19	36	60	1
50/M3-12	227,30	M3-M12	9/ 9	19	36	60	1
40/M6-20	162,70	M6-M20	15/15	31	53	98	2
50/M6-20	239,20	M6-M20	15/15	31	53	84	2
50/M14-33	346,90	M14-M33	24/24	48	78	139	3

Futter/SK	240679 (RG 2403)	für Gewindebohrer	l ₁ mm	Einsätze Größe
40/M3-12	141,60	M3-M12	59	1
40/M6-20	153,40	M6-M20	82	2

► Synchron-Gewindeschneidfutter DIN 69871 (ISO 7388-1)

Ausführung:

- mit Minimal-Längenausgleich für Synchronspindeln
- zum Ausgleich von Steigungsdifferenzen
- minimaler Längenausgleich auf Druck/Zug (±0,5 mm)
- mit innerer Kühlmittelzufuhr
- hohe Rundlaufgenauigkeit
- sicheres Spannen der Gewindebohrer durch ER-Gewindebohrer-Spannzangen und ER-Gewindebohrer-Spannzangen mit Schnellwechselsystem (siehe 248883-248891) finden Sie auf Seite 24/418

DIN 69871	ISO 7388-1	Form AD/B	G 6,3 8.000 min ⁻¹
-----------	------------	-----------	----------------------------------

SK/ Spannzange	240680 (RG 2403)	für Gewindebohrer	d ₃ mm	l ₁ mm
40/ER16	263,10	M3-M12	32	79
40/ER16M	263,10	M3-M12	22	79
40/ER20	295,90	M3-M12	35	80
40/ER25	295,90	M3-M14	42	84
40/ER32	295,90	M4-M27	50	95
40/ER40	313,30	M4-M33	63	120

