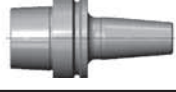
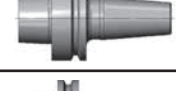
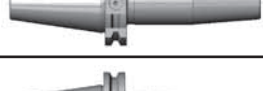
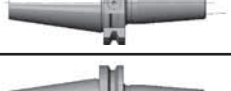
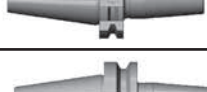
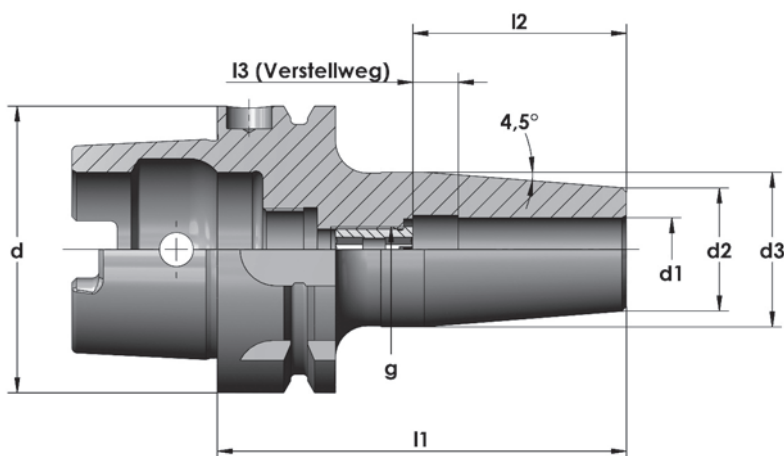


InduTerm[®]



SCHRUMPFFUTTER

BENENNUNG / DESCRIPTION	Seite / Page	
DIN 69 893 HSK-A kurze Ausführung	4-5	
DIN 69 893 HSK-A lange und schlanke Ausführung 3°, Rostfrei HSK-A long execution HSK-A executer long	6-11	
DIN 69 893 HSK-A mit H₂O Power	12-13	
DIN 69 893 HSK-C	14-15	
DIN 69 893 HSK-E	16	
DIN 69 893 HSK-E lange Ausführung DIN 69 893 HSK-E long execution DIN 69 893 HSK-E executer long	17	
DIN 69 893 HSK-E HSC schlanke lange Ausführung 3° DIN 69 893 HSK-E long execution 3° DIN 69 893 HSK-E executer long 3°	18	
DIN 69 893 HSK-F	19-20	
DIN 69 871 Form AD+B kurze Ausführung	21	
DIN 69 871 Form AD+B lange Ausführung DIN 69 871 Form AD+B long execution DIN 69 871 Forme AD+B executer long	22-23	
DIN 69 871 Form AD+B mit H₂O Power	24-25	
Steilkegel mit Plananlage, analog DIN 69871 Taper with face contact similar DIN 69871 SK avec surface frontale similaire	26-27	
MAS-BT Form AD+B MAS-BT Form AD+B MAS-BT Forme AD+B	28-30	
MAS-BT mit Plananlage, Form AD+B MAS-BT with Face contact Form AD+B MAS-BT avec surface frontale	31-32	
zyl. Schrumpffutter, Verlängerungen kurz, lang und länger long version + slim long version + effile	33-35	
Schrumpffutter-Sonder Special tools L'outils speciale	36-37	
Einstelladapter shrink chuck torques Couples de rotation mandrin de rétraction	38	
Wuchtgüten / Montagevorrichtung / Kantentaster Balancing / Mounting device / edge sensor Préconisation / Dispositif de montage / palpeur d'arêtes	39-41	



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK-A

Mandrin de retrecissement
InduTerm DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mit h6 Toleranz und bei $\varnothing 3, 4, 5$ mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h6 tolerance and $\varnothing 3, 4, 5$ with h4 tolerance

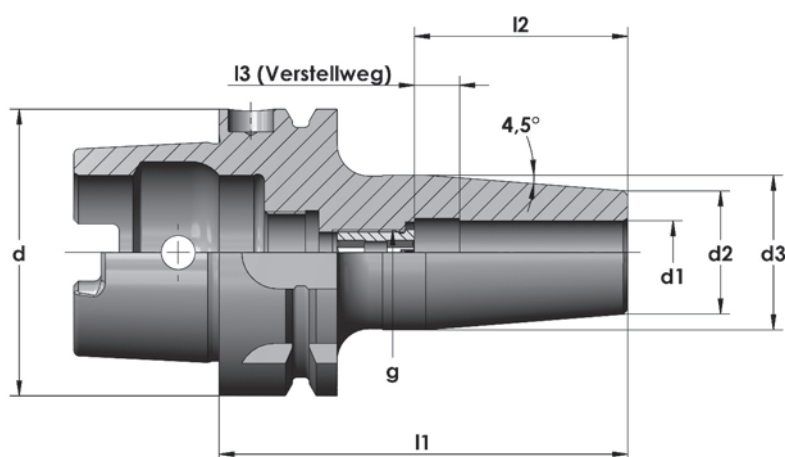
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h6 tolerance et $\varnothing 3, 4, 5$ avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alésage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	
90.05.071.000	HSK-A 32	3	11	15	60	10	--	--	
90.05.071.001		4	14	15	60	20	5	M 3	
90.05.071.002		5	16	15	60	20		M 4	
90.05.071.003		6	21	27	70	36	10	M 5	
90.05.071.004		8	21	27	70	36		M 6	
90.05.071.005		10	24	29	75	42		M 8x1	
90.05.071.006		12	24	29	90	47		M 10x1	
90.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
90.05.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1	
90.05.071.009		20	33	40	100	52		M 10x1	
91.05.071.000	HSK-A 40	3	11	15	80	10	--	--	
91.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
91.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
91.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5	
91.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
91.05.071.005		10	24	32	80	42		M 8x1	
91.05.071.025		10	24	32	100	42		M 8x1	
91.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1	
91.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
91.05.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1	
91.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1	
91.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1	
91.05.071.011		25	44	51	100	58		M 16x1	
92.05.071.000	HSK-A 50	3	11	15	80	10	--	--	
92.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
92.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
92.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5	
92.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
92.05.071.005		10	24	32	85	42		M 8x1	
92.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1	
92.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
92.05.071.008		16	27	34	95	50		M 12x1	
92.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1	
92.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1	
92.05.071.011		25	44	53	115	58		M 16x1	
92.05.071.012		32	44	53	120	62		M 16x1	



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK-A

Mandrin de retrecissement
InduTerm DIN 69 893 HSK-A

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschaften mit h6 Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6 tolerance.

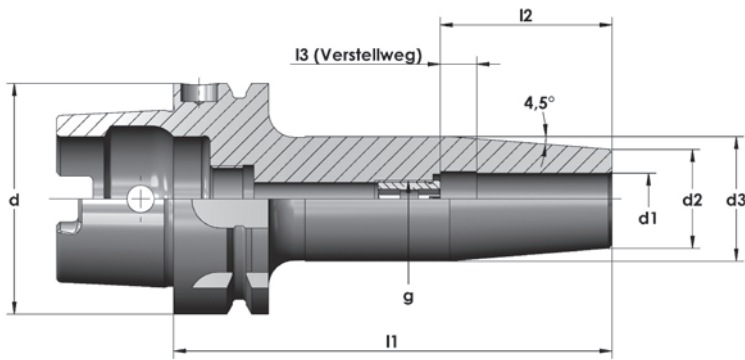
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	
93.05.071.000	HSK-A 63	3	11	15	80	10	--	--	
93.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
93.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
93.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5	
93.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
93.05.071.005		10	24	32	85	42		M 8x1	
93.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1	
93.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
93.05.071.008		16	27	34	95	50		M 12x1	
93.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1	
93.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1	
93.05.071.011		25	44	53	115	58		M 16x1	
93.05.071.012		32	44	52.5	120	62		M 16x1	
94.05.071.000	HSK-A 80	3	14	15	80	10	--	--	
94.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
94.05.071.003		6	21	27	85	36	10	M 5	
94.05.071.004		8	21	27	85	36		M 6	
94.05.071.005		10	24	32	90	42		M 8x1	
94.05.071.006		12	24	32	95	47		M 10x1	
94.05.071.007		14	27	34	95	47		M 10x1	
94.05.071.008		16	27	34	100	50		M 12x1	
94.05.071.009		18	33	42	100	50		M 12x1	
94.05.071.010		20	33	42	105	52		M 16x1	
94.05.071.011		25	44	53	115	58		M 16x1	
94.05.071.012		32	44	53	120	62		M 16x1	
95.05.071.014	HSK-A100	3	11	15	85	10	--	--	
95.05.071.013		4	14	22	85	20	5	M 3	
95.05.071.000		5	16	22	85	20		M 4	
95.05.071.001		6	21	27	85	36	10	M 5	
95.05.071.002		8	21	27	85	36		M 6	
95.05.071.003		10	24	32	90	42		M 8x1	
95.05.071.018		12	24	32	90	47		M 10x1	
95.05.071.004		12	24	32	95	47		M 10x1	
95.05.071.005		14	27	34	95	47		M 10x1	
95.05.071.006		16	27	34	100	50		M 12x1	
95.05.071.007		18	33	42	100	50		M 12x1	
95.05.071.008		20	33	42	105	52		M 16x1	
95.05.071.009		25	44	53	115	56		M 16x1	
95.05.071.010		32	44	53	120	62		M 16x1	
95.05.071.011		40	78	90	150	90		M 16x1	
95.05.071.012		50	78	90	150	90		M 16x1	



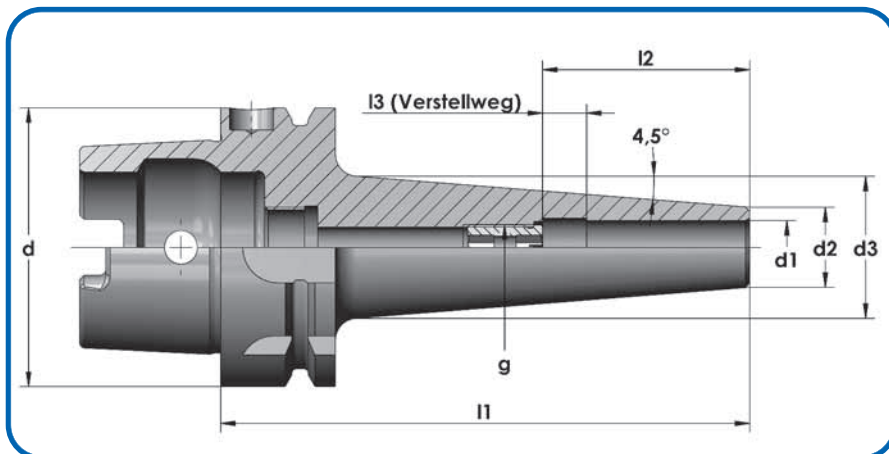
**shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK A long
version**

**Mandrin de retrecissement
InduTerm DIN 69 893 HSK A
executer long**

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	
91.05.071.203	HSK-A 40	6	21	27	120	36	10	M 5	
91.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6	
91.05.071.205		10	24	32	120	42		M 8x1	
91.05.071.206		12	24	32	120	42		M 10x1	
91.05.071.207		14	27	34	120	47		M 10x1	
91.05.071.208		16	27	34	120	50		M 12x1	
92.05.071.203	HSK-A 50	6	21	27	120	36	10	M 5	
92.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6	
92.05.071.205		10	24	32	120	42		M 8x1	
92.05.071.206		12	24	32	120	42		M 10x1	
92.05.071.207		14	27	34	120	47		M 10x1	
92.05.071.208		16	27	34	120	50		M 12x1	
92.05.071.209		18	33	42	120	50		M 12x1	
92.05.071.210		20	33	40	120	52		M 16x1	
92.05.071.100	HSK-A 50	3	11	15	160	10	--	--	
92.05.071.101		4	14	22	160	20		M 3	
92.05.071.102		5	16	22	160	20		M 4	
92.05.071.103		6	21	27	160	36		M 5	
92.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
92.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1	
92.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
92.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
92.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
92.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
92.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1	
93.05.071.200	HSK-A 63	3	11	15	120	10	--	--	
93.05.071.201		4	14	22	120	20		M 3	
93.05.071.202		5	16	22	120	20		M 4	
93.05.071.203		6	21	27	120	36		M 5	
93.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6	
93.05.071.205		10	24	32	120	42		M 8x1	
93.05.071.206		12	24	32	120	47		M 10x1	
93.05.071.207		14	27	34	120	50		M 10x1	
93.05.071.208		16	27	34	120	50		M 12x1	
93.05.071.209		18	33	42	120	50		M 12x1	
93.05.071.210		20	33	42	120	52		M 16x1	
93.05.071.211		25	44	53	120	58		M 16x1	
93.05.071.100	HSK-A 63	3	11	15	160	10	--	--	
93.05.071.101		4	14	22	160	20		M 3	
93.05.071.102		5	16	22	160	20		M 4	
93.05.071.103		6	21	27	160	36		M 5	
93.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
93.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1	
93.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
93.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
93.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
93.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
93.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1	
93.05.071.111		25	44	53	160	58		M 16x1	
93.05.071.112		32	44	53	160	62		M 16x1	

DIN 69 893 HSK-A, verlängerte Ausführung

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	
93.05.071.123	HSK-A 63	6	21	27	200	36	10	M 5	
93.05.071.124		8	21	27	200	36		M 6x1	
93.05.071.125		10	24	32	200	42		M 8x1	
93.05.071.126		12	24	32	200	47		M 10x1	
93.05.071.128		16	27	34	200	50		M 12x1	
93.05.071.130		20	33	42	200	52		M 16x1	
93.05.071.132		32	44	53	200	62		M 16x1	
94.05.071.203	HSK-A 80	6	21	27	120	36	10	M 5	
94.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6x1	
94.05.071.205		10	24	32	120	42		M 8x1	
94.05.071.206		12	24	32	120	47		M 10x1	
94.05.071.207		14	27	34	120	47		M 10x1	
94.05.071.101	HSK-A 80	4	14	22	160	20	5	M 4	
94.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5	
94.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
94.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1	
94.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
94.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
94.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
94.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
94.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1	
94.05.071.111		25	44	53	160	58		M 16x1	
94.05.071.112		32	44	53	160	61		M 16x1	
95.05.071.101	HSK-A 100	6	21	27	120	36	10	M 5	
95.05.071.102		8	21	27	120	36		M 6	
95.05.071.103		10	24	32	120	42		M 8x1	
95.05.071.104		12	24	32	120	47		M 10x1	
95.05.071.105		14	27	34	120	47		M 10x1	
95.05.071.106		16	27	34	120	50		M 12x1	
95.05.071.107		18	33	42	120	50		M 12x1	
95.05.071.108		20	33	42	120	52		M 16x1	
95.05.071.109		25	44	53	120	58		M 16x1	
95.05.071.110		32	44	53	120	61		M 16x1	
95.05.071.202	HSK-A 100	5	16	22	160	20	5	M 4	
95.05.071.203		6	21	27	160	36	10	M 5	
95.05.071.204		8	21	27	160	36		M 6	
95.05.071.205		10	24	32	160	42		M 8x1	
95.05.071.206		12	24	32	160	47		M 10x1	
95.05.071.207		14	27	34	160	47		M 10x1	
95.05.071.208		16	27	34	160	50		M 12x1	
95.05.071.209		18	33	42	160	50		M 12x1	
95.05.071.210		20	33	42	160	52		M 16x1	
95.05.071.211		25	44	53	160	58		M 16x1	
95.05.071.212		32	44	53	160	62		M 16x1	
95.05.071.300	HSK-A 100	3	11	15	200	10	--	--	
95.05.071.301		4	14	22	200	20	5	M 3	
95.05.071.302		5	16	22	200	20		M 4	
95.05.071.303		6	21	27	200	36	10	M 5	
95.05.071.304		8	21	27	200	36		M 6	
95.05.071.305		10	24	32	200	42		M 8x1	
95.05.071.306		12	24	32	200	47		M 10x1	
95.05.071.307		14	27	34	200	47		M 10x1	
95.05.071.308		16	27	34	200	50		M 12x1	
95.05.071.309		18	33	42	200	50		M 12x1	
95.05.071.310		20	33	42	200	52		M 16x1	
95.05.071.311		25	44	53	200	58		M 16x1	
95.05.071.312		32	44	53	200	62		M 16x1	
95.05.071.313		40	78	90	200	90		M 16x1	
95.05.071.314		50	78	90	200	90		M 16x1	
95.05.071.403	HSK-A 100	6	21	27	250	36	10	M 5	
95.05.071.404		8	21	27	250	36		M 6	
95.05.071.405		10	24	32	250	42		M 8x1	
95.05.071.406		12	24	32	250	47		M 10x1	
95.05.071.407		14	27	34	250	47		M 10x1	
95.05.071.408		16	27	34	250	50		M 12x1	
95.05.071.422	HSK-A 100	10	24	32	300	42	10	M 8x1	
95.05.071.423		12	24	32	300	47		M 10x1	
95.05.071.424		14	27	34	300	47		M 10x1	



**shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK-A**

**Mandrin de retrecissement
InduTerm DIN 69 893 HSK-A**

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6 Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6 tolerance.

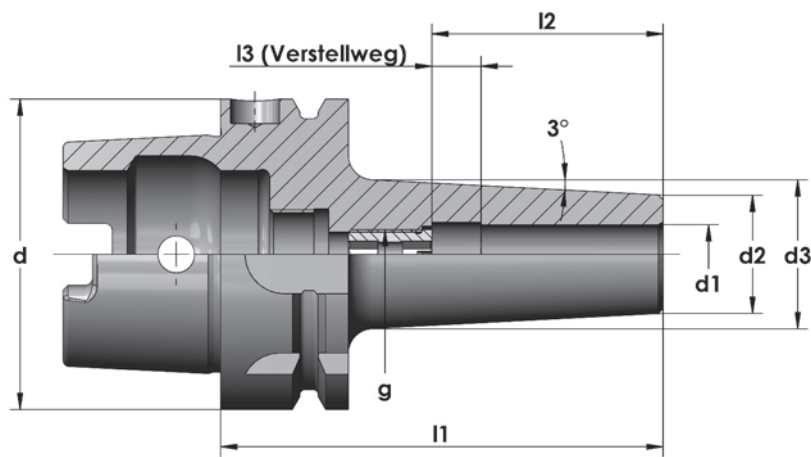
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

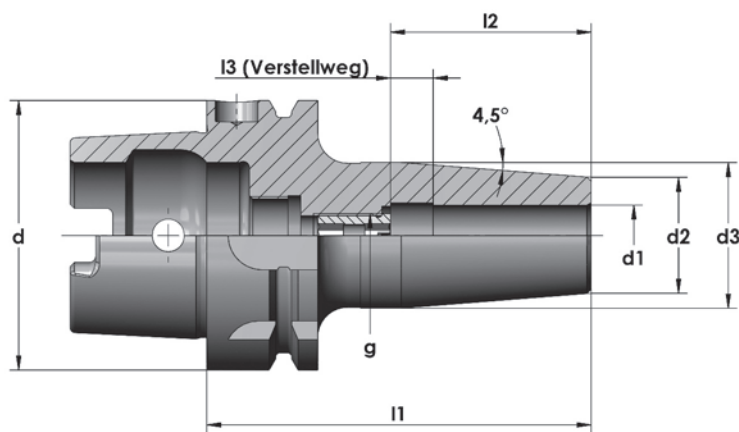
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g
93.05.071.270	HSK-A63	6	15	30	120	36	10	M 5
93.05.071.272		8	15	30	120	36		M 6
93.05.071.274		10	15	30	120	42		M 8 x 1
93.05.071.276		12	18	30	120	47		M 10 x 1
93.05.071.271		6	15	30	160	36	10	M 5
93.05.071.273		8	15	30	160	36		M 6
93.05.071.275		10	18	30	160	42		M 8 x 1
93.05.071.277		12	18	33	160	47		M 10 x 1
95.05.071.270	HSK-A100	6	15	30	120	36	10	M 5
95.05.071.272		8	15	30	120	36		M 6
95.05.071.274		10	18	30	120	42		M 8 x 1
95.05.071.276		12	18	33	120	47		M 10 x 1
95.05.071.278		14	21	36	120	47		M 10 x 1
95.05.071.280		16	21	36	120	50		M 12 x 1
95.05.071.271		6	15	30	160	36	10	M 5
95.05.071.273		8	15	30	160	36		M 6
95.05.071.275		10	18	30	160	42		M 8 x 1
95.05.071.277		12	18	33	160	47		M 10 x 1
95.05.071.279		14	21	36	160	47		M 10 x 1
95.05.071.281		16	21	36	160	50		M 12 x 1
95.05.071.370		6	15	30	200	36	10	M 5
95.05.071.372		8	15	30	200	36		M 6
95.05.071.374		10	18	30	200	42		M 8 x 1
95.05.071.376		12	18	33	200	47		M 10 x 1
95.05.071.378		14	21	36	200	47		M 10 x 1
95.05.071.380		16	21	36	200	50		M 12 x 1
95.05.071.371		6	15	30	220	36		M 5
95.05.071.373		8	15	30	220	36		M 6
95.05.071.375		10	18	30	220	42		M 8 x 1
95.05.071.377		12	18	33	220	47		M 10 x 1
95.05.071.379		14	21	36	220	47		M 10 x 1
95.05.071.381		16	21	36	220	50		M 12 x 1



**HSC-shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK-A long version**

**HSC-Mandrin de retrecissement
DIN 69 893 HSK-A**

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g
93.05.071.300	HSK-A63	3	8	13	80	10	--	--
93.05.071.301		4	9	14	80	20	5	M3
93.05.071.302		5	10	15	80	20		M4
93.05.071.303		6	12	17	80	36	10	M5
93.05.071.304		8	16	21	80	36		M6
93.05.071.305		10	20	25,7	85	42		M8x1
93.05.071.306	HSK-A63	12	24	30,2	90	47	10	M10x1
93.05.071.307		14	26	32,2	90	47		M10x1
93.05.071.308		16	28	34,8	95	50		M12x1
93.05.071.309		18	31	37,7	95	50		M12x1
93.05.071.310	HSK-A63	20	34	41,2	100	52	10	M16x1
93.05.071.311		25	39	48,2	115	58		M16x1
93.05.071.312		32	44	50	120	62		M16x1
93.05.071.327		3	8	17,75	120	10	--	--
93.05.071.330		6	12	17	120	36	10	M5



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK-A

Mandrin de retrecissement
InduTerm HSK A DIN 69 893

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6 Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6 tolerance.

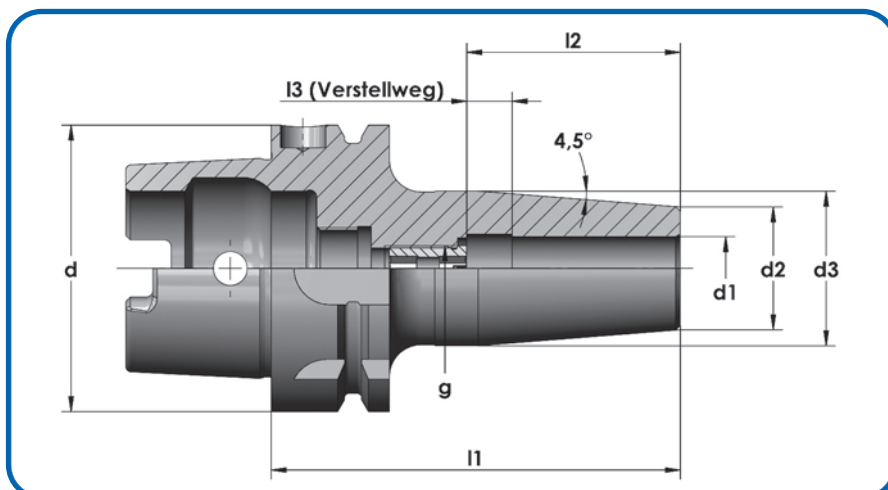
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	
93.05.071.219	HSK-A63	1/8"	14	22	80	20	5	M 3	
93.05.071.220		1/4"	21	27	80	36	10	M 5	
93.05.071.227		5/16"	21	27	80	36		M 6	
93.05.071.221		3/8"	24	32	85	42		M 8 x 1	
93.05.071.222		1/2"	24	32	90	47		M 10 x 1	
93.05.071.223		5/8"	27	34	95	50		M 12 x 1	
93.05.071.224		3/4"	33	42	100	52		M 16 x 1	
93.05.071.225		1"	44	53	115	58		M 20 x 1	
93.05.071.226		1 1/4"	44	53	120	61		M 20 x 1	
95.05.071.019	HSK-A100	1/8"	14	22	90	20	5	M 3	
95.05.071.020		1/4"	21	27	85	36	10	M 5	
95.05.071.030		5/16"	24	27	90	36		M 6	
95.05.071.021		3/8"	24	32	90	42		M 8 x 1	
95.05.071.022		7/16"	24	32	95	47		M 8 x 1	
95.05.071.023		1/2"	27	34	95	47		M 10 x 1	
95.05.071.024		5/8"	33	42	100	50		M 12 x 1	
95.05.071.025		3/4"	44	53	105	52		M 16 x 1	
95.05.071.026		1"	44	53	115	58		M 20 x 1	
95.05.071.027		1 1/4"	44	53	120	61		M 20 x 1	
95.05.071.040	HSK-A100	1/8"	14	22	6"	20	5	M 3	
95.05.071.041		1/4"	21	27	(152,4)	36	10	M 5	
95.05.071.042		5/16"	24	27	(152,4)	36		M 6	
95.05.071.043		3/8"	24	32		42		M 8 x 1	
95.05.071.044		7/16"	24	32	(152,4)	47		M 8 x 1	
95.05.071.045		1/2"	27	34		47		M 10 x 1	
95.05.071.046		5/8"	33	42	(152,4)	50		M 12 x 1	
95.05.071.047		3/4"	44	53	(152,4)	52		M 16 x 1	
95.05.071.048		1"	44	53	(152,4)	58		M 20 x 1	
95.05.071.049		1 1/4"	44	53	(152,4)	61		M 20 x 1	



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK-A long version

Mandrin de retrecissement
InduTerm DIN 69 893 HSK-A



DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6 Toleranz

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6 tolerance.

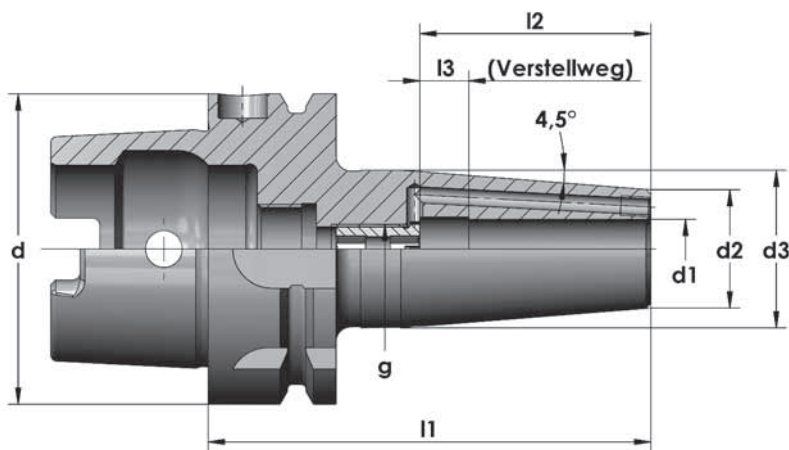
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g
93.05.071.053	HSK-A63	6	21	27	80	36	10	M 5
93.05.071.054		8	21	27	80	36		M 6
93.05.071.055		10	24	32	85	42		M 8x1
93.05.071.056		12	24	32	90	47		M10x1
93.05.071.057		14	27	34	90	47		M10x1
93.05.071.058		16	27	34	95	50		M12x1
93.05.071.059		18	33	42	95	50		M12x1
93.05.071.060		20	33	42	100	52		M16x1
93.05.071.061		25	44	53	115	58		M16x1
93.05.071.066	HSK-A63	6	21	27	100	36	10	M 5
93.05.071.067		8	21	27	100	36		M 6
93.05.071.068		10	24	32	100	42		M 8x1
93.05.071.069		12	24	32	100	47		M10x1
93.05.071.070		14	27	34	100	47		M10x1
93.05.071.071		16	27	34	100	50		M12x1



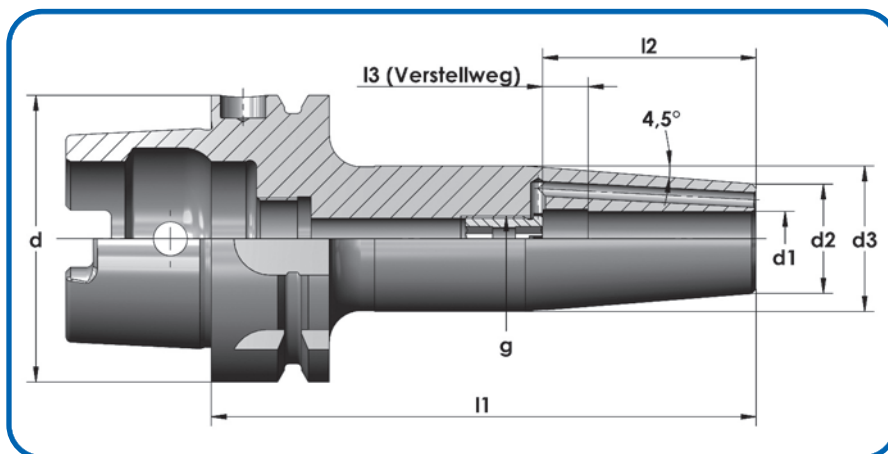
shrink chuck InduTerm® H₂O
DIN 69893 HSK-A

Mandrin de retrecissement
DIN 69893 HSK-A

Vorteile H₂O:
höhere Standzeit erhöhte
Prozesssicherheit

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g
93.05.271.000	HSK-A 63	3	11	15	80	10	--	--
93.05.271.001		4	14	22	80	20	5	M 3
93.05.271.002		5	16	22	80	20		M 4
93.05.271.003		6	21	27	80	36	10	M 5
93.05.271.004		8	21	27	80	36		M 6
93.05.271.005		10	24	32	85	42		M 8 x 1
93.05.271.006		12	24	32	90	47		M10 x 1
93.05.271.007		14	27	34	90	47		M10 x 1
93.05.271.008		16	27	34	95	50		M12 x 1
93.05.271.009		18	33	42	95	50		M12 x 1
93.05.271.010		20	33	42	100	52		M16 x 1
93.05.271.011		25	44	53	115	58		M16 x 1
93.05.271.012		32	44	53	120	61		M16 x 1
94.05.271.000	HSK-A 80	3	11	15	85	10	--	--
94.05.271.001		4	14	22	85	20	5	M 3
94.05.271.002		5	16	22	85	20		M 4
94.05.271.003		6	21	27	85	36	10	M 5
94.05.271.004		8	21	27	85	36		M 6
94.05.271.005		10	24	32	90	42		M 8 x 1
94.05.271.006		12	24	32	95	47		M10 x 1
94.05.271.007		14	27	34	95	47		M10 x 1
94.05.271.008		16	27	34	100	50		M12 x 1
94.05.271.009		18	33	42	100	50		M12 x 1
94.05.271.010		20	33	42	105	52		M16 x 1
95.05.271.014	HSK-A 100	3	11	15	85	10	--	--
95.05.271.000		5	16	22	80	20	5	M 4
95.05.271.001		6	21	27	80	36	10	M 5
95.05.271.002		8	21	27	80	36		M 6
95.05.271.003		10	24	32	85	42		M 8 x 1
95.05.271.004		12	24	32	90	47		M10 x 1
95.05.271.005		14	27	34	90	47		M10 x 1
95.05.271.006		16	27	34	95	50		M12 x 1
95.05.271.007		18	33	42	95	50		M12 x 1
95.05.271.008		20	33	42	105	52		M16 x 1
95.05.271.009		25	44	53	115	58		M16 x 1
95.05.271.010		32	44	53	120	61		M16 x 1

Weitere H₂O-Power mit anderen Kegelvarianten und Durchmessern/Längen etc. auf Anfrage.

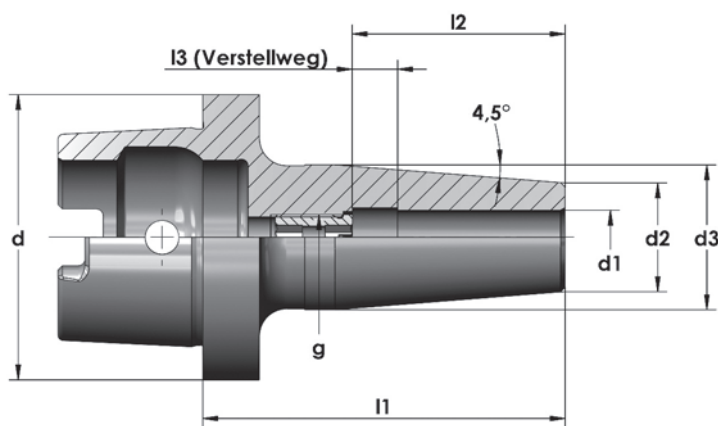


shrink chuck InduTerm® H₂O
DIN 69 893 HSK-A long version

Mandrin de retrecissement H₂O
InduTerm DIN 69 893 HSK-A

Vorteile H₂O:
höhere Standzeit, erhöhte
Prozesssicherheit

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	
93.05.271.200	HSK-A 63	3	11	15	120	10	--	--	
93.05.271.201		4	14	22	120	20	5	M 3	
93.05.271.202		5	16	22	120	20		M 4	
93.05.271.203		6	21	27	120	36	10	M 5	
93.05.271.204		8	21	27	120	36		M 6	
93.05.271.205		10	24	32	120	42		M 8x1	
93.05.271.206		12	24	32	120	47		M 10x1	
93.05.271.207		14	27	34	120	47		M 10x1	
93.05.271.208		16	27	34	120	50		M 12x1	
93.05.271.209		18	33	42	120	50		M 12x1	
93.05.271.210		20	33	42	120	52		M 16x1	
93.05.271.211		25	44	53	120	58		M 16x1	
93.05.271.100	HSK-A 63	3	11	15	160	10	--	--	
93.05.271.101		4	14	22	160	20	5	M 3	
93.05.271.102		5	16	22	160	20		M 4	
93.05.271.103		6	21	27	160	36	10	M 5	
93.05.271.104		8	21	27	160	36		M 6	
93.05.271.105		10	24	32	160	42		M 8x1	
93.05.271.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
93.05.271.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
93.05.271.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
93.05.271.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
93.05.271.110		20	33	42	160	52		M 16x1	
93.05.271.111		25	44	53	160	58		M 16x1	
93.05.271.112		32	44	53	160	61		M 16x1	
95.05.271.100	HSK-A100	5	16	22	120	20	5	M 4	
95.05.271.101		6	21	27	120	36	10	M 5	
95.05.271.102		8	21	27	120	36		M 6	
95.05.271.103		10	24	32	120	42		M 8x1	
95.05.271.104		12	24	32	120	47		M 10x1	
95.05.271.105		14	27	34	120	47		M 10x1	
95.05.271.106		16	27	34	120	50		M 12x1	
95.05.271.107		18	33	42	120	50		M 12x1	
95.05.271.108		20	33	42	120	52		M 16x1	
95.05.271.109		25	44	53	120	58		M 16x1	
95.05.271.202	HSK-A100	5	16	22	160	20	5	M 4	
95.05.271.203		6	21	27	160	36	10	M 5	
95.05.271.204		8	21	27	160	36		M 6	
95.05.271.205		10	24	32	160	42		M 8x1	
95.05.271.206		12	24	32	160	47		M 10x1	
95.05.271.207		14	27	34	160	47		M 10x1	
95.05.271.208		16	27	34	160	50		M 12x1	
95.05.271.209		18	33	42	160	50		M 12x1	
95.05.271.210		20	33	42	160	52		M 16x1	
95.05.271.211		25	44	53	160	58		M 16x1	
95.05.271.212		32	44	53	160	61		M 16x1	



**shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK C**

**Mandrin de retrecissement
InduTerm DIN 69 893 HSK C**

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschaften $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mit h6-Toleranz und bei $\varnothing 3, 4, 5$ mit h4-Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h6-tolerance and $\varnothing 3, 4, 5$ with h4-tolerance.

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h6-tolerance et $\varnothing 3, 4, 5$ avec h4-tolerance.

Execution: Excentricité de cône par alésage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	
150.05.071.003	HSK-C 32	6	21	27	65	36	10	M 5	
150.05.071.004		6	21	27	75	36		M 5	
150.05.071.014		8	21	27	65	36		M 6	
150.05.071.005		8	21	27	75	36		M 6	
150.05.071.015		10	24	32	65	42			
150.05.071.006		10	24	32	80	42		M 8x1	
150.05.071.016		12	24	32	75	47		M 10x1	
150.05.071.008		14	27	34	80	47		M 10x1	
150.05.071.009		16	27	34	80	50		M 12x1	
151.05.071.000	HSK-C 40	3	11	15	70	10	--	--	
151.05.071.001		4	14	22	70	20		M 3	
151.05.071.002		5	16	22	70	20		M 4	
151.05.071.003		6	21	27	70	36		M 5	
151.05.071.004		8	21	27	70	36		M 6	
151.05.071.005		10	24	32	70	42		M 8x1	
151.05.071.006		12	24	32	80	47		M 10x1	
151.05.071.016		12	24	32	100	47		M 10x1	
151.05.071.017		14	27	34	70	47		M 10x1	
151.05.071.007		14	27	34	80	47		M 10x1	
151.05.071.008		16	27	34	80	50		M 12x1	
151.05.071.009		18	33	42	80	50		M 12x1	
151.05.071.010	HSK-C 50	20	33	42	80	52	5	M 16x1	
151.05.071.011		25	44	53	100	82		M 16x1	
152.05.071.001		4	14	22	70	20		M 3	
152.05.071.003		6	21	27	70	36		M 5	
152.05.071.004		8	21	27	70	36		M 6	
152.05.071.005		10	24	32	75	42		M 8x1	
152.05.071.006		12	24	32	75	47		M 10x1	
152.05.071.007		14	27	34	80	47		M 10x1	
152.05.071.008		16	27	34	85	50		M 12x1	
152.05.071.009		18	33	42	85	50		M 12x1	
152.05.071.010		20	33	42	90	52		M 16x1	



FRANCAIS

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mit h6-Toleranz und bei $\varnothing 3, 4, 5$ mit h4-Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

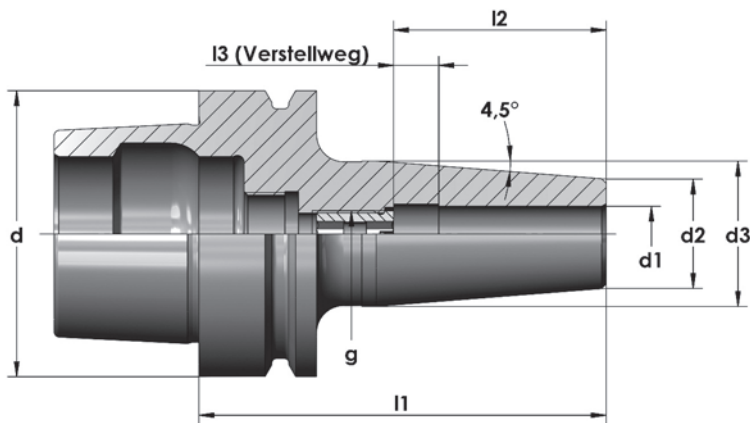
Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h6-tolerance and $\varnothing 3, 4, 5$ with h4-tolerance.

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h6-tolerance et $\varnothing 3, 4, 5$ with h4-tolerance.

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

[illegible]



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK E

Mandrin de retrecissement
DIN 69 893 HSK E

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mit h6 Toleranz und bei $\varnothing 3, 4, 5$ mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h6 tolerance and $\varnothing 3, 4, 5$ with h4 tolerance

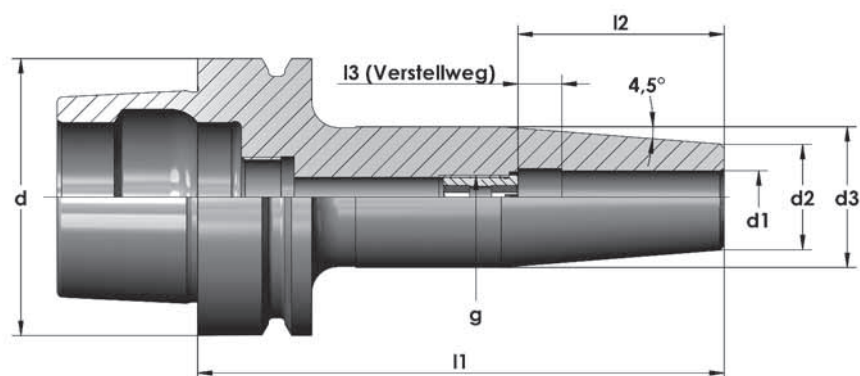
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h6 tolerance et $\varnothing 3, 4, 5$ avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alésage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g
82.05.071.000	HSK-E 25	3	11	15	40	10	--	--	85.05.071.000	HSK-E 50	3	11	15	80	10	--	--
82.05.071.009		3	11	15	65	10	--	--	85.05.071.001		4	14	20	80	20	5	M 3
82.05.071.001		4	12	14	45	20	--	--	85.05.071.002		5	14	20	80	20	--	M 4
82.05.071.010		4	12	14	70	20	5	M 3	85.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5
82.05.071.002		5	16	20	50	20	--	--	85.05.071.013		6	21	27	100	36	--	M 5
82.05.071.003		6	14	20	50	36	--	--	85.05.071.004		8	21	27	80	36	--	M 6
83.05.071.012		6	14	20	70	36	10	M 5	85.05.071.005		10	24	32	85	42	--	M 8x1
82.05.071.004		8	14	20	50	36	--	--	85.05.071.006		12	24	32	90	47	--	M 10x1
82.05.071.005		10	16	20	60	42	--	--	85.05.071.007		14	27	34	90	47	--	M 10x1
82.05.071.006		12	20	26	70	47	--	--	85.05.071.008		16	27	34	95	50	--	M 12x1
82.05.071.008		16	27	34	80	50	--	--	85.05.071.009		18	33	42	95	50	--	M 12x1
									85.05.071.010		20	33	42	100	52	--	M 16x1
83.05.071.000	HSK-E 32	3	11	15	70	10	--	--	85.05.071.011		25	44	50	100	58	--	M 16x1
83.05.071.001		4	14	20	70	20	5	M 3									
83.05.071.002		5	14	20	70	20	--	M 4	86.05.071.000	HSK-E 63	3	11	15	80	10	--	--
83.05.071.003		6	21	26	70	36	10	M 5	86.05.071.001		4	14	20	80	20	5	M 3
83.05.071.004		8	21	26	70	36	--	M 6	86.05.071.002		5	14	20	80	20	--	M 4
83.05.071.005		10	24	26	70	42	--	M 8x1	86.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5
83.05.071.006		12	24	26	80	47	--	M10x1	86.05.071.004		8	21	27	80	36	--	M 6
									86.05.071.005		10	24	32	85	42	--	M 8x1
84.05.071.000	HSK-E 40	3	11	15	75	10	--	--	86.05.071.006		12	24	32	90	47	--	M 10x1
84.05.071.001		4	14	20	80	20	5	M 3	86.05.071.007		14	27	34	90	47	--	M 10x1
84.05.071.002		5	14	20	80	20	--	M 4	86.05.071.008		16	27	34	95	50	--	M 12x1
84.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5	86.05.071.009		18	33	42	95	50	--	M 12x1
84.05.071.004		8	21	27	80	36	--	M 6	86.05.071.010		20	33	42	100	52	--	M 16x1
84.05.071.005		10	24	32	80	42	--	M 8x1	86.05.071.011		25	44	53	115	58	--	M 16x1
84.05.071.006		12	24	32	90	47	--	M10x1	86.05.071.012		32	44	53	120	62	--	M 20x1
84.05.071.007		14	27	34	90	47	--	M10x1									
84.05.071.018		16	27	34	75	50	--	M12x1									
84.05.071.008		16	27	34	90	50	--	M12x1									
84.05.071.014		16	27	34	110	50	--	M12x1									



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK-E long version

Mandrin de retrecissement
DIN 69 893 HSK-E execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschaften mit h6-Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

Execution: Excetricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance.

Execution: Excetricite de cone par alésage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g
83.05.071.101	HSK-E 32	4	14	21	160	20	5	M 3	86.05.071.101	HSK-E 63	4	14	21	120	20	5	M 3
83.05.071.102		5	16	24	160	20		M 4	86.05.071.202		5	16	24	120	20		M 4
83.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5	86.05.071.203		6	21	27	120	36	10	M 5
83.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	86.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6
83.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1	86.05.071.205		10	24	32	120	42		M 8x1
83.05.071.106		12	24	32	160	47		M10x1	86.05.071.206		12	24	32	120	47		M 10x1
									86.05.071.208		16	27	34	120	50		M 12x1
84.05.071.103	HSK-E 40	6	21	27	130	36	10	M 5									
84.05.071.104		8	21	27	130	36		M 6	86.05.071.100	HSK-E 63	3	11	21	160	10	--	--
84.05.071.105		10	24	32	130	42		M 8x1	86.05.071.101		4	14	21	160	20	5	M 3
84.05.071.106		12	24	32	130	47		M10x1	86.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5
84.05.071.107		14	27	34	130	47		M10x1	86.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6
84.05.071.108		16	27	34	130	50		M12x1	86.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1
84.05.071.109		20	27	34	130	50		M12x1	86.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1
									86.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1
85.05.071.200	HSK-E 50	3	11	21	120	10	--	--	86.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1
85.05.071.201		4	14	21	120	20	5	M 3	86.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1
85.05.071.202		5	16	24	120	20		M 4	86.05.071.111		25	44	42	160	58		M 16x1
85.05.071.203		6	21	27	120	36	10	M 5									
85.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6									
85.05.071.205		10	24	32	120	42		M 8x1									
85.05.071.206		12	24	32	120	47		M 10x1									
85.05.071.207		14	27	34	120	47		M 10x1									
85.05.071.208		16	27	34	120	50		M 12x1									
85.05.071.209		18	33	42	120	50		M 12x1									
85.05.071.210		20	33	42	120	52		M 16x1									
85.05.071.100	HSK-E 50	3	11	21	160	10	--	--									
85.05.071.101		4	14	21	160	20	5	M 3									
85.05.071.102		5	16	24	160	20		M 4									
85.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5									
85.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6									
85.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1									
85.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1									
85.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1									
85.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1									
85.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1									
85.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1									

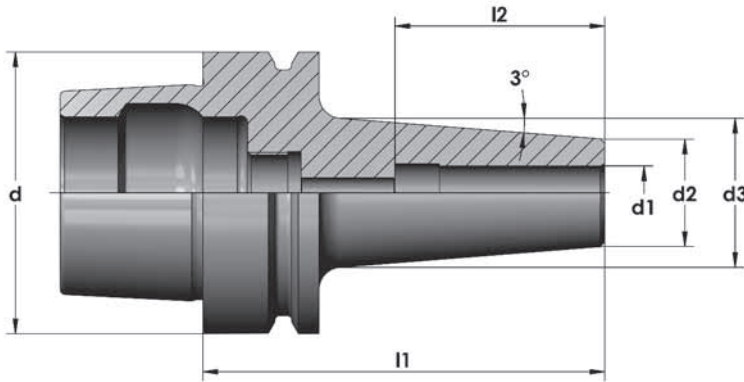
Ersatzteile / Spare parts /
Pièces de rechange

Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



Bestell-Nr.
Code No.
No. de cde.

05.036.852 M 5
05.036.853 M 6
05.036.854 M 8x1
05.036.855 M10x1
05.036.856 M12x1
05.036.857 M16x1



HSC-shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK-E

HSC-Mandrin de retrecissement
DIN 69 893 HSK-E

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6-Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance

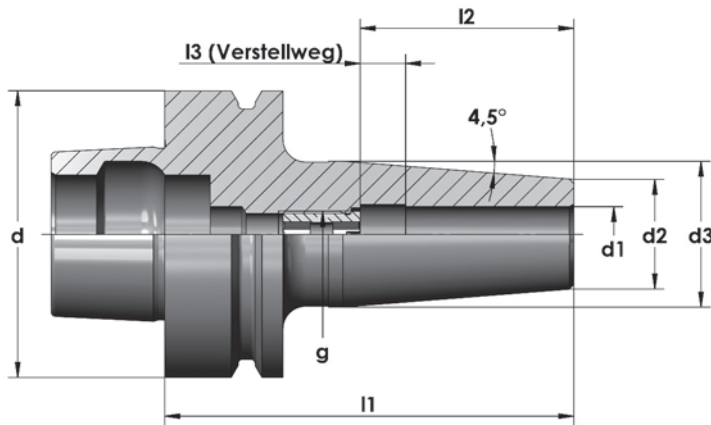
Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance.

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂
82.05.071.300	HSK-E 25	3	9	12	40	10	85.05.071.300	HSK-E 50	3	9	14	76	10
82.05.071.301		4	10	13	40	20	85.05.071.301		4	10	15	76	20
82.05.071.302		5	11	15	50	20	85.05.071.302		5	11	16	76	20
82.05.071.303		6	12	16	50	36	85.05.071.303		6	12	17	76	36
82.05.071.304		8	14	20	50	36	85.05.071.306		8	14	21	76	36
82.05.071.305		10	16	20	50	37	85.05.071.309		10	20	25	76	42
							85.05.071.313		12	18	23	76	47
83.05.071.300	HSK-E 32	3	9	13	60	10							
83.05.071.301		4	10	14	60	20	85.05.071.304		6	12	22	126	36
83.05.071.302		5	11	15	60	20	85.05.071.307		8	14	24	126	36
83.05.071.303		6	12	16	60	36	85.05.071.310		10	16	26	126	42
83.05.071.304		8	14	18	60	36	85.05.071.312		12	18	23	126	47
83.05.071.305		10	16	20	60	42							
83.05.071.306		12	18	22	60	42	85.05.071.316		4	10	25	176	20
							85.05.071.305		6	12	27	176	36
84.05.071.300	HSK-E 40	3	9	13	60	10	85.05.071.308		8	14	30	176	36
84.05.071.301		4	10	14	60	20	85.05.071.311		10	16	23	176	42
84.05.071.303		6	12	16	60	36	85.05.071.314		12	18	23	176	47
84.05.071.306		8	14	20	60	36							
84.05.071.309		10	16	20	60	42	86.05.071.300	HSK-E 63	3	8	14	80	10
84.05.071.312		12	18	23	65	47	86.05.071.301		4	9	15	80	20
84.05.071.314		14	20	25	65	47	86.05.071.302		5	10	16	80	20
84.05.071.316		16	22	27	70	50	86.05.071.303		6	12	17	80	36
							86.05.071.304		8	16	21	80	36
84.05.071.302		5	11	15	80	20	86.05.071.305		10	20	23	85	42
84.05.071.304		6	12	19	80	36	86.05.071.306		12	24	24	90	47
84.05.071.307		8	14	20	80	36	86.05.071.307		14	26	26	90	47
84.05.071.310		10	16	22	80	42	86.05.071.308		16	28	28	95	50
84.05.071.313		12	18	24	80	47	86.05.071.309		18	31	30	95	50
84.05.071.315		14	20	26	80	47	86.05.071.310		20	33	32	100	52
84.05.071.317		16	22	28	80	50	86.05.071.311		25	39	34	115	58
							86.05.071.312		32	44	48	120	62
84.05.071.305		6	12	22	120	36							
84.05.071.308		8	14	24	120	36							
84.05.071.311		10	16	26	120	42							



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893-HSK-F

Mandrin de retrecissement
InduTerm DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mit h6-Toleranz und bei $\varnothing 3, 4, 5$ mit h4-Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h6-tolerance and $\varnothing 3, 4, 5$ with h4-tolerance.

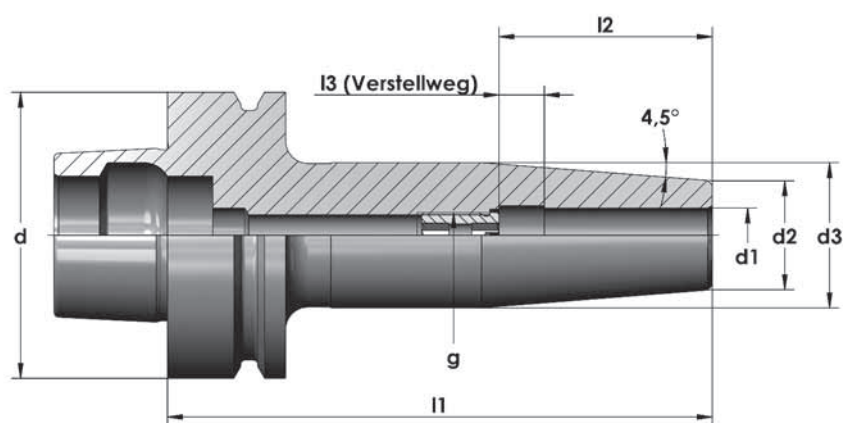
Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h6-tolerance et $\varnothing 3, 4, 5$ with h4-tolerance.

Execution: Excentricité de cône par alésage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	
171.05.071.000	HSK-F 63	3	11	15	80	10	--	- -	
171.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3	
171.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4	
171.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5	
171.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
171.05.071.005		10	24	32	85	42		M 8x1	
171.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1	
171.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1	
171.05.071.008		16	27	34	95	50		M 12x1	
171.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1	
171.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1	
171.05.071.011		25	44	53	115	58		M 16x1	
171.05.071.012		32	44	53	125	62		M 16x1	



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK-F long version

Mandrins de retrecissement
execution longer
DIN 69 893 HSK-F

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mit h6-Toleranz und bei $\varnothing 3, 4, 5$ mit h4-Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h6-tolerance and $\varnothing 3, 4, 5$ with h4-tolerance.

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

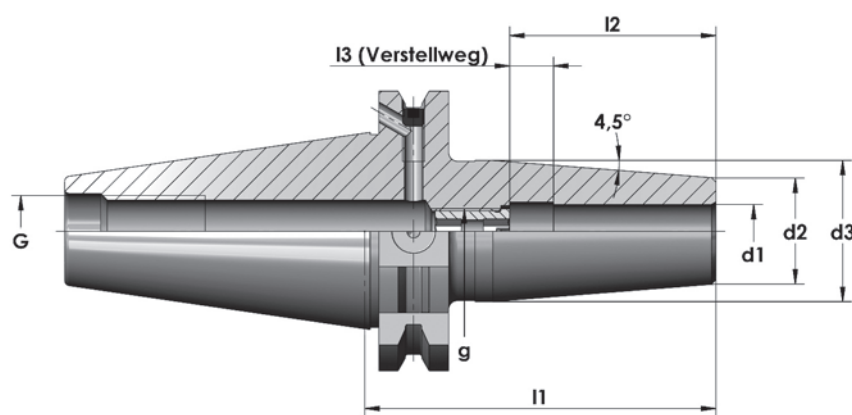
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h6-tolerance et $\varnothing 3, 4, 5$ with h4-tolerance.

Execution: Excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d Taper Cône	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	
171.05.071.200	HSK-F 63	3	11	15	120	10	--	--	
171.05.071.201		4	14	22	120	20	5	M 3	
171.05.071.202		5	16	22	120	20		M 4	
171.05.071.203		6	21	27	120	36	10	M 5	
171.05.071.204		8	21	27	120	36		M 6	
171.05.071.205		10	24	32	120	42		M 8x1	
171.05.071.206		12	24	32	120	47		M10x1	
171.05.071.207		14	27	34	120	47		M10x1	
171.05.071.208		16	27	34	120	50		M12x1	
171.05.071.209		18	33	42	120	50		M12x1	
171.05.071.021		20	33	42	120	52		M16x1	
171.05.071.101	HSK-F 63	4	14	22	160	20	5	M 3	
171.05.071.102		5	16	22	160	20		M 4	
171.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5	
171.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
171.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1	
171.05.071.106		12	24	32	160	47		M10x1	
171.05.071.107		14	27	34	160	47		M10x1	
171.05.071.108		16	27	34	160	50		M12x1	
171.05.071.109		18	33	42	160	50		M12x1	
171.05.071.110		20	33	42	160	52		M16x1	
171.05.071.111		25	44	53	160	58		M16x1	
171.05.071.112		32	44	53	160	62		M16x1	

DIN 69 871 Form AD + B, kurze Ausführung



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 871 Form AD+B

Mandrin de retrecissement
InduTerm® DIN 69 871 forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften mit h6-Toleranz bei $\varnothing$ 6-32 h4 Toleranz bei $\varnothing$ 3, 4, 5.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance for $\varnothing$ 6-32 h4 tolerance for $\varnothing$ 3, 4, 5.

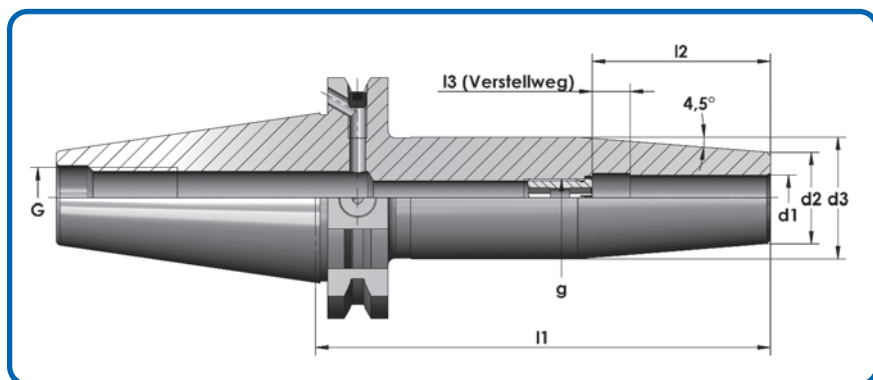
Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance à $\varnothing$ 6-32, h4 tolerance à $\varnothing$ 3, 4, 5.

Execution: Excentricité de cône par alésage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	G	
64.05.071.000	SK 30	3	11	15	80	10	--	-	M 12	
64.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3		
64.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4		
64.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5		
64.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6		
64.05.071.005		10	24	32	80	42		M 8x1		
64.05.071.006		12	24	32	100	47		M 10x1		
64.05.071.007		14	27	34	100	47		M 10x1		
64.05.071.008		16	27	34	100	50		M 12x1		
64.05.071.009		18	33	42	100	50		M 12x1		
64.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1		
28.05.071.000	SK 40	3	11	15	80	10	--	-	M 16	
28.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3		
28.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4		
28.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5		
28.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6		
28.05.071.005		10	24	32	80	42		M 8x1		
28.05.071.006		12	24	32	80	47		M 10x1		
28.05.071.007		14	27	34	80	47		M 10x1		
28.05.071.008		16	27	34	80	50		M 12x1		
28.05.071.009		18	33	42	80	50		M 12x1		
28.05.071.010		20	33	42	80	52		M 16x1		
28.05.071.011		25	44	50	100	58		M 16x1		
28.05.071.012		32	44	50	100	62		M 16x1		
30.05.071.000	SK 50	3	11	15	80	10	--	-	M 24	
30.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3		
30.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4		
30.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5		
30.05.071.025		6	21	27	100	36		M 5		
30.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6		
30.05.071.026		8	21	27	100	36		M 6		
30.05.071.005		10	24	32	80	42		M 8x1		
30.05.071.027		10	24	32	100	42		M 8x1		
30.05.071.006		12	24	32	80	47		M 10x1		
30.05.071.028		12	24	32	100	47		M 10x1		
30.05.071.007		14	27	34	80	47		M 10x1		
30.05.071.029		14	27	34	100	47		M 10x1		
30.05.071.008		16	27	34	80	50		M 12x1		
30.05.071.009		18	33	42	80	50		M 12x1		
30.05.071.031		18	33	42	100	50		M 12x1		
30.05.071.020		20	33	42	70	52		M 16x1		
30.05.071.010		20	33	42	80	52		M 16x1		
30.05.071.021		20	33	42	100	52		M 16x1		
30.05.071.011		25	44	53	100	58		M 16x1		
30.05.071.012		32	44	53	100	62		M 16x1		



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 871 Form AD+B long version

Mandrin de retrecissement
InduTerm® DIN 69 871 forme AD+B
execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mit h6 Toleranz und bei $\varnothing 3, 4, 5$ mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h6 tolerance and $\varnothing 3, 4, 5$ with h4 tolerance

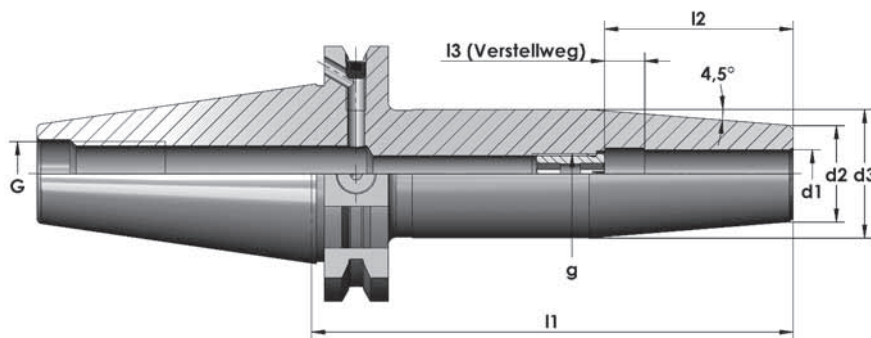
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h6 tolerance et $\varnothing 3, 4, 5$ avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	G
64.05.071.015	SK 30	3	11	15	160	10	--	-	M12
64.05.071.016		4	14	22	160	20	5	M 3	
64.05.071.017		5	16	22	160	20		M 4	
64.05.071.018		6	21	27	160	36	10	M 5	
64.05.071.019		8	21	27	160	36		M 6	
64.05.071.020		10	24	32	160	42		M 8x1	
64.05.071.021		12	24	32	160	47		M 10x1	
64.05.071.022		14	27	34	160	47		M 10x1	
64.05.071.023		16	27	34	160	50		M 12x1	
64.05.071.024		18	33	42	160	50		M 12x1	
64.05.071.025		20	33	42	160	52		M 16x1	
28.05.071.100	SK 40	3	11	15	120	10	--	-	M16
28.05.071.101		4	14	22	120	20	5	M 3	
28.05.071.102		5	16	22	120	20		M 4	
28.05.071.103		6	21	27	120	36	10	M 5	
28.05.071.104		8	21	27	120	36		M 6	
28.05.071.105		10	24	32	120	42		M 8x1	
28.05.071.106		12	24	32	120	47		M 10x1	
28.05.071.107		14	27	34	120	47		M 10x1	
28.05.071.108		16	27	34	120	50		M 12x1	
28.05.071.109		18	33	42	120	50		M 12x1	
28.05.071.110		20	33	42	120	52		M 16x1	
28.05.071.111		25	44	50	120	58		M 16x1	
28.05.071.112		32	44	50	120	62		M 16x1	
28.05.071.300	SK 40	3	11	15	160	10	--	-	M 16
28.05.071.301		4	14	22	160	20	5	M 3	
28.05.071.302		5	16	22	160	20		M 4	
28.05.071.303		6	21	27	160	36	10	M 5	
28.05.071.304		8	21	27	160	36		M 6	
28.05.071.305		10	24	32	160	42		M 8x1	
28.05.071.306		12	24	32	160	47		M 10x1	
28.05.071.307		14	27	34	160	47		M 10x1	
28.05.071.308		16	27	34	160	50		M 12x1	
28.05.071.309		18	33	42	160	50		M 12x1	
28.05.071.310		20	33	42	160	52		M 16x1	
28.05.071.311		25	44	50	160	58		M 16x1	
28.05.071.312		32	44	50	160	62		M 16x1	
28.05.071.200	SK 40	4	14	22	200	20	5	M 3	M 24
28.05.071.201		5	16	22	200	20		M 4	
28.05.071.203		6	21	27	200	36	10	M 5	
28.05.071.204		8	21	27	200	36		M 6	
28.05.071.205		10	24	32	200	42		M 8x1	
28.05.071.206		12	24	32	200	47		M 10x1	
28.05.071.207		14	27	34	200	47		M 10x1	
28.05.071.208		16	27	34	200	50		M 12x1	
28.05.071.209		18	33	42	200	50		M 12x1	
28.05.071.210		20	33	42	200	52		M 16x1	
28.05.071.211		25	44	50	200	58		M 16x1	
28.05.071.212		32	44	50	200	58		M 16x1	



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 871 Form AD+B long version

Mandrin de retrecissement
InduTerm® DIN 69 871 forme AD+B
execution long

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

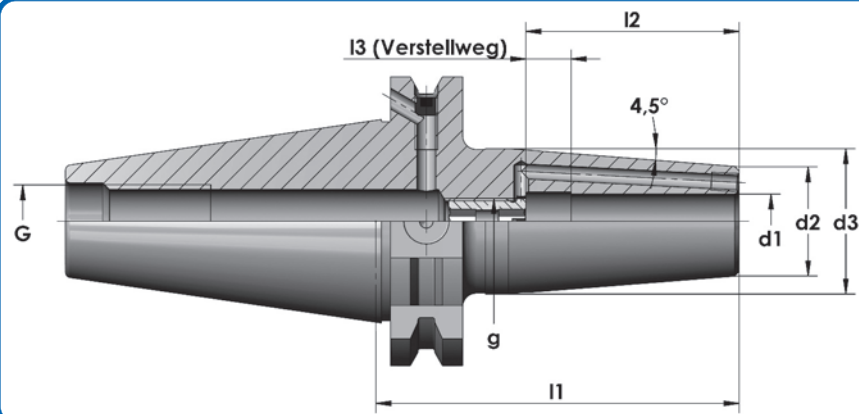
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	G	
30.05.071.120	SK 50	3	11	15	120	10	5	-	M 24	
30.05.071.121		4	14	22	120	20		M 3		
30.05.071.122		5	16	22	120	20		M 4		
30.05.071.123		6	21	27	120	36		M 5		
30.05.071.124		8	21	27	120	36		M 6		
30.05.071.125		10	24	32	120	42		M 8x1		
30.05.071.126		12	24	32	120	47		M 10x1		
30.05.071.127		14	27	34	120	47		M 10x1		
30.05.071.128		16	27	34	120	50		M 12x1		
30.05.071.129		18	33	42	120	50		M 12x1		
30.05.071.130		20	33	42	120	52		M 16x1		
30.05.071.131		25	44	53	120	58		M 16x1		
30.05.071.132		32	44	53	120	62		M 16x1		
30.05.071.101	SK 50	4	14	22	160	20	5	M 3	M 24	
30.05.071.102		5	16	22	160	20		M 4		
30.05.071.103		6	21	27	160	36		M 5		
30.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6		
30.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1		
30.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1		
30.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1		
30.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1		
30.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1		
30.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1		
30.05.071.111		25	44	53	160	58		M 16x1		
30.05.071.112		32	44	53	160	62		M 16x1		
30.05.071.203	SK 50	6	21	27	200	36	10	M 5	M 24	
30.05.071.204		8	21	27	200	36		M 6		
30.05.071.205		10	24	32	200	42		M 8x1		
30.05.071.206		12	24	32	200	47		M 10x1		
30.05.071.207		14	27	34	200	47		M 10x1		
30.05.071.208		16	27	34	200	50		M 12x1		
30.05.071.209		18	33	42	200	50		M 12x1		
30.05.071.210		20	33	42	200	52		M 16x1		
30.05.071.211		25	44	53	200	52		M 16x1		
30.05.071.212		32	44	53	200	62		M 16x1		



shrink chuck InduTerm® H₂O
DIN 69 871 AD+B

Mandrin de retrecissement
DIN 69 871 AD+B

Vorteile H₂O:
höhere Standzeit erhöhte
Prozesssicherheit

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Hartmetall-Werkzeugschäften nach DIN 6535 HA und HSS
Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung $d_1=0,003\text{mm}$
Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.
Lieferumfang: Mit eingebauter Verstellschraube

ENGLISH

Application: For mounting of carbide shank tools acc. DIN 6535 form HA and HSS
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring $d_1=0,003$.
Advice: The chucking diameter is configured for a tool tolerance of h_6
Scope of supply: With installed adjusting screw

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure suivant DIN 6535 forme HA+HSS
Execution: Admissible excentricite de cone par alésage $d_1=0,003$.
Remarque: Le diametre de serrage est conçu pour une tolerance de h_6
Etendue de la fourniture: Avec vis de réglage installer.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	G		
28.05.271.000	SK 40	3	11	15	80	10	--		M 16		
28.05.271.001		4	14	22	80	20	5	M 3			
28.05.271.002		5	16	22	80	30		M 4			
28.05.271.003		6	21	27	80	36	10	M 5			
28.05.271.004		8	21	27	80	36		M 6			
28.05.271.005		10	24	32	80	42		M 8x1			
28.05.271.006		12	24	32	80	47		M 10x1			
28.05.271.007		14	27	34	80	47		M 10x1			
28.05.271.008		16	27	34	80	50		M 12x1			
28.05.271.009		18	33	42	80	50		M 12x1			
28.05.271.010		20	33	42	80	52		M 16x1			
28.05.271.011		25	44	53	100	58		M 16x1			
28.05.271.012		32	44	53	100	62		M 16x1			
28.05.271.100	SK 40	3	11	15	120	10	--		M 16		
28.05.271.101		4	14	22	120	20	5	M 3			
28.05.271.102		5	16	22	120	30		M 4			
28.05.271.103		6	21	27	120	36	10	M 5			
28.05.271.104		8	21	27	120	36		M 6			
28.05.271.105		10	24	32	120	42		M 8x1			
28.05.271.106		12	24	32	120	47		M 10x1			
28.05.271.107		14	27	34	120	47		M 10x1			
28.05.271.108		16	27	34	120	50		M 12x1			
28.05.271.109		18	33	42	120	50		M 12x1			
28.05.271.110		20	33	42	120	52		M 16x1			
28.05.271.111		25	44	53	120	58		M 16x1			
28.05.271.112		32	44	53	120	62		M 16x1			
28.05.271.300	SK 40	3	11	15	160	10	--	--	M 16		
28.05.271.301		4	14	22	160	20	5				
28.05.271.302		5	16	22	160	30		M 4			
28.05.271.303		6	21	27	160	36	10	M 5			
28.05.271.304		8	21	27	160	36		M 6			
28.05.271.305		10	24	32	160	42		M 8x1			
28.05.271.306		12	24	32	160	47		M 10x1			
28.05.271.307		14	27	34	160	47		M 10x1			
28.05.271.308		16	27	34	160	50		M 12x1			
28.05.271.309		18	33	42	160	50		M 12x1			
28.05.271.310		20	33	42	160	52		M 16x1			
28.05.271.311		25	44	53	160	58		M 16x1			
28.05.271.312		32	44	53	160	62		M 16x1			

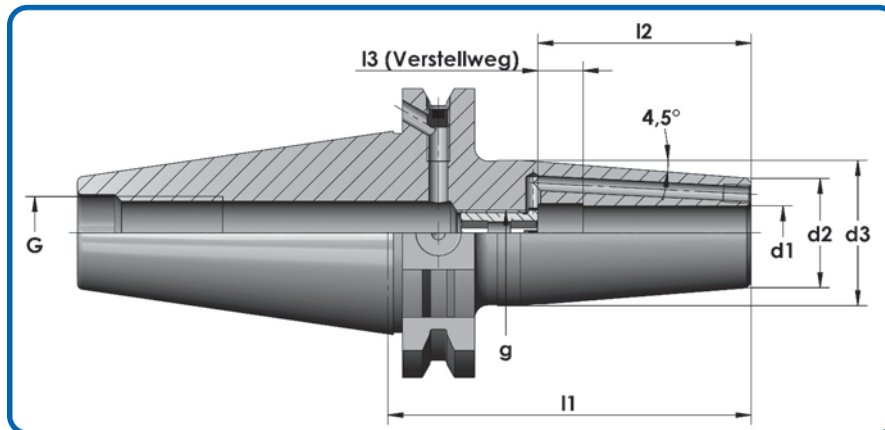
Verstellschraube / Adjusting screw / Vis de réglage

Bestell-Nr. g
Code No.
No. de cde.

05.036.852 M 5
05.036.853 M 6
05.036.854 M 8 x 1
05.036.855 M10 x 1
05.036.856 M12 x 1
05.036.857 M16 x 1



Ersatzteile /
Spare parts /
Pièces de
rechange



shrink chuck InduTerm®
DIN 69 871 AD+B H₂O

Mandrin de retrecissement
DIN 69 871 AD+B H₂O

Vorteile H₂O:
höhere Standzeit erhöhte
Prozesssicherheit

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von Hartmetall-Werkzeugschäften nach DIN 6535 HA und HSS
Ausführung: Zulässige Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung $d_1=0,003\text{mm}$
Hinweis: Der Spanndurchmesser ist für eine Werkzeugtoleranz h_6 ausgelegt.
Lieferumfang: Mit eingebauter Verstelle schraube

ENGLISH

Application: For mounting of carbide shank tools acc. DIN 6535 form HA and HSS
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring $d_1=0,003$.
Advice: The chucking diameter is configured for a tool tolerance of h_6
Scope of supply: With installed adjusting screw

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure suivant DIN 6535 forme HA+HSS
Execution: Admissible excentricité de cône par alesage $d_1=0,003$.
Remarque: Le diamètre de serrage est conçu pour une tolérance de h_6
Etendue de la fourniture: Avec vis de réglage installé.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	G		
30.05.271.001	SK 50	4	14	22	80	20	5	M 3	M 24		
30.05.271.003		6	21	27	80	36	10	M 5			
30.05.271.004		8	21	27	80	36		M 6			
30.05.271.005		10	24	32	80	41		M 8x1			
30.05.271.006		12	24	32	80	47		M 10x1			
30.05.271.007		14	27	34	80	47		M 10x1			
30.05.271.008		16	27	34	80	50		M 12x1			
30.05.271.009		18	33	42	80	50		M 12x1			
30.05.271.010		20	33	42	80	52		M 16x1			
30.05.271.011		25	44	53	100	58		M 16x1			
30.05.271.012		32	44	53	100	62		M 16x1			
30.05.271.101	SK 50	4	14	22	160	20	5	M 3	M 24		
30.05.271.102		5	16	22	160	20		M 4			
30.05.271.103		6	21	27	160	36	10	M 5			
30.05.271.104		8	21	27	160	36		M 6			
30.05.271.105		10	24	32	160	41		M 8x1			
30.05.271.106		12	24	32	160	47		M 10x1			
30.05.271.107		14	27	34	160	47		M 10x1			
30.05.271.108		16	27	34	160	50		M 12x1			
30.05.271.109		18	33	42	160	50		M 12x1			
30.05.271.110		20	33	42	160	52		M 16x1			
30.05.271.111		25	44	53	160	58		M 16x1			
30.05.271.203	SK 50	6	21	27	200	36	10	M 5	M 24		
30.05.271.204		8	21	27	200	36		M 6			
30.05.271.205		10	24	32	200	41		M 8x1			
30.05.271.206		12	24	32	200	47		M 10x1			
30.05.271.207		14	27	34	200	47		M 10x1			
30.05.271.208		16	27	34	200	50		M 12x1			
30.05.271.209		18	33	42	200	50		M 12x1			
30.05.271.210		20	33	42	200	52		M 16x1			
30.05.271.211		25	44	53	200	58		M 16x1			

Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange	Verstelle schraube / Adjusting screw / Vis de réglage	
	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	g
	05.036.852	M 5
	05.036.853	M 6
	05.036.854	M 8 x 1
	05.036.855	M10 x 1
	05.036.856	M12 x 1
	05.036.857	M16 x 1





Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters with h6-tolerance for $\varnothing$ 6-32
h4 tolerance for $\varnothing$ 3, 4, 5.

Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

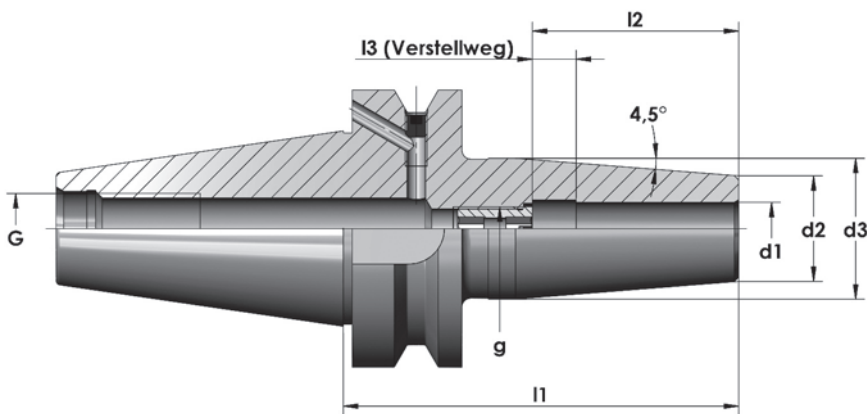
Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS avec h6-tolerance à $\varnothing$ 6-32, h4 tolerance à $\varnothing$ 3, 4, 5.

Execution: Excentricite de cone par alésage 0,003 mm.

[illegible]

MAS-BT Form AD+B

MAS-BT30-AD / MAS-BT40 + BT50 AD+B



shrink chuck InduTerm®
MAS BT Form AD+B

Mandrin de retrecissement
InduTerm MAS BT forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mit h6 Toleranz und bei $\varnothing 3, 4, 5$ mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h6 tolerance and $\varnothing 3, 4, 5$ with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

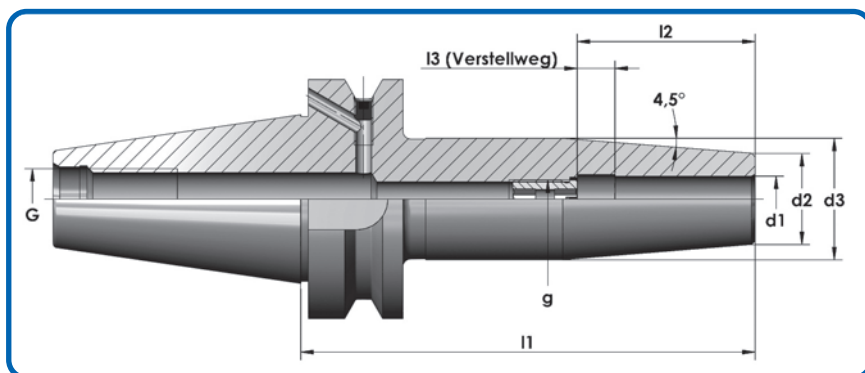
FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h6 tolerance et $\varnothing 3, 4, 5$ avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	G	
67.05.071.000	BT 30 AD	3	11	15	80	10	--	--	M 12	
67.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3		
67.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4		
67.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5		
67.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6		
67.05.071.005		10	24	32	90	42		M 8x1		
67.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1		
67.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1		
67.05.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1		
67.05.071.009		18	33	42	90	50		M 12x1		
67.05.071.010		20	33	42	90	52		M 16x1		
39.05.071.000	BT 40 AD+B	3	11	15	80	10	--	--	M 16	
39.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3		
39.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4		
39.05.071.003		6	21	27	90	36	10	M 5		
39.05.071.004		8	21	27	90	36		M 6		
39.05.071.005		10	24	32	90	42		M 8x1		
39.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1		
39.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1		
39.05.071.008		16	27	34	90	50		M 12x1		
39.05.071.009		18	33	42	90	50		M 12x1		
39.05.071.010		20	33	42	90	52		M 16x1		
39.05.071.011		25	44	53	100	58		M 16x1		
38.05.071.001	BT 50 AD+B	4	14	22	100	20	5	M 3	M 24	
38.05.071.002		5	16	22	100	20		M 4		
38.05.071.003		6	21	27	100	36	10	M 5		
38.05.071.004		8	21	27	100	36		M 6		
38.05.071.005		10	24	32	100	42		M 8x1		
38.05.071.006		12	24	32	100	47		M 10x1		
38.05.071.007		14	27	34	100	47		M 10x1		
38.05.071.008		16	27	34	100	50		M 12x1		
38.05.071.009		18	33	42	110	50		M 12x1		
38.05.071.010		20	33	42	110	52		M 16x1		
38.05.071.011		25	44	53	120	58		M 16x1		
38.05.071.012		32	44	53	120	62		M 16x1		

MAS-BT Form AD+B, verlängerte und lange Ausführung



shrink chuck InduTerm®
MAS BT Form AD+B long version

Mandrin de retrecissement
InduTerm MAS BT forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften $\varnothing 6 - \varnothing 32$ mit h6 Toleranz und bei $\varnothing 3, 4, 5$ mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h6 tolerance and $\varnothing 3, 4, 5$ with h4 tolerance

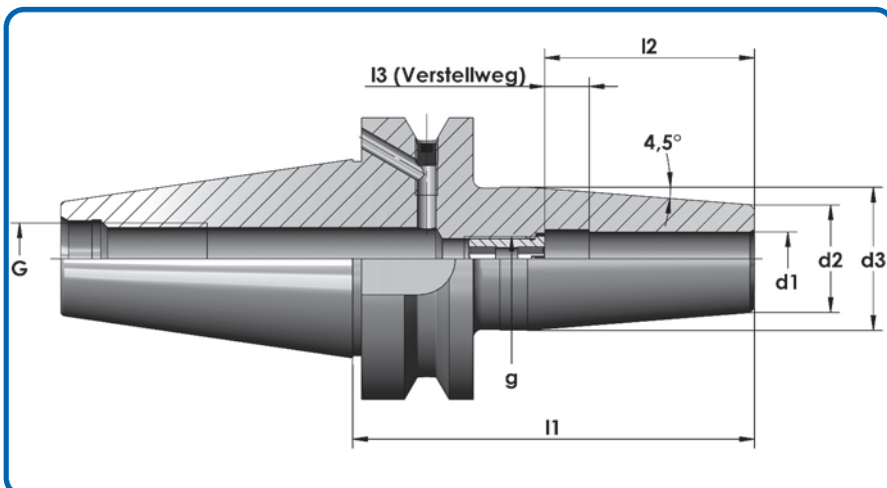
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h6 tolerance et $\varnothing 3, 4, 5$ avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alesage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	G	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	G
67.05.071.123	BT 30	6	21	27	130	36	10	M 5	M 12	39.05.071.200	BT 40	3	11	15	200	10	-	-	M 16
67.05.071.124		8	21	27	130	36		M 6		39.05.071.201		4	14	22	200	20	5	M 3	
67.05.071.125		10	24	32	130	42		M 8x1		39.05.071.202		5	16	22	200	20		M 4	
67.05.071.126		12	24	32	130	47		M 10x1		39.05.071.203		6	21	27	200	36	10	M 5	
67.05.071.128		16	27	34	130	50		M 12x1		39.05.071.204		8	21	27	200	36		M 6	
										39.05.071.205		10	24	32	200	42		M 8x1	
67.05.071.150	BT 30	3	11	15	150	10	-	-	M 12	39.05.071.206		12	24	32	200	47		M 10x1	
67.05.071.151		4	14	22	150	20	5	M 3		39.05.071.207		14	27	34	200	47		M 10x1	
67.05.071.152		5	16	22	150	20		M 4		39.05.071.208		16	27	34	200	50		M 12x1	
67.05.071.153		6	21	27	150	36	10	M 5		39.05.071.209		18	33	42	200	50		M 12x1	
67.05.071.154		8	21	27	150	36		M 6		39.05.071.210		20	33	42	200	52		M 16x1	
67.05.071.155		10	24	32	150	42		M 8x1		39.05.071.211		25	44	53	200	58		M 16x1	
67.05.071.156		12	24	32	150	47		M 10x1											
67.05.071.157		14	27	34	150	47		M 10x1		38.05.071.100	BT 50	3	11	15	160	10	-	-	M 24
67.05.071.158		16	27	34	150	50		M 12x1		38.05.071.101		4	14	22	160	20	5	M 3	
67.05.071.159		18	33	42	150	50		M 12x1		38.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5	
67.05.071.160		20	33	42	150	52		M 16x1		38.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
67.05.071.161		25	44	53	150	58		M 16x1		38.05.071.105		10	24	32	160	42		M 8x1	
										38.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
39.05.071.100	BT 40	3	11	15	120	10	-	-	M 16	38.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
39.05.071.101		4	14	22	120	20	5	M 3		38.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
39.05.071.102		5	16	22	120	20		M 4		38.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
39.05.071.103		6	21	27	120	36	10	M 5		38.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1	
39.05.071.104		8	21	27	120	36		M 6		38.05.071.111		25	44	53	160	58		M 16x1	
39.05.071.105		10	24	32	120	42		M 8x1		38.05.071.112		32	44	53	160	62		M 16x1	
39.05.071.106		12	24	32	120	47		M 10x1											
39.05.071.107		14	27	34	120	47		M 10x1		38.05.071.203	BT 50	6	21	27	200	36	10	M 5	M 24
39.05.071.108		16	27	34	120	50		M 12x1		38.05.071.204		8	21	27	200	36		M 6	
39.05.071.109		18	33	42	120	50		M 12x1		38.05.071.205		10	24	32	200	42		M 8x1	
39.05.071.110		20	33	42	120	52		M 16x1		38.05.071.206		12	24	32	200	47		M 10x1	
39.05.071.111		25	44	53	120	58		M 16x1		38.05.071.207		14	27	34	200	47		M 10x1	
										38.05.071.208		16	27	34	200	50		M 12x1	
39.05.071.300	BT 40	3	11	15	160	10	-	-	M 16	38.05.071.209		18	33	42	200	50		M 12x1	
39.05.071.301		4	14	22	160	20	5	M 3		38.05.071.210		20	33	42	200	52		M 16x1	
39.05.071.302		5	16	22	160	20		M 4		38.05.071.211		25	44	53	200	58		M 16x1	
39.05.071.303		6	21	27	160	36	10	M 5		38.05.071.212		32	44	53	200	62		M 16x1	
39.05.071.304		8	21	27	160	36		M 6											
39.05.071.305		10	24	32	160	42		M 8x1											
39.05.071.306		12	24	32	160	47		M 10x1											
39.05.071.307		14	27	34	160	47		M 10x1											
39.05.071.308		16	27	34	160	50		M 12x1											
39.05.071.309		18	33	42	160	50		M 12x1											
39.05.071.310		20	33	42	160	52		M 16x1											
39.05.071.311		25	44	53	160	58		M 16x1											
39.05.071.312		32	44	53	160	62		M 16x1											



shrink chuck InduTerm®
MAS-BT Form AD+B

Mandrin de retrecissement
MAS-BT Forme AD+B

DEUTSCH

Verwendung: Zum Spannen von HM- und HSS-Werkzeugschäften ø 6 - ø 32 mit h6 Toleranz und bei ø 3, 4, 5 mit h4 Toleranz.

Ausführung: Rundlaufabweichung vom Kegel zur Bohrung 0,003 mm.

ENGLISH

Application: For mounting of solid carbide and HSS-cutters ø 6 - ø 32 with h6 tolerance and ø 3, 4, 5 with h4 tolerance

Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS ø 6 - ø 32 avec h6 tolerance et ø 3, 4, 5 avec h4 tolerance

Execution: excentricite de cone par alésage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	G
39.05.071.017	BT 40	1/8"	11	15	90	10	-	- -	M 16
39.05.071.019		1/4"	21	27	90	36	10	M 5	
39.05.071.020		5/16"	21	27	90	36		M 6	
39.05.071.021		3/8"	24	32	90	42		M 8 x 1	
39.05.071.022		1/2"	24	32	90	47		M10 x 1	
39.05.071.023		5/8"	27	34	90	50		M12 x 1	
39.05.071.024		3/4"	33	42	90	52		M16 x 1	
39.05.071.025		1"	44	53	100	58		M16 x 1	
38.05.071.016	BT 50	1/4"	21	27	90	36	10	M 5	M 24
38.05.071.015		5/16"	21	27	100	36		M 6	
38.05.071.017		3/8"	24	32	100	42		M 8 x 1	
38.05.071.018		1/2"	24	32	100	47		M10 x 1	
38.05.071.019		5/8"	27	34	100	50		M12 x 1	
38.05.071.020		3/4"	33	42	100	52		M16 x 1	
38.05.071.021		1"	44	53	100	58		M16 x 1	



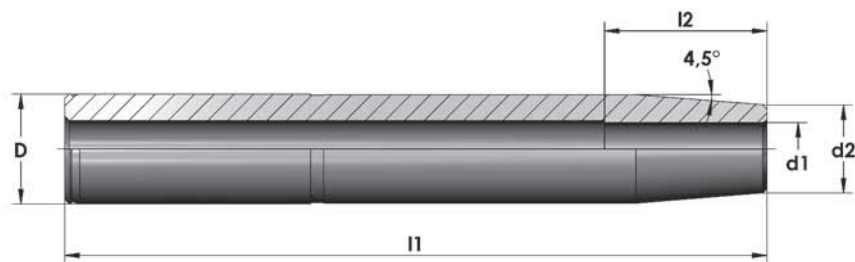
Execution: Excentricite de cone par alesage
0.003 mm.

31



Execution: Excentricite de cone par alesage
0,003 mm.

Abb. 1

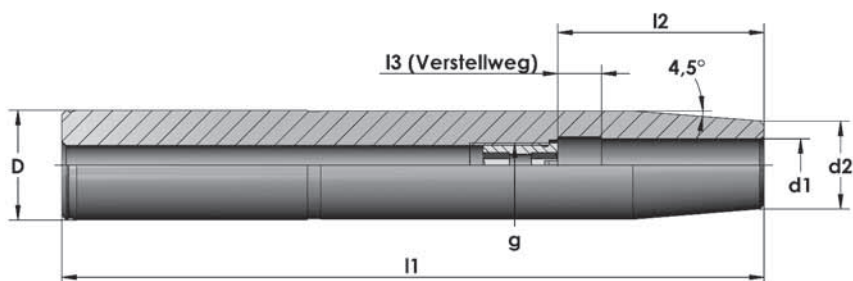


ohne Verstellgewinde

shrink chuck InduTerm® long

Mandrin de retrecissement
InduTerm®

Abb. 2



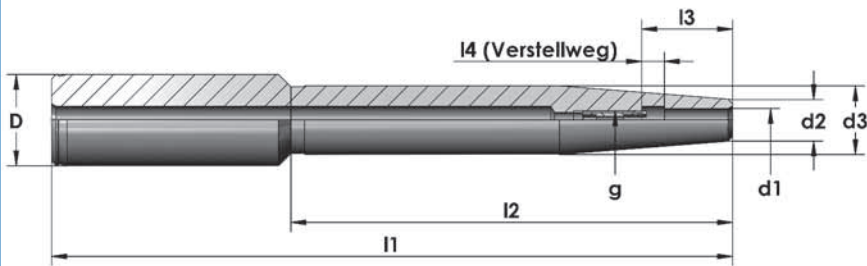
mit Verstellgewinde

shrink chuck InduTerm® long

Mandrin de retrecissement
InduTerm®

Bestell-Nr. Abb. 1 Code No. No. de cde.	D	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	
05.071.090	12	3	8	100	10	
05.071.050	12	3	8	160	10	
05.071.051	12	4	8	160	20	
05.071.046	12	6	10	160	36	
05.071.052	16	3	10	160	10	
05.071.053	16	4	10	160	12	
05.071.054	16	5	10	160	20	
05.071.055	16	6	10	160	36	
05.071.056	20	5	14	160	15	
05.071.057	20	6	14	160	28	
05.071.058	20	8	14	160	26	
05.071.059	25	8	19	160	26	
05.071.060	25	10	20	160	32	
05.071.061	25	12	20	160	37	
05.071.062	25	14	20	160	47	
05.071.063	25	16	22	160	40	
05.071.064	32	10	27	160	32	
05.071.065	32	12	27	160	32	
05.071.066	32	14	27	160	37	
05.071.067	32	16	27	160	40	
05.071.068	32	20	27	160	42	

Bestell-Nr. Abb. 2 Code No. No. de cde.	D	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	g
05.071.070	16	6	10	160	36	10	M 5
05.071.071	20	6	14	160	36	10	M 5
05.071.072	20	8	14	160	36		M 6
05.071.073	25	8	19	160	36	10	M 6
05.071.074	25	10	20	160	42		M 8x1
05.071.075	25	12	20	160	47		M 10x1
05.071.076	25	14	20	160	47		M 10x1
05.071.077	25	16	22	160	50		M 12x1
05.071.078	32	10	27	160	42	10	M 8x1
05.071.079	32	12	27	160	47		M 10x1
05.071.080	32	14	27	160	47		M 10x1
05.071.081	32	16	27	160	50		M 12x1
05.071.083	32	18	27	160	50		M 12x1
05.071.082	32	20	27	160	52		M 16x1
05.071.084	32	25	32	160	58		M 16x1



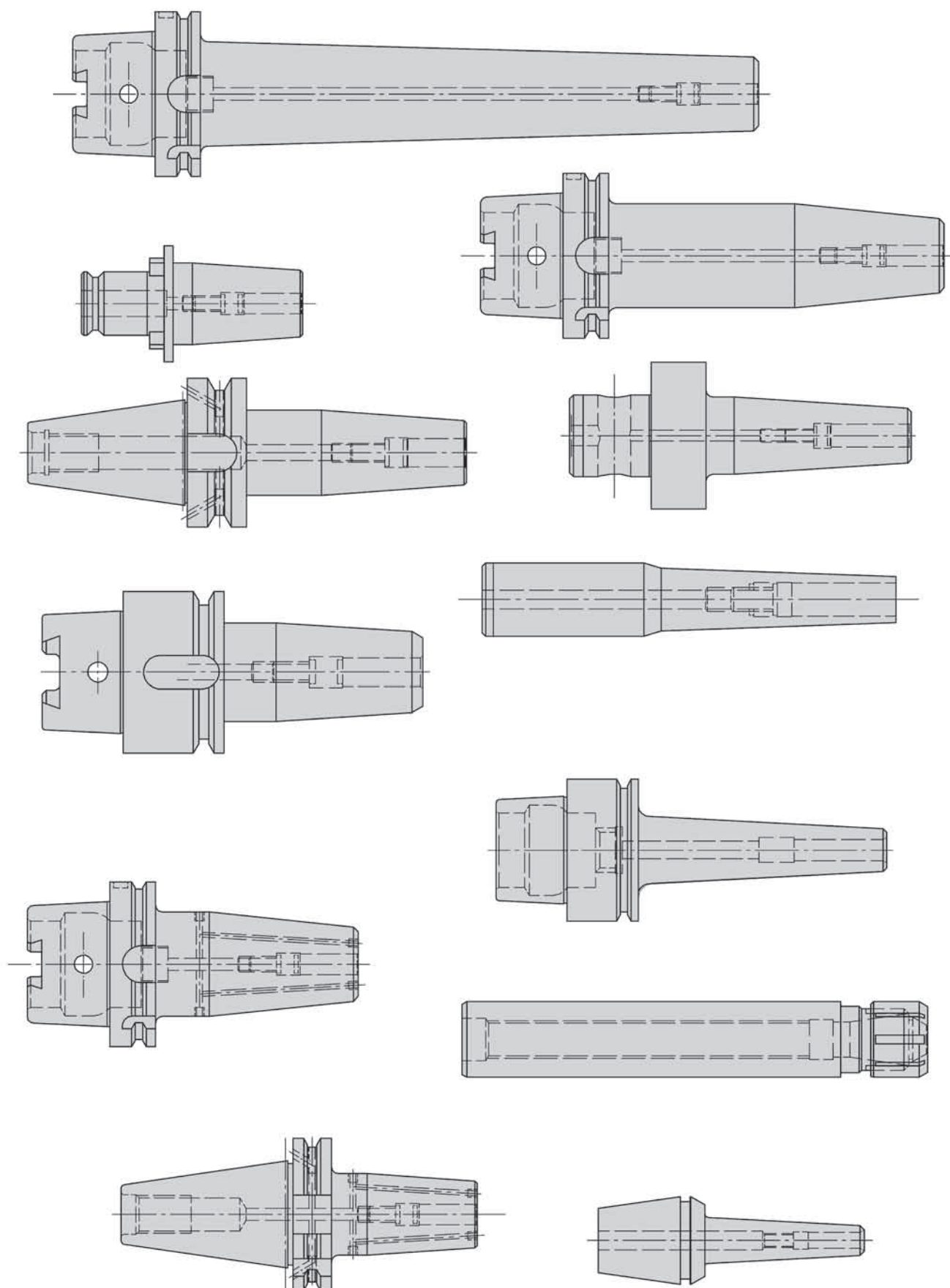
**shrink chuck InduTerm®
DIN 69 893 HSK-E long version +
slim**

**Mandrin de retrecissement
InduTerm long + effilé**

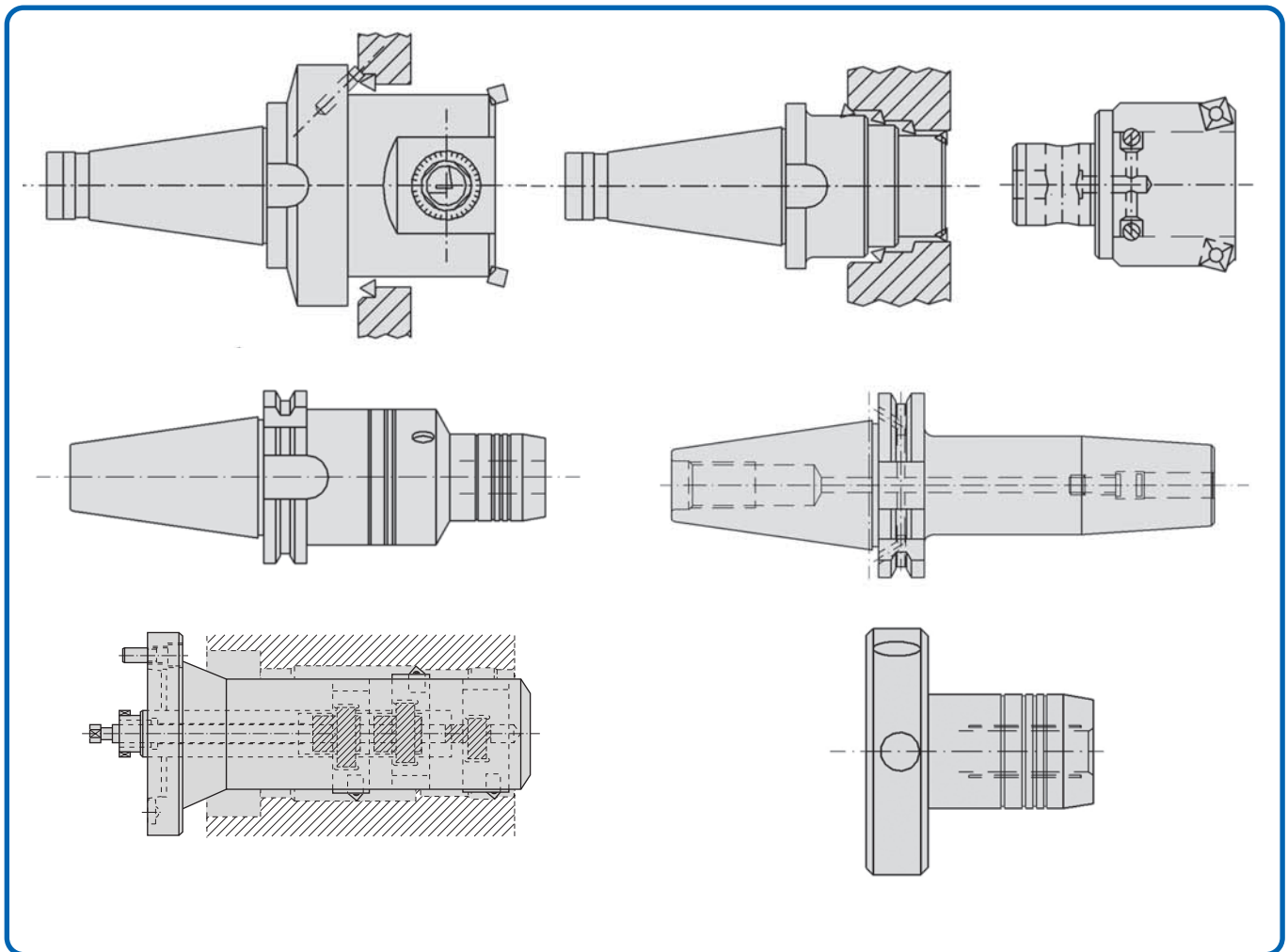
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	D	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	g
05.071.099	20	3	9	15	100	50	10		--
05.071.100	20	4	9	15	100	50	20	5	M 3
05.071.101	20	5	9	15	100	50	20		M 4
05.071.102	20	6	15	20	100	50	36	10	M 5
05.071.103	20	8	15	20	100	50	36		M 6
05.071.104	20	10	20	20	100	50	42		M 8x1
05.071.105	20	12	20	20	100	50	47		M 10x1
05.071.110	25	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.111	25	10	20	25	110	50	42		M 8x1
05.071.112	25	12	20	25	110	50	47		M 10x1
05.071.113	25	14	20	25	110	50	47		M 10x1
05.071.114	25	16	22	25	110	50	50		M 12x1
05.071.115	25	18	22	25	110	50	50		M 12x1
05.071.120	32	8	15	20	110	50	36	10	M 6
05.071.121	32	10	20	25	110	50	42		M 8x1
05.071.122	32	12	20	25	110	50	47		M 10x1
05.071.123	32	14	20	25	110	50	47		M 10x1
05.071.124	32	16	22	27	110	50	50		M 12x1
05.071.125	32	16	27	32	110	50	52		M 12x1
05.071.149	20	3	9	15	150	100	10		--
05.071.150	20	4	9	15	150	100	20	5	M 3
05.071.151	20	5	9	15	150	100	20		M 4
05.071.152	20	6	15	20	150	100	36	10	M 5
05.071.153	20	8	15	20	150	100	36		M 6
05.071.154	20	10	17	20	150	100	42		M 8x1
05.071.155	20	12	20	20	150	100	47		M 10x1
05.071.161	25	10	20	25	160	100	42	10	M 8x1
05.071.162	25	12	20	25	160	100	47		M 10x1
05.071.163	25	14	20	25	160	100	47		M 10x1
05.071.164	25	16	22	32	160	100	50		M 12x1
05.071.170	32	8	15	32	160	100	36	10	M 6
05.071.171	32	10	20	32	160	100	42		M 8x1
05.071.172	32	12	20	32	160	100	47		M 10x1
05.071.173	32	14	20	32	160	100	47		M 10x1
05.071.174	32	16	22	32	160	100	50		M 12x1
05.071.175	32	20	27	32	160	100	52		M 16x1
05.071.165	20	6	15	20	200	100	36	10	M 5
05.071.166	20	8	15	20	200	100	36		M 6
05.071.167	20	10	17	20	200	100	42		M 8x1
05.071.156	20	12	20	20	200	100	47		M 10x1
05.071.158	20	14	17	20	200	100	47		M 10x1

Ersatzteile / spare parts / Pièces de rechange		Verstellerschraube / Adjusting screw / Vis de réglage	
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	g		
05.036.852	M 5		
05.036.853	M 6		
05.036.854	M 8 x 1		
05.036.855	M10 x 1		
05.036.856	M12 x 1		
05.036.857	M16 x 1		

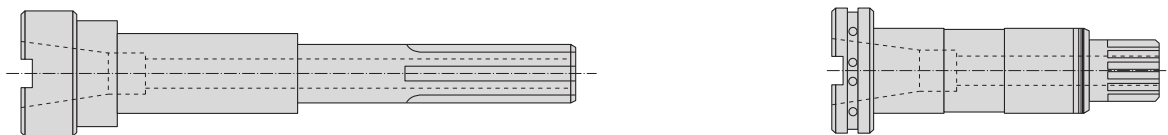
35



Spindeln/Sonderwerkzeuge auf Anfrage / on request



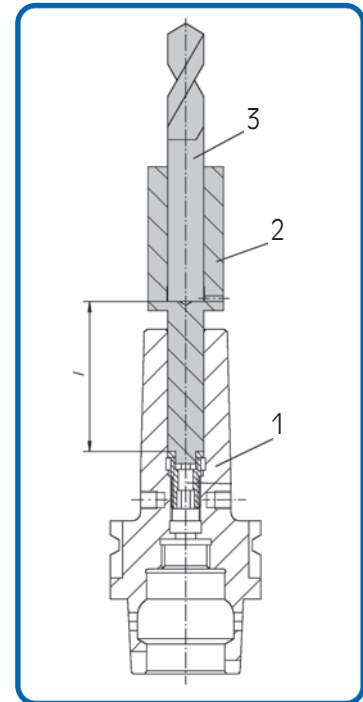
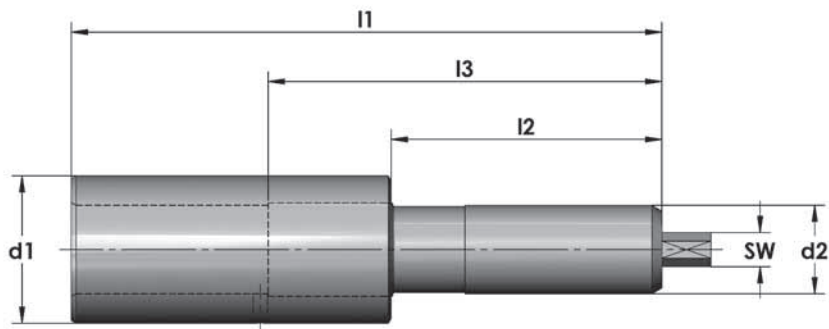
Spindeln/Wellen max. Ø 300 x 3000 mm



XXL-Fertigung



Von Ø300 bis Länge 3000 mm



Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	SW	Passend für	
200.006.030	25	6	110	60	80	2,5	05.036.801 / 05.036.852	
200.006.031	25	8	110	60	80	3	05.036.802 / 05.036.853	
200.006.032	25	10	110	60	80	4	05.036.803 / 05.036.854	
200.006.033	30	12	117,4	57,4	80	5	05.036.804 / 05.036.855	
200.006.034	30	14	116,5	56,5	80	5	05.036.804 / 05.036.855	
200.006.035	30	16	120,5	55,5	80	4	05.036.805 / -----	
200.006.036	30	18	120	55	80	4	05.036.805 / -----	
200.006.037	40	20	120	55	80	5	05.036.806 / -----	
200.006.038	40	25	124	59	80	5	05.036.807 / -----	
200.006.039	50	32	124	59	80	5	05.036.807 / -----	
neue Ausführung								
200.006.080	30	16	120,5	55,5	80	6	----- / 05.036.856	
200.006.081	30	18	120	55	80	6	----- / 05.036.856	
200.006.082	40	20	120	55	80	8	----- / 05.036.857	
200.006.083	40	25	124	59	80	8	----- / 05.036.857	
200.006.084	50	32	124	59	80	8	----- / 05.036.857	

SK - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
SK - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
BT - 30 & 40	G=6,3	n= 12 000 U/min.
BT - 50	G=6,3	n= 8 000 U/min.
HSK-A32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-C32-63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-E32-63	G=6,3	n= 20 000 U/min.
HSK-F63	G=6,3	n= 18 000 U/min.
HSK-A80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.
HSK-C80-100	G=6,3	n= 10 000 U/min.

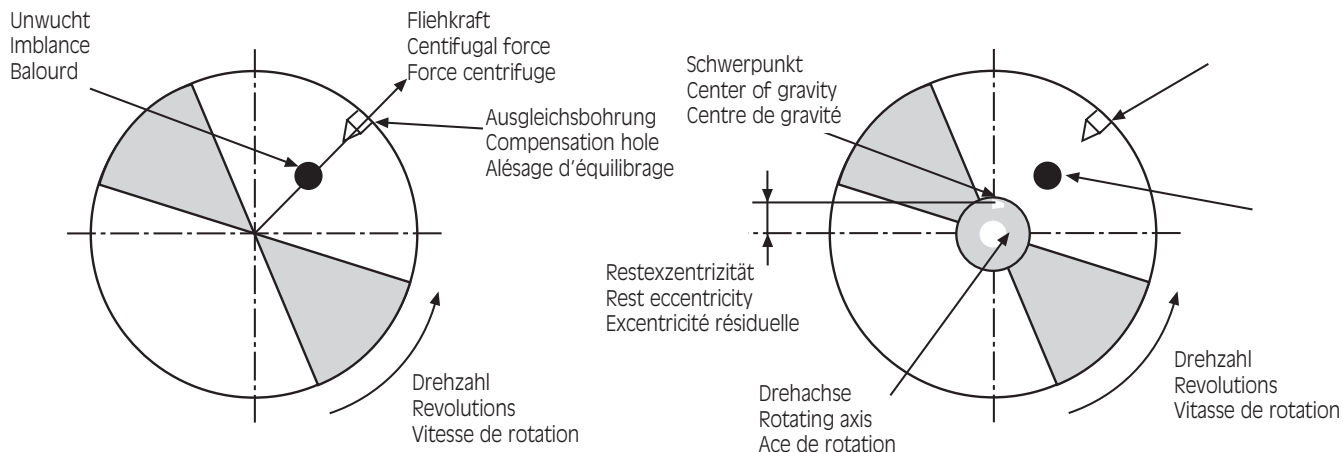
Nicht alle lagerhaltigen Standardwerkzeuge sind gewuchtet.

Weitere Wuchtgüten auf Kundenwunsch erhältlich, mit Wuchtprotokoll gegen Berechnung
Preise auf Anfrage

Beispiel:

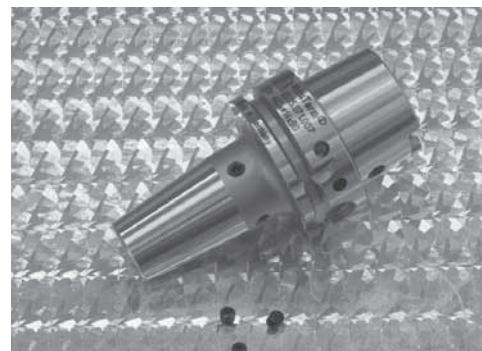
G= 2,5
n= 25.000 U/min

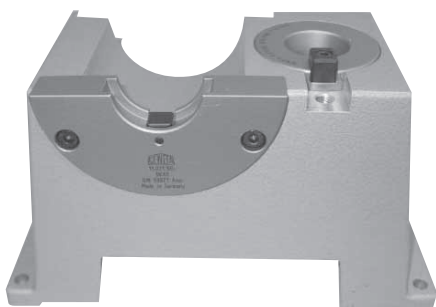
HM-Wuchtschrauben für Gewindewuchtbohrungen



HM-Wuchtschraube zur Systemwuchtung

Bestellnummer:	Abm. x Länge
05.070.051	M 6 x 6
05.070.052	M 6 x 8
05.070.053	M 6 x 10
05.070.054	M 6 x 12
	ab ø 6, 4 x Wuchtgewinde
	ab ø 25, 6 x Wuchtgewinde





Mounting device

Dispositif de montage

DEUTSCH

Verwendung: Zum Befestigen und Lösen von Schneidwerkzeugen auf Stielkegelschäften. Montieren von Anzug-bolzen und Kodierringen an NC-Aufnahmen.

ENGLISH

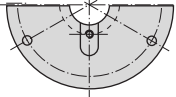
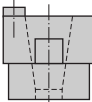
Application: For mounting and dismounting milling cutters on milling arbors with a 7/24 taper shaft. For the fitting of draw-in rods and coding rings on NC tapers.

FRANCAIS

Application: Pour la fixation et pour le desserrage des outils de coupe sur les queues à cône fort. Montage des boulons de serrage et des bagues de codage sur les logements et sur les empreintes à commande numérique.

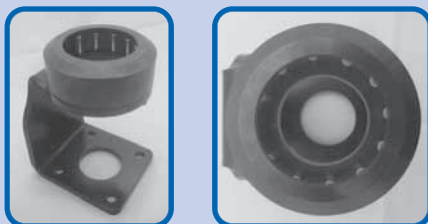
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Gewicht kg Weight Poids
11.021.020	SK 30 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	7,0
11.021.005	SK 40 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	6,6
11.021.006	SK 45 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	6,0
11.021.007	SK 50 – DIN 69871 Teil 1 und ANSI	5,3
11.021.008	SK 50 – DIN 69871 Teil 2 Doppelbund	5,3

Zubehör / Accessories / Accessoires

Aufnahmeflansch für Montagevorrichtung Flange holder for assembly device Flasque de montage pour dispositif		Mitnehmerstein Drive keys for flange Coulisseau d'entraînement pour flasque de montage		Kegelbuchse Taper socket Douille à cône		Mitnehmer für Kegelbuchse Drive keys for taper socket Coulisseau d'entraînement pour douille à cône	
							
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel Taper Cône
11.021.120	SK 30	04.016.001	SK 30	11.021.301	SK 30	04.016.001	SK 30
11.021.105	SK 40	04.016.002	SK 40	11.021.302	SK 40	04.016.002	SK 40
11.021.106	SK 45	04.016.102	SK 45	11.021.303	SK 45	04.016.006	SK 45
11.021.107	SK 50	04.016.005	SK 50	11.021.304	SK 50	04.016.003	SK 50

Einer für Alle - Alle für Einen

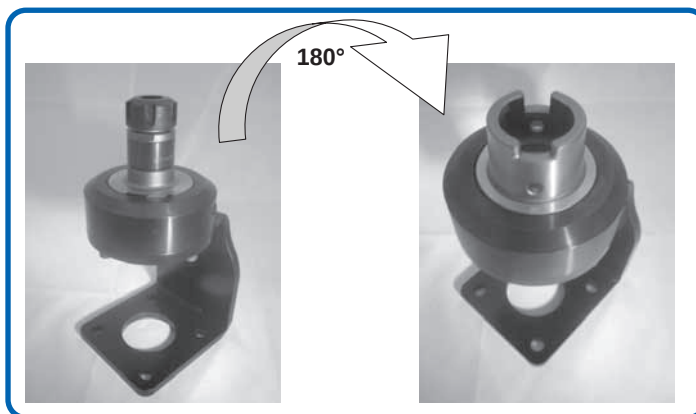
Art. Nr.: 11.021.030



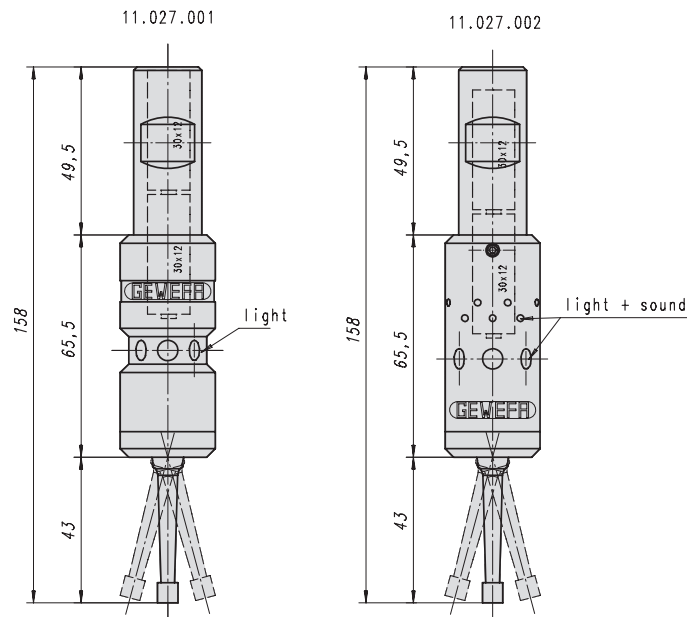
MONTAGEBLOCK FÜR

- HSK- A+C+E+F 63
- DIN 69871 SK 40
- MAS-BT40
- ANSI Cat 40
- Capto C6

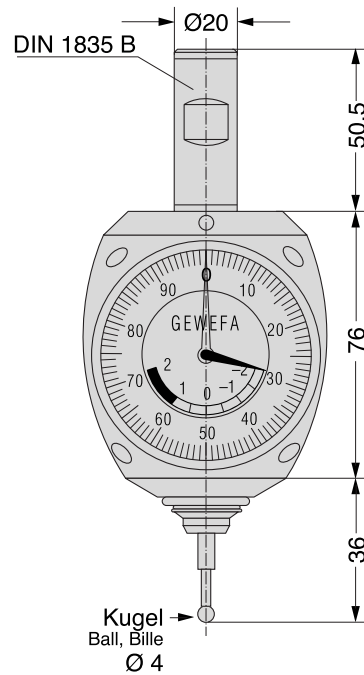
Alle Maschinenkegel mit Bunddurchmesser Ø63



Montageblock mit Rollen für Ø63, auch über Kopf nutzbar - Werkzeug 180° gedreht z.B. zur Montage des Anzugsbolzen bzw. des Kühlmittelrohres



11.027.400



3 D-Kantentaster elektronisch

Verwendung: Zum Messen in 3 Richtungen.

Funktionsbeschreibung: Sobald der Meßfühler das Werkstück berührt, leuchtet die rote LED-Anzeige auf. Für das Meßergebnis muß der Radius des Meßfühlers (= 3 mm) beachtet werden.

3 D-Edge sensor electronical

Application: For measurement in three directions.

How the unit works: As soon as the sensor probe touches the workpiece a red LED lights on the body of the unit. Due allowance must be made for the diameter of the probe (= 3 mm) when considering measurements.

3 D-Palpeur d'arêtes électronique

Application: Pour mesurer dans 3 directions.

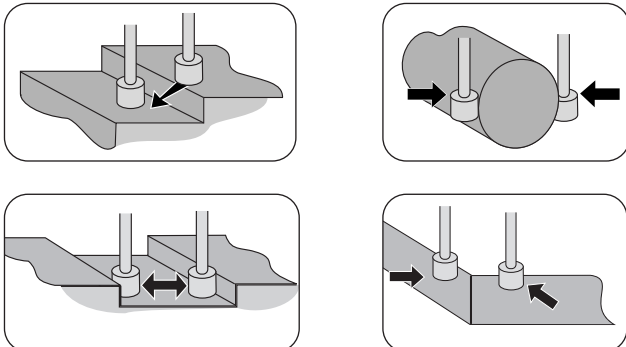
Description fonctionnelle:

Dès que le capteur de mesure entre en contact avec la pièce, la LED rouge s'allume. Pour le résultat de mesure, il doit être tenu compte du rayon du capteur de mesure, soit 3 mm.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.001

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.002

Anwendungsbeispiele, Example of use, Exemples d'application



3 D-Kantentaster mechanisch

Verwendung: Zum Werkstück-Nullpunkt suchen und setzen in 3 Achsen x, y, und z.

Funktionsbeschreibung: Mit dem Kantentaster, die als Nullpunkt vorgesehene Werkstückkante in x- oder y-Richtung anfahren, bis beide Zeiger der Meßuhr auf Null stehen, dann ist die Antastkante gleich der Spindelachse. In z-Richtung direkte Wegmessung.

3 D-Edge Sensor mechanical

Application: Search for the neutral point and raise in 3-axis, x, y and z.

How the unit works: Raise the tool edge assigned as neutral point in x- or y-way with the edge sensor until both pointers of the dial gage are at zero. At that moment the key-edge is equal to the spindle-axis. In z-way direct way-measurement.

3 D-Palpeur d'arêtes mécanique

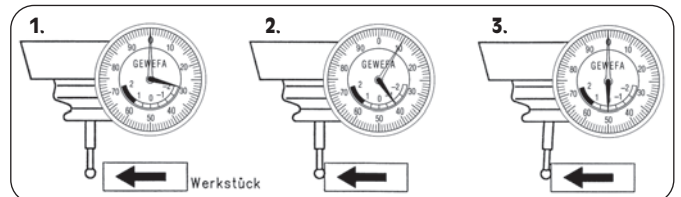
Application: recherche du point zéro pièce et mise en place dans 3 axes, x, y et z.

Description fonctionnelle: Avec le palpeur

d'arêtes, approcher dans le sens x ou y l'arête de la pièce prévue pour être le point zéro, jusqu'à ce que les deux aiguilles du comparateur solant à zéro; l'arête de palpé est alors égal à l'axe de la broche. Dans le sens z, mesure directe de la course.

Bestell-Nr. / Code No. / No. de cde. 11.027.400

Anwendungsbeispiele, Example of use, Exemples d'application



1. - Anfahren in Richtung Werkstückkante
- Search for the neutral point
- Approcher la pièce prévue
2. - Nach Berührung der Kante bewegen sich die Zeiger
- As soon as you touch the neutral point the pointers will deflect.
- Dès que le palpeur d'arêtes entre en contact les deux aiguilles oscillent
3. - Wenn kleiner und großer Zeiger auf „Null“ stehen, ist Spindelachse gleich Antastkante. Steuerung wird genullt.
- The key-edge is equal to the spindle axis if both pointers are at zero.
- Jusqu'à ce que les deux aiguilles du comparateur solant à zéro l'arête de palpé est alors égal à l'axe de la broche.

DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 021115 wird die seitherige Ausgabe ungültig.
2. Am Inhalt und der Gestaltung dieses Kataloges behalten wir uns alle Rechte vor. Nachahmungen jeglicher Art sind nicht gestattet.
3. Es haben ausschließlich unsere Verkaufs- und Lieferbedingungen Gültigkeit.
4. Technische Änderungen behalten wir uns vor.
5. Bildliche Darstellungen sind unverbindlich.

ENGLISH

1. This catalogue Nr. 021115 supercedes our former edition.
2. We reserve all rights with reference to the content and the layout of this catalogue. Copying is not allowed.
3. Only our terms and conditions are valid.
4. We reserve the right to make technical alterations.
5. Pictorial illustrations are not binding.

FRANCAIS

1. Ce catalogue no. 021115 annule les précédentes publications.
2. Nous nous tout droit d'édition. Toute reproduction de quelque sorte que ce soit est interdite.
3. Seules nos conditions de vente et de livraison sont volables.
4. Nous nous conservons tout droit de modifications techniques.
5. Toutes les illustrations sont données à titre d'exemple et ne nous engagent en aucune manière.

DIN 69893 HSK

DIN 69871 SK

MAS-BT

DIN 2080 SK

Hydrodehn-Spannfutter, RadAx®
Dehndorne, SECURLOK®

InduTerm® Schrumpffutter

Kurzbohrfutter
GEWEFA-GTE®

Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Synchrofutter, GEWEFA-synchro®

Werkzeugsysteme
Geweflex®

GEWEFA-Grindtec®

Spindeln/Sonderwerkzeuge

GEWEFA®
Fertigungs - Programm



InduTerm®

GEWEFA® DEUTSCHLAND

JOSEF C. PFISTER GmbH & Co.KG

Präzisions-Werkzeugfabrik

Postfach 236, D-72387 Burladingen

Josef - Mayer Str. 50, D-72393 Burladingen

Tel. 0 74 75/8 93-0 • Fax 0 74 75/8 93-90

E-mail: info@gewefa.de

Internet: www.gewefa.de

GEWEFA® UK LTD. ENGLAND

Edinburgh Way,

Leafield Industrial Estate,

Corsham, Wiltshire SN 13 9XZ, England

Tel. 0044 12 25 81 16 66

Fax 0044 12 25 81 13 88

E-mail: sales@gewefa.co.uk

Website: www.gewefa.co.uk

GEWEFA® USA

1000 N. Opdyke Road,

Suite F,

Auburn Hills, MI 48326

Tel. 001 248 377 8170

Fax 001 248 377 3177

E-mail: gmitchell@gewefa-usa.com

Website: www.gewefa-usa.com