

## Inhaltsverzeichnis

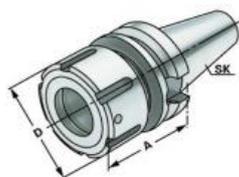
	Bezeichnung		BT 30	BT 40	BT 50
	Spannzangenfutter System OZ	A/D A/D+B	3	3	3
	Spannzangenfutter System ER	A/D A/D+B	3	3	4
	Dual Contact	A/D+B		5	
	Spannzangenfutter System KPS	A/D	7	7	7
	Spannzangenfutter System ER-Mini	A/D A/D+B	5	5	
	Kraftspannfutter System HKS	A/D+B		6	6
	Dual Contact	A/D+B		6	
	Weldon-Futter	A/D A/D+B	8	8	11
	Dual Contact	A/D+B		10	
	Dual Contact	A/D+B +2KK		12	12
	Dual Contact	A/D+B +2KK		13	
	Whistle-Notch-Futter	A/D+B		13	13
	MK-Futter mit Austreibblappen	A/D A/D+B	14	14	14
	Dual Contact	A/D+B		14	
	MK-Futter mit Anzugsgewinde	A		15	15
	Reduzierhülse SK-Aufnahmen	A		15	15
	Kombi-Aufsteckfräsdorn	A/D A/D+B	16	16	17
	Dual Contact	A/D+B		16	
	Messerkopfaufnahmen	A/D A/D+B	17	17	18
	Dual Contact	A/D+B		19	
	Bohrfutteraufnahmen	A	19	19	19
	CNC-Bohrfutter	A/D A/D+B	20	20	20
	Dual Contact	A/D+B		20	

	Bezeichnung		BT 30	BT 40	BT 50
	Gewindeschneidfutter	A m. LA	21	21	21
	Dual Contact	A m. LA		21	
		A/D o. LA	21	21	21
	Dual Contact	A/D+B Synchro		22	22
		A/D+B Synchro		22	
	Hydro-Dehnspannfutter	A/D	23		
	Dual Contact	A/D+B		23	24
		A/D+B		24	
	Schrumpffutter 4.5°	A/D	25		
	Dual Contact	A/D+B		25 / 26	27
		A/D+B		26	
		A/D+B +2KK		28	28
	Schrumpffutter 3°	A/D+B		28	
	Aufnahmen für Einschraubfräser	A/D+B		29	29
	Dual Contact	A/D+B		30	
	Bohrstangenrohlinge		30	30	30
	Dual Contact			30	
	Kontrolldorne		31	31	31
	Dual Contact			31	

#### Lieferbedingungen

<b>Konditionen:</b>	10 Tage 2% Skonto, 30 Tage netto.
<b>Transport:</b>	Pauschal nach Gewicht, ab sFr. 1'000.00 Bestellwert frei Haus
<b>Versicherung:</b>	in Transportkosten integriert
<b>Preisangaben:</b>	in sFr. exkl. MWSt.
<b>Lieferfristen:</b>	ca. 5 Arbeitstage, bzw. nach Absprache
<b>Besonderes:</b>	Es gelten unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen.

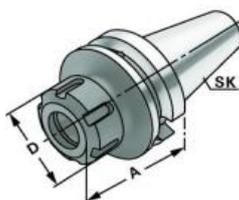
#### Preise = Nettopreise



**Spannzangenfutter DIN 6391  
für Spannzangen DIN 6388 (ISO 10897) System OZ**

Ausführung: AD/B \* Ausführung: AD  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit kugelgelagerter Spannmutter

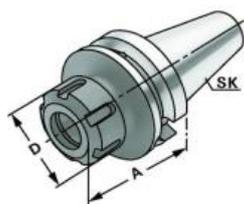
Bestell-Nr.:	BT	Bereich	A	D					Preis sFr.
536-30501.16	30 *	2 – 16 (OZ 16)	60	43					71.00
536-30501.25	30 *	2 – 25 (OZ 25)	80	60					72.00
536-40601.16	40	2 – 16 (OZ 16)	70	43					71.00
536-40601.25	40	2 – 25 (OZ 25)	70	60					72.00
536-40601.32	40	3 – 32 (OZ 32)	90	72					77.00
536-50601.25	50	2 – 25 (OZ 25)	85	60					101.00
536-50601.32	50	3 – 32 (OZ 32)	90	72					107.00



**Spannzangenfutter  
für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER**

Ausführung: AD  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit gewuchteter Spannmutter

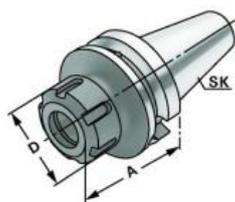
Bestell-Nr.:	BT	Bereich	A	D					Preis sFr.
536-30502.10	30	1 – 10 (ER 16)	70	32					59.00
536-30502.13	30	1 – 13 (ER 20)	70	35					59.00
536-30502.16	30	2 – 16 (ER 25)	70	42					59.00
536-30502.20	30	2 – 20 (ER 32)	70	50					61.00
536-30502.26	30	3 – 26 (ER 40)	70	63					64.00
536-30502.101	30	1 – 10 (ER 16)	100	32					65.00
536-30502.131	30	1 – 13 (ER 20)	100	35					92.00
536-30502.161	30	2 – 16 (ER 25)	100	42					92.00
536-30502.201	30	2 – 20 (ER 32)	100	50					92.00
536-40502.10	40	1 – 10 (ER 16)	63	32					49.00
536-40502.13	40	1 – 13 (ER 20)	70	35					49.00
536-40502.16	40	2 – 16 (ER 25)	60	42					49.00
536-40502.20	40	2 – 20 (ER 32)	70	50					52.00
536-40502.26	40	3 – 26 (ER 40)	80	63					55.00
536-40502.101	40	1 – 10 (ER 16)	100	32					56.00
536-40502.131	40	1 – 13 (ER 20)	100	35					62.00
536-40502.161	40	2 – 16 (ER 25)	100	42					62.00
536-40502.201	40	2 – 20 (ER 32)	100	50					62.00
536-40502.261	40	3 – 26 (ER 40)	100	63					70.00



**Spannzangenfutter  
für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER**

Ausführung: A/D+B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit gewuchteter Spannmutter

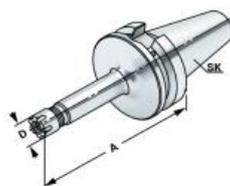
Bestell-Nr.:	BT	Bereich	A	D	Preis sFr.
536-40602.10	40	1 – 10 (ER 16)	63	32	59.00
536-40602.13	40	1 – 13 (ER 20)	63	35	59.00
536-40602.16	40	2 – 16 (ER 25)	60	42	59.00
536-40602.20	40	2 – 20 (ER 32)	70	50	61.00
536-40602.26	40	3 – 26 (ER 40)	80	63	64.00
536-40602.101	40	1 – 10 (ER 16)	100	32	65.00
536-40602.131	40	1 – 13 (ER 20)	100	35	72.00
536-40602.161	40	2 – 16 (ER 25)	100	42	72.00
536-40602.201	40	2 – 20 (ER 32)	100	50	72.00
536-40602.261	40	3 – 26 (ER 40)	100	63	81.00
536-40602.102	40	1 – 10 (ER 16)	160	32	109.00
536-40602.132	40	1 – 13 (ER 20)	160	35	109.00
536-40602.162	40	2 – 16 (ER 25)	160	42	109.00
536-40602.202	40	2 – 20 (ER 32)	160	50	111.00
536-40602.262	40	3 – 26 (ER 40)	160	63	117.00
536-40602.103	40	1 – 10 (ER 16)	200	32	160.00
536-40602.133	40	1 – 13 (ER 20)	200	35	160.00
536-40602.163	40	2 – 16 (ER 25)	200	42	160.00
536-40602.203	40	2 – 20 (ER 32)	200	50	165.00
536-40602.263	40	3 – 26 (ER 40)	200	63	176.00
536-50602.13	50	1 – 13 (ER 20)	70	35	88.00
536-50602.16	50	2 – 16 (ER 25)	70	42	88.00
536-50602.20	50	2 – 20 (ER 32)	70	50	93.00
536-50602.26	50	3 – 26 (ER 40)	80	63	93.00
536-50602.101	50	1 – 10 (ER 16)	100	32	109.00
536-50602.131	50	1 – 13 (ER 20)	100	35	109.00
536-50602.161	50	2 – 16 (ER 25)	100	42	109.00
536-50602.201	50	2 – 20 (ER 32)	100	50	127.00
536-50602.261	50	3 – 26 (ER 40)	100	63	132.00
536-50602.102	50	1 – 10 (ER 16)	160	32	148.00
536-50602.132	50	1 – 13 (ER 20)	160	35	148.00
536-50602.162	50	2 – 16 (ER 25)	160	42	148.00
536-50602.202	50	2 – 20 (ER 32)	160	50	148.00
536-50602.262	50	3 – 26 (ER 40)	160	63	151.00
536-50602.103	50	1 – 10 (ER 16)	200	32	199.00
536-50602.133	50	1 – 13 (ER 20)	200	35	199.00
536-50602.163	50	2 – 16 (ER 25)	200	42	199.00
536-50602.203	50	2 – 20 (ER 32)	200	50	208.00
536-50602.263	50	3 – 26 (ER 40)	200	63	222.00



**Spannzangenfutter Dual Contact (mit Plananlage)  
für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER**

Ausführung: A/D+B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit gewuchteter Spannmutter

Bestell-Nr.:	BT	Bereich	A	D					Preis sFr.
536-DC.40602.10	40	1 – 10 (ER 16)	63	32					114.00
536-DC.40602.16	40	2 – 16 (ER 25)	60	42					114.00
536-DC.40602.20	40	2 – 20 (ER 32)	70	50					118.00
536-DC.40602.26	40	3 – 26 (ER 40)	80	63					127.00
536-DC.40602.101	40	1 – 10 (ER 16)	100	32					130.00
536-DC.40602.161	40	2 – 16 (ER 25)	100	42					136.00
536-DC.40602.201	40	2 – 20 (ER 32)	100	50					130.00
536-DC.40602.261	40	3 – 26 (ER 40)	100	63					151.00
536-DC.40602.102	40	1 – 10 (ER 16)	160	32					156.00
536-DC.40602.162	40	2 – 16 (ER 25)	160	42					206.00
536-DC.40602.202	40	2 – 20 (ER 32)	160	50					211.00
536-DC.40602.262	40	3 – 26 (ER 40)	160	63					241.00



**Spannzangenfutter  
für Spannzangen DIN 6499 (ISO 15488) System ER**

Ausführung: A/D+B \* A/D  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Mini-Spannmutter

Bestell-Nr.:	BT	Bereich	A	D					Preis sFr.
536-30502.07	30*	1 - 7 (ER 11)	70	16					105.00
536-30502.071	30*	1 - 7 (ER 11)	100	16					126.00
536-30502.10	30*	1 – 10 (ER 16)	70	22					105.00
536-30502.101	30*	1 – 10 (ER 16)	100	22					126.00
536-40602.07	40	1 - 7 (ER 11)	55	16					92.00
536-40602.071	40	1 - 7 (ER 11)	100	16					110.00
536-40602.072	40	1 - 7 (ER 11)	160	16					126.00
536-40602.10	40	1 – 10 (ER 16)	55	22					92.00
536-40602.101	40	1 – 10 (ER 16)	100	22					110.00
536-40602.102	40	1 – 10 (ER 16)	160	22					126.00

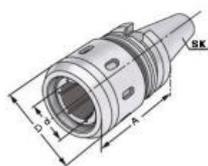


### Hochleistungs-Kraftspannfutter

#### System HKS

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Für Schrump- und Schlichtfräserarbeiten, hohe Drehmomentübertragung, max. Genauigkeit, Stabilität, einfache Handhabung  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3

Bestell-Nr.:	BT	Bereich	d	A	D				Preis sFr.
536-40664.20	40	6 – 20	20	90	53				247.00
536-40664.25	40	6 – 25	25	90	63				252.00
536-40664.32	40	6 – 32	32	90	68				259.00
536-50664.20	50	6 – 20	20	95	53				316.00
536-50664.25	50	6 – 25	25	95	63				323.00
536-50664.32	50	6 – 32	32	90	68				328.00

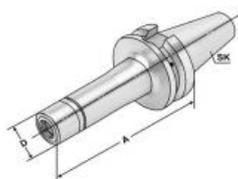


### Hochleistungs-Kraftspannfutter Dual Contact (mit Plananlage)

#### System HKS

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Für Schrump- und Schlichtfräserarbeiten, hohe Drehmomentübertragung, max. Genauigkeit, Stabilität, einfache Handhabung  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3

Bestell-Nr.:	BT	Bereich	d	A	D				Preis sFr.
536-DC.40664.20	40	6 – 20	20	90	53				364.00
536-DC.40664.25	40	6 – 25	25	90	63				364.00
536-DC.40664.32	40	6 – 32	32	90	68				383.00



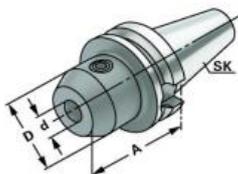
**Spannzangenfutter  
für Spannzangen System KPS**

Ausführung: AD  
Wuchtgüte: G 2,5 30'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft in Spannzangen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit gewuchteter Spannmutter

Bestell-Nr.:	BT	Bereich	A	D					Preis sFr.
536-30503.10	30	3-10 (KPS10)	60	27.5					126.00
536-30503.16	30	4-16 (KPS16)	60	40.0					144.00
536-30503.101	30	3-10 (KPS10)	90	27.5					132.00
536-30503.161	30	4-16 (KPS16)	90	40.0					156.00

536-40503.10	40	3-10 (KPS10)	60	27.5					120.00
536-40503.16	40	4-16 (KPS16)	60	40.0					122.00
536-40503.101	40	3-10 (KPS10)	90	27.5					129.00
536-40503.161	40	4-16 (KPS16)	90	40.0					131.00
536-40503.102	40	3-10 (KPS10)	120	27.5					139.00
536-40503.162	40	4-16 (KPS16)	120	40.0					140.00
536-40503.103	40	3-10 (KPS10)	160	27.5					168.00
536-40503.163	40	4-16 (KPS16)	160	40.0					173.00

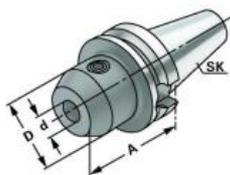
536-50503.10	50	3-10 (KPS10)	105	27.5					243.00
536-50503.16	50	4-16 (KPS16)	105	40.0					248.00
536-50503.101	50	3-10 (KPS10)	135	27.5					260.00
536-50503.161	50	4-16 (KPS16)	135	40.0					271.00
536-50503.102	50	3-10 (KPS10)	165	27.5					283.00
536-50503.162	50	4-16 (KPS16)	165	40.0					293.00



**Fräseraufnahmen DIN 6359  
für Zylinderschäfte DIN 1835-B (Weldon)**

Ausführung: AD  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zum Spannen von Weldon-Werkzeugschäften  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschraube, ab d=25 mit zwei Spannschrauben

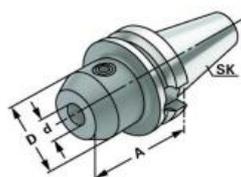
Bestell-Nr.:	BT	dH4	A	D					Preis sFr.
536-30504.06	30	6	50	25					47.00
536-30504.08	30	8	50	28					44.00
536-30504.10	30	10	50	35					44.00
536-30504.12	30	12	50	42					44.00
536-30504.14	30	14	50	44					44.00
536-30504.16	30	16	63	48					44.00
536-30504.18	30	18	63	50					44.00
536-30504.20	30	20	63	52					44.00



**Fräseraufnahmen DIN 6359**  
**für Zylinderschäfte DIN 1835-B (Weldon)**

Ausführung: AD  
 Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
 Verwendung: Zum Spannen von Weldon-Werkzeugschäften  
 Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
 Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
 Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
 Lieferumfang: mit Spannschraube, ab d=25 mit zwei Spannschrauben

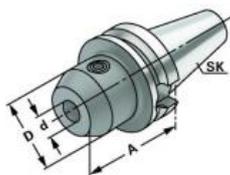
Bestell-Nr.:	BT	dH4	A	D					Preis sFr.
536-40504.06	40	6	50	25					36.00
536-40504.08	40	8	50	28					35.00
536-40504.10	40	10	63	35					35.00
536-40504.12	40	12	63	42					35.00
536-40504.14	40	14	63	44					35.00
536-40504.16	40	16	63	48					35.00
536-40504.18	40	18	63	50					35.00
536-40504.20	40	20	63	52					35.00
536-40504.25	40	25	90	65					39.00
536-40504.32	40	32	100	72					42.00
536-40504.061	40	6	100	25					49.00
536-40504.081	40	8	100	28					46.00
536-40504.101	40	10	100	35					46.00
536-40504.121	40	12	100	42					46.00
536-40504.141	40	14	100	44					46.00
536-40504.161	40	16	100	48					46.00
536-40504.181	40	18	100	50					46.00
536-40504.201	40	20	100	52					46.00



**Fräseraufnahmen DIN 6359  
für Zylinderschäfte DIN 1835-B (Weldon)**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zum Spannen von Weldon-Werkzeugschäften  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spanschraube, ab d=25 mit zwei Spanschrauben

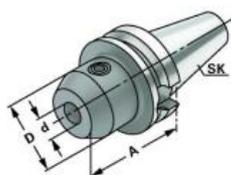
Bestell-Nr.:	BT	dH4	A	D					Preis sFr.
536-40604.160	40	16	35	45					54.00
536-40604.200	40	20	35	45					54.00
536-40604.250	40	25	35	55					61.00
536-40604.320	40	32	65	50					64.00
536-40604.06	40	6	50	25					47.00
536-40604.08	40	8	50	28					44.00
536-40604.10	40	10	63	35					44.00
536-40604.12	40	12	63	42					44.00
536-40604.14	40	14	63	44					44.00
536-40604.16	40	16	63	48					44.00
536-40604.18	40	18	63	50					44.00
536-40604.20	40	20	63	52					44.00
536-40604.25	40	25	90	65					54.00
536-40604.32	40	32	100	72					56.00
536-40604.40	40	40	120	80					68.00
536-40604.061	40	6	100	25					57.00
536-40604.081	40	8	100	28					54.00
536-40604.101	40	10	100	35					54.00
536-40604.121	40	12	100	42					54.00
536-40604.141	40	14	100	44					54.00
536-40604.161	40	16	100	48					54.00
536-40604.181	40	18	100	50					54.00
536-40604.201	40	20	100	52					54.00
536-40604.062	40	6	160	25					101.00
536-40604.082	40	8	160	28					96.00
536-40604.102	40	10	160	35					96.00
536-40604.122	40	12	160	42					96.00
536-40604.142	40	14	160	44					96.00
536-40604.162	40	16	160	48					96.00
536-40604.182	40	18	160	50					96.00
536-40604.202	40	20	160	52					96.00
536-40604.252	40	25	160	65					105.00
536-40604.322	40	32	160	72					114.00
536-40604.402	40	40	160	80					125.00



**Fräseraufnahmen DIN 6359 Dual Contact (mit Plananlage)  
für Zylinderschäfte DIN 1835-B (Weldon)**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zum Spannen von Weldon-Werkzeugschäften  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschraube, ab d=25 mit zwei Spannschrauben

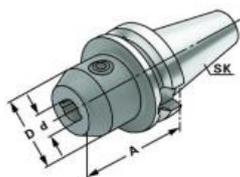
Bestell-Nr.:	BT	dH4	A	D					Preis sFr.
536-DC.40604.06	40	6	50	25					93.00
536-DC.40604.08	40	8	50	28					86.00
536-DC.40604.10	40	10	63	35					86.00
536-DC.40604.12	40	12	63	42					86.00
536-DC.40604.14	40	14	63	44					86.00
536-DC.40604.16	40	16	63	48					86.00
536-DC.40604.18	40	18	63	50					86.00
536-DC.40604.20	40	20	63	52					86.00
536-DC.40604.25	40	25	90	65					99.00
536-DC.40604.32	40	32	100	72					109.00
536-DC.40604.40	40	40	120	80					135.00
536-DC.40604.061	40	6	100	25					111.00
536-DC.40604.081	40	8	100	28					103.00
536-DC.40604.101	40	10	100	35					103.00
536-DC.40604.121	40	12	100	42					103.00
536-DC.40604.141	40	14	100	44					103.00
536-DC.40604.161	40	16	100	48					103.00
536-DC.40604.181	40	18	100	50					103.00
536-DC.40604.201	40	20	100	52					103.00



**Fräseraufnahmen DIN 6359  
für Zylinderschäfte DIN 1835-B (Weldon)**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zum Spannen von Weldon-Werkzeugschäften  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschraube, ab d=25 mit zwei Spannschrauben

Bestell-Nr.:	BT	dH4	A	D					Preis sFr.
536-50604.06	50	6	63	25					67.00
536-50604.08	50	8	63	28					64.00
536-50604.10	50	10	63	35					64.00
536-50604.12	50	12	80	42					64.00
536-50604.14	50	14	80	44					64.00
536-50604.16	50	16	80	48					64.00
536-50604.18	50	18	80	50					64.00
536-50604.20	50	20	80	52					64.00
536-50604.25	50	25	100	65					71.00
536-50604.32	50	32	105	72					77.00
536-50604.40	50	40	110	80					84.00
536-50604.061	50	6	100	25					118.00
536-50604.081	50	8	100	28					116.00
536-50604.101	50	10	100	35					116.00
536-50604.121	50	12	100	42					116.00
536-50604.141	50	14	100	44					116.00
536-50604.161	50	16	100	48					116.00
536-50604.181	50	18	100	50					116.00
536-50604.201	50	20	100	52					116.00
536-50604.062	50	6	160	25					143.00
536-50604.082	50	8	160	28					138.00
536-50604.102	50	10	160	35					138.00
536-50604.122	50	12	160	42					138.00
536-50604.142	50	14	160	44					138.00
536-50604.162	50	16	160	48					138.00
536-50604.182	50	18	160	50					138.00
536-50604.202	50	20	160	52					138.00
536-50604.252	50	25	160	65					143.00
536-50604.322	50	32	160	72					148.00
536-50604.402	50	40	160	80					164.00
536-50604.063	50	6	200	25					239.00
536-50604.083	50	8	200	28					235.00
536-50604.103	50	10	200	35					235.00
536-50604.123	50	12	200	42					235.00
536-50604.143	50	14	200	44					235.00
536-50604.163	50	16	200	48					235.00
536-50604.183	50	18	200	50					235.00
536-50604.203	50	20	200	52					235.00
536-50604.253	50	25	200	65					247.00
536-50604.323	50	32	200	72					252.00
536-50604.403	50	40	200	80					258.00

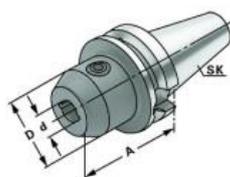


**Fräseraufnahmen DIN 6359**

**für Zylinderschäfte DIN 1835-B (Weldon)**

Ausführung: AD/B mit 2 Kühlkanälen  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zum Spannen von Weldon-Werkzeugschäften  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spansschraube, ab d=25 mit zwei Spansschrauben

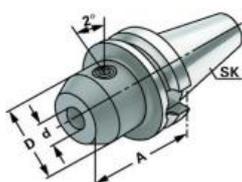
Bestell-Nr.:	BT	dH4	A	D					Preis sFr.
536-40604.06K	40	6	50	25					62.00
536-40604.08K	40	8	50	28					60.00
536-40604.10K	40	10	63	35					60.00
536-40604.12K	40	12	63	42					60.00
536-40604.14K	40	14	63	44					60.00
536-40604.16K	40	16	63	48					60.00
536-40604.18K	40	18	63	50					60.00
536-40604.20K	40	20	63	52					60.00
536-40604.25K	40	25	90	65					67.00
536-40604.32K	40	32	100	72					71.00
536-40604.40K	40	40	120	80					85.00
536-40604.061K	40	6	100	25					75.00
536-40604.081K	40	8	100	28					71.00
536-40604.101K	40	10	100	35					71.00
536-40604.121K	40	12	100	42					71.00
536-40604.141K	40	14	100	44					71.00
536-40604.161K	40	16	100	48					71.00
536-40604.181K	40	18	100	50					71.00
536-40604.201K	40	20	100	52					71.00
536-50604.06K	50	6	63	25					93.00
536-50604.08K	50	8	63	28					89.00
536-50604.10K	50	10	63	35					89.00
536-50604.12K	50	12	80	42					89.00
536-50604.14K	50	14	80	44					89.00
536-50604.16K	50	16	80	48					89.00
536-50604.18K	50	18	80	50					89.00
536-50604.20K	50	20	80	52					89.00
536-50604.25K	50	25	100	65					96.00
536-50604.32K	50	32	105	72					99.00
536-50604.40K	50	40	110	80					104.00



**Fräseraufnahmen DIN 6359 Dual Contact (mit Plananlage)  
für Zylinderschäfte DIN 1835-B (Weldon)**

Ausführung: AD/B mit 2 Kühlkanälen  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zum Spannen von Weldon-Werkzeugschäften  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschraube, ab d=25 mit zwei Spannschrauben

Bestell-Nr.:	BT	dH4	A	D					Preis sFr.
536-DC.40604.06K	40	6	50	25				111.00	
536-DC.40604.08K	40	8	50	28				111.00	
536-DC.40604.10K	40	10	63	35				111.00	
536-DC.40604.12K	40	12	63	42				111.00	
536-DC.40604.14K	40	14	63	44				111.00	
536-DC.40604.16K	40	16	63	48				111.00	
536-DC.40604.18K	40	18	63	50				111.00	
536-DC.40604.20K	40	20	63	52				111.00	

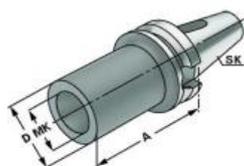


**Fräseraufnahmen DIN 6359  
für Zylinderschäfte DIN 1835-E (Whistle Notch)**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zum Spannen von Weldon-Werkzeugschäften  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ ,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschraube, ab d=25 mit zwei Spannschrauben

Bestell-Nr.:	BT	dH4	A	D					Preis sFr.
536-40605.06	40	6	50	25				55.00	
536-40605.08	40	8	50	28				51.00	
536-40605.10	40	10	63	35				51.00	
536-40605.12	40	12	63	42				51.00	
536-40605.14	40	14	63	44				51.00	
536-40605.16	40	16	63	48				51.00	
536-40605.18	40	18	63	50				51.00	
536-40605.20	40	20	63	52				51.00	
536-40605.25	40	25	90	65				60.00	
536-40605.32	40	32	100	72				65.00	
536-40605.40	40	40	120	80				77.00	

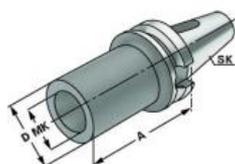
536-50605.06	50	6	63	25				76.00
536-50605.08	50	8	63	28				72.00
536-50605.10	50	10	63	35				72.00
536-50605.12	50	12	80	42				72.00
536-50605.14	50	14	80	44				72.00
536-50605.16	50	16	80	48				72.00
536-50605.18	50	18	80	50				72.00
536-50605.20	50	20	80	52				72.00
536-50605.25	50	25	100	65				81.00
536-50605.32	50	32	105	72				87.00
536-50605.40	50	40	110	80				93.00



**Zwischenhülsen für MK  
mit Austreibblappen DIN 6383**

Ausführung: AD  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit MK-Schaft DIN 228-1 Form B  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3

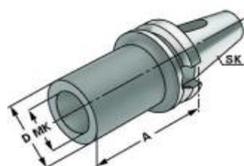
Bestell-Nr.:	BT	MK	A	D					Preis sFr.
536-30507.01	30	1	45	25					44.00
536-30507.02	30	2	60	32					44.00
536-30507.03	30	3	75	40					44.00
536-40507.01	40	1	50	25					36.00
536-40507.02	40	2	50	32					36.00
536-40507.03	40	3	70	40					36.00
536-40507.04	40	4	95	48					39.00



**Zwischenhülsen für MK Dual Contact (mit Plananlage)  
mit Austreibblappen DIN 6383**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit MK-Schaft DIN 228-1 Form B  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3

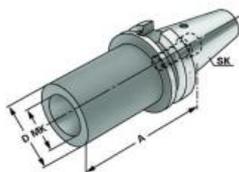
Bestell-Nr.:	BT	MK	A	D					Preis sFr.
536-DC.40507.01	40	1	50	25					86.00
536-DC.40507.02	40	2	50	32					86.00
536-DC.40507.03	40	3	70	40					86.00
536-DC.40507.04	40	4	95	48					95.00



**Zwischenhülsen für MK  
mit Austreibblappen DIN 6383**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zum Spannen von Werkzeugen mit MK-Schaft DIN 228-1 Form B  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3

Bestell-Nr.:	BT	MK	A	D					Preis sFr.
536-40607.01	40	1	50	25					44.00
536-40607.02	40	2	50	32					44.00
536-40607.03	40	3	70	40					44.00
536-40607.04	40	4	95	48					48.00
536-50607.01	50	1	45	25					62.00
536-50607.02	50	2	60	32					62.00
536-50607.03	50	3	65	40					62.00
536-50607.04	50	4	95	48					62.00
536-50607.05	50	5	105	63					68.00

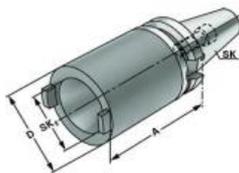


**Zwischenhülsen für MK  
mit Anzugsgewinde DIN 6364**

Ausführung: A \* mit Mitnahmeausfräsung nach DIN 2201  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Für Werkzeuge mit MK-Schaft und Anzugsgewinde  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: Mit eingebauter Fräseranzugsschraube

Bestell-Nr.:	BT	MK	A	D					Preis sFr.
536-40508.01	40	1	50	25					71.00
536-40508.02	40	2	50	32					71.00
536-40508.03	40	3	70	40					71.00
536-40508.04	40	4	95	48					77.00
536-40508.04A	40 *	4	110	63					85.00

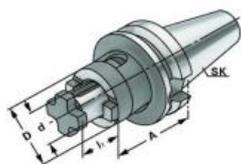
536-50508.01	50	1	45	25					93.00
536-50508.02	50	2	60	32					93.00
536-50508.03	50	3	65	40					93.00
536-50508.04	50	4	70	48					101.00
536-50508.04A	50 *	4	85	63					109.00
536-50508.05	50	5	100	63					104.00
536-50508.05A	50 *	5	118	78					117.00



**Zwischenhülsen für SK-Aufnahmen  
mit Anzugsgewinde DIN 6364**

Ausführung: A  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Steilkegeln DIN 69871, DIN 2080, JIS B 6339  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: Mit eingebauter Schraube, Schraube für DIN 2080 beiliegend

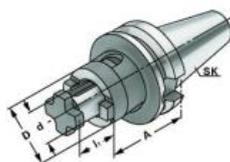
Bestell-Nr.:	SK	SK1	A	D					Preis sFr.
536-40509.30	40	30	60	63					108.00
536-40509.40	40	40	100	63					108.00
536-50509.40	50	40	70	70					135.00
536-50509.50	50	50	120	97					156.00



**Kombi-Aufsteckfräserdorne DIN 6358  
mit Längs- und Quernut**

Ausführung: AD/B \* Ausführung AD  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern o. Messerköpfen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Fräseranzugschraube, Mitnehmerring und Passfeder

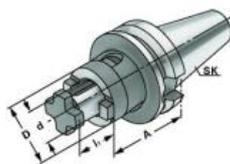
Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	I1				Preis sFr.
536-30510.16	30 *	16	45	32	17				56.00
536-30510.22	30 *	22	47	40	19				57.00
536-30510.27	30 *	27	49	48	21				57.00
536-40610.16	40	16	55	32	17				56.00
536-40610.22	40	22	55	40	19				57.00
536-40610.27	40	27	55	48	21				57.00
536-40610.32	40	32	60	58	24				62.00
536-40610.40	40	40	60	70	27				70.00
536-40610.161	40	16	100	32	17				68.00
536-40610.221	40	22	100	40	19				70.00
536-40610.271	40	27	100	48	21				71.00
536-40610.321	40	32	100	58	24				75.00
536-40610.401	40	40	100	70	27				84.00
536-40610.162	40	16	160	32	17				111.00
536-40610.222	40	22	160	40	19				116.00
536-40610.272	40	27	160	48	21				120.00
536-40610.322	40	32	160	58	24				125.00
536-40610.402	40	40	160	70	27				135.00



**Kombi-Aufsteckfräserdorne DIN 6358 Dual Contact (mit Plananlage)  
mit Längs- und Quernut**

Ausführung: AD/B \* Ausführung AD  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern o. Messerköpfen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Fräseranzugschraube, Mitnehmerring und Passfeder

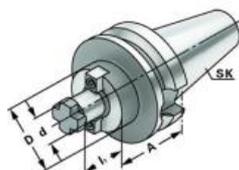
Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	I1				Preis sFr.
536-DC.40610.16	40	16	55	32	17				109.00
536-DC.40610.22	40	22	55	40	19				111.00
536-DC.40610.27	40	27	55	48	21				111.00



**Kombi-Aufsteckfräserdorne DIN 6358  
mit Längs- und Quernut**

Ausführung: AD/B \* Ausführung AD  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Walzen-, Walzenstirnfräsern o. Messerköpfen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Fräseranzugschraube, Mitnehmerring und Passfeder

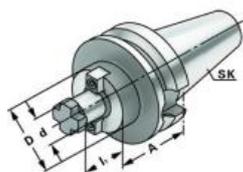
Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	l1				Preis sFr.
536-50610.16	50	16	70	32	17				76.00
536-50610.22	50	22	70	40	19				76.00
536-50610.27	50	27	70	48	21				77.00
536-50610.32	50	32	70	58	24				80.00
536-50610.40	50	40	70	70	27				87.00
536-50610.162	50	16	160	32	17				161.00
536-50610.222	50	22	160	40	19				166.00
536-50610.272	50	27	160	48	21				175.00
536-50610.322	50	32	160	58	24				181.00
536-50610.402	50	40	160	70	27				194.00



**Quernut-Aufsteckfräserdorne DIN 6357  
mit vergrößerter Anlagefläche, Kühlkanalbohrungen stirnseitig**

Ausführung: AD  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Fräseranzugschraube, Mitnehmersteinen mit Schrauben

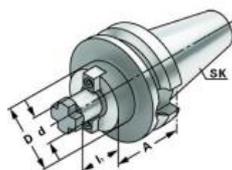
Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	l1				Preis sFr.
536-30511.16	30	16	40	38	17				61.00
536-30511.22	30	22	40	48	19				61.00
536-30511.27	30	27	40	58	21				62.00
536-30511.32	30	32	50	78	24				65.00
536-40511.16	40	16	40	38	17				52.00
536-40511.22	40	22	40	48	19				52.00
536-40511.27	40	27	40	58	21				52.00
536-40511.32	40	32	50	78	24				56.00
536-40511.40	40	40	50	88	27				69.00



**Quernut-Aufsteckfräserdorne DIN 6357  
mit vergrößerter Anlagefläche, Kühlkanalbohrungen stirnseitig**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Fräseranzugschraube, Mitnehmersteinen mit Schrauben

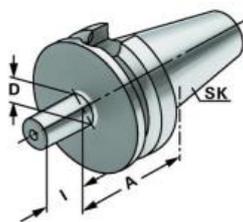
Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	I1				Preis sFr.
536-40611.16	40	16	40	38	17				61.00
536-40611.22	40	22	40	48	19				61.00
536-40611.27	40	27	40	58	21				62.00
536-40611.32	40	32	50	78	24				65.00
536-40611.40	40	40	50	88	27				80.00
536-40611.161	40	16	100	38	17				80.00
536-40611.221	40	22	100	48	19				81.00
536-40611.271	40	27	100	58	21				83.00
536-40611.321	40	32	100	78	24				86.00
536-40611.401	40	40	100	88	27				95.00
536-40611.162	40	16	160	38	17				110.00
536-40611.222	40	22	160	48	19				112.00
536-40611.272	40	27	160	58	21				114.00
536-40611.322	40	32	160	78	24				119.00
536-40611.402	40	40	160	88	27				134.00
536-50611.22	50	22	40	48	19				80.00
536-50611.27	50	27	40	58	21				80.00
536-50611.32	50	32	40	78	24				85.00
536-50611.40	50	40	50	88	27				96.00
536-50611.60	50	60	80	129	40				148.00
536-50611.221	50	22	100	48	19				105.00
536-50611.271	50	27	100	58	21				105.00
536-50611.321	50	32	100	78	24				114.00
536-50611.401	50	40	100	88	27				130.00
536-50611.222	50	22	160	48	19				167.00
536-50611.272	50	27	160	58	21				167.00
536-50611.322	50	32	160	78	24				173.00
536-50611.402	50	40	160	88	27				186.00



**Quernut-Aufsteckfräserdorne DIN 6357 Dual Contact (mit Plananlage)  
mit vergrößerter Anlagefläche, Kühlkanalbohrungen stirnseitig**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Messerköpfen und Fräsern mit Quernut  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Fräseranzugschraube, Mitnehmersteinen mit Schrauben

Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	I1				Preis sFr.
536-DC.40611.16	40	16	40	38	17				119.00
536-DC.40611.22	40	22	40	48	19				119.00
536-DC.40611.27	40	27	40	58	21				121.00
536-DC.40611.32	40	32	50	78	24				129.00
536-DC.40611.40	40	40	50	88	27				158.00
536-DC.40611.161	40	16	100	38	17				143.00
536-DC.40611.221	40	22	100	48	19				145.00
536-DC.40611.271	40	27	100	58	21				148.00

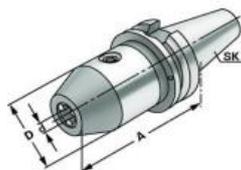


**Bohrfutteraufnahmen DIN 238**

Ausführung: A  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Bohrfuttern  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,005 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang:

Bestell-Nr.:	BT		A	D	I				Preis sFr.
536-30514.12	30		25	B12	18.5				47.00
536-30514.16	30		25	B16	24.0				47.00
536-40514.12	40		25	B12	18.5				47.00
536-40514.16	40		25	B16	24.0				47.00
536-40514.18	40		32	B18	32.0				47.00
536-50514.16	50		32	B16	24.0				61.00
536-50514.18	50		32	B18	32.0				61.00

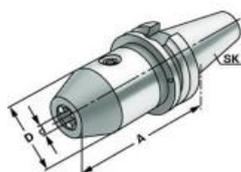
### CNC-Bohrfutter für Recht- und Linkslauf



Ausführung: AD  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,03 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschlüssel

Bestell-Nr.:	BT	d	A	D					Preis sFr.
536-30515.08	30	0.5 - 8	73	36					374.00
536-30515.13	30	1 - 13	93	50					312.00
536-30515.16	30	2.5 - 16	98	50					336.00
536-40515.08	40	0.5 - 8	78	36					199.00
536-40515.13	40	1 - 13	98	50					190.00
536-40515.16	40	2.5 - 16	103	50					196.00
536-50515.13	50	1 - 13	111	50					293.00
536-50515.16	50	2.5 - 16	113	50					312.00

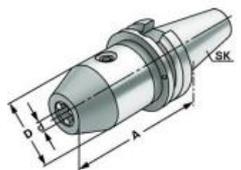
### CNC-Bohrfutter für Recht- und Linkslauf



Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,03 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschlüssel

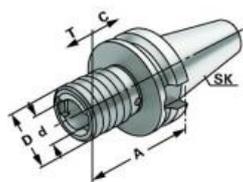
Bestell-Nr.:	BT	d	A	D					Preis sFr.
536-40615.08	40	0.5 - 8	78	36					239.00
536-40615.13	40	1 - 13	98	50					228.00
536-40615.16	40	2.5 - 16	103	50					234.00
536-50615.13	50	1 - 13	111	50					306.00
536-50615.16	50	2.5 - 16	113	50					323.00

### CNC-Bohrfutter für Recht- und Linkslauf Dual Contact (mit Plananlage)



Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,03 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschlüssel

Bestell-Nr.:	BT	d	A	D					Preis sFr.
536-DC.40615.13	40	1 - 13	98	50					320.00
536-DC.40615.16	40	2.5 - 16	103	50					331.00



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter mit Längenausgleich auf Druck und Zug**

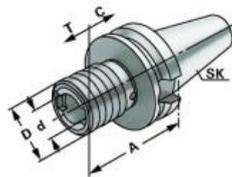
Ausführung: A

Verwendung: Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen

Rundlauf: Kegeltoleranz kleiner AT3

Hinweis: Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel

Bestell-Nr.:	BT	Bereich	Typ	A	D	d	T	C	Preis sFr.
536-30516.12	30	M3 - M14	1	62	38	19	7.0	7.0	215.00
536-30516.20	30	M5 - M22	2	95	54	31	12.0	12.0	230.00
536-40516.12	40	M3 - M14	1	65	38	19	7.0	7.0	215.00
536-40516.20	40	M5 - M22	2	93	54	31	12.0	12.0	230.00
536-40516.36	40	M14 - M36	3	166	78	48	20.0	20.0	348.00
536-50516.12	50	M3 - M14	1	100	38	19	7.0	7.0	268.00
536-50516.20	50	M5 - M22	2	100	54	31	12.0	12.0	282.00
536-50516.36	50	M14 - M36	3	142	78	48	17.5	17.5	401.00



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter Dual Contact (mit Plananlage) mit Längenausgleich auf Druck und Zug**

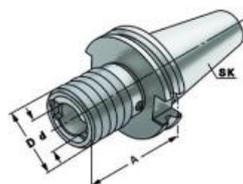
Ausführung: A

Verwendung: Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen

Rundlauf: Kegeltoleranz kleiner AT3

Hinweis: Für Bearbeitungszentren ohne Synchronspindel

Bestell-Nr.:	BT	Bereich	Typ	A	D	d	T	C	Preis sFr.
536-DC.40516.12	40	M3 - M14	1	65	38	19	7.0	7.0	404.00
536-DC.40516.20	40	M5 - M22	2	93	54	31	12.0	12.0	483.00



**Gewindeschneid-Schnellwechselfutter ohne Längenausgleich auf Druck und Zug**

Ausführung: AD

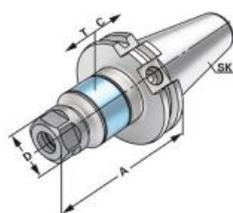
Wuchtgüte:

Verwendung: Zur Aufnahme von Schnellwechsel-Einsätzen für Gewindebohrer  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen

Rundlauf: Kegeltoleranz kleiner AT3

Hinweis: Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel

Bestell-Nr.:	BT	Bereich	Typ	A	D	d	T	C	Preis sFr.
536-30516.121	30	M3 - M14	1	66	38	19			162.00
536-30516.201	30	M5 - M22	2	80	54	31			175.00
536-40516.121	40	M3 - M14	1	72	38	19			162.00
536-40516.201	40	M5 - M22	2	93	54	31			175.00
536-40516.361	40	M14 - M36	3	130	78	48			268.00
536-50516.121	50	M3 - M14	1	80	38	19			215.00
536-50516.201	50	M5 - M22	2	95	54	31			230.00
536-50516.361	50	M14 - M36	3	142	78	48			296.00



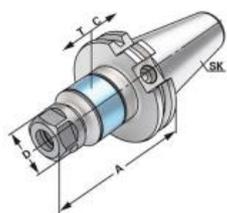
**Synchron-Gewindeschneidfutter  
für Spannzangen System ER**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,06 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Hinweis: Kühlmitteldruck max. 100 bar

Bestell-Nr.:	SK	Bereich	A	D	T	C	Preis sFr.
536-40616.0210*	40	M3 - M12 (ER16)	79	28	0.5	0.5	278.00
536-40616.0213	40	M3 - M16 (ER20)	85	34	0.5	0.5	285.00
536-40616.0216	40	M3 - M20 (ER25)	89	42	0.5	0.5	285.00
536-40616.0220	40	M3 - M27 (ER32)	110	50	0.5	0.5	285.00
536-40616.0226	40	M3 - M33 (ER40)	115	63	0.5	0.5	299.00

536-50616.0210*	50	M3 - M12 (ER16)	95	28	0.5	0.5	346.00
536-50616.0213	50	M3 - M16 (ER20)	100	34	0.5	0.5	346.00
536-50616.0216	50	M3 - M20 (ER25)	110	42	0.5	0.5	346.00
536-50616.0220	50	M3 - M27 (ER32)	120	50	0.5	0.5	378.00
536-50616.0226	50	M3 - M33 (ER40)	120	63	0.5	0.5	378.00

\* mit Sechskantmutter

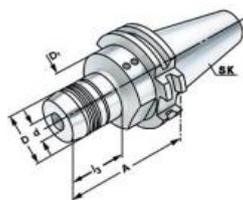


**Synchron-Gewindeschneidfutter  
für Spannzangen System ER**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Für Bearbeitungszentren mit Synchronspindel  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,06 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Hinweis: Kühlmitteldruck max. 100 bar

Bestell-Nr.:	SK	Bereich	A	D	T	C	Preis sFr.
536-DC.40616.0210*	40	M3 - M12 (ER16)	79	28	0.5	0.5	437.00
536-DC.40616.0216	40	M3 - M20 (ER25)	89	42	0.5	0.5	448.00
536-DC.40616.0220	40	M3 - M27 (ER32)	110	50	0.5	0.5	448.00

\* mit Sechskantmutter

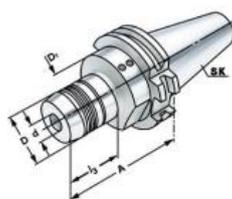


**Hydro-Dehnspannfutter  
mit axialer Längenverstellung (10 mm)**

Ausführung: A/D \* A/D  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft (HA, HB, HE)  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschlüssel

Bestell-Nr.:	BT	d	A	D	D1	l1	l2	l3	Preis sFr.
536-305.H06	30	6	60	26	45	37	10	33	585.00
536-305.H08	30	8	64	28	45	37	10	29	585.00
536-305.H10	30	10	64	30	45	42	10	37	585.00
536-305.H12	30	12	72	32	45	47	10	43	585.00
536-305.H14	30	14	70	34	45	47	10	45	585.00
536-305.H16	30	16	90	38	45	52	10	47	585.00
536-305.H18	30	18	90	40	45	52	10	68	585.00
536-305.H20	30	20	90	42	45	52	10	68	585.00
536-406.H06	40	6	90	26	50	37	10	43.0	376.00
536-406.H08	40	8	90	28	50	37	10	43.5	376.00
536-406.H10	40	10	90	30	50	42	10	44.0	376.00
536-406.H12	40	12	90	32	50	47	10	44.5	376.00
536-406.H14	40	14	90	34	50	47	10	47.5	376.00
536-406.H16	40	16	90	38	50	52	10	47.5	376.00
536-406.H18	40	18	90	40	50	52	10	47.5	376.00
536-406.H20	40	20	90	42	50	52	10	47.5	376.00
536-406.H22	40	25	90	50	63	58	10	51.0	376.00
536-406.H32	40	32	110	60	60	62	10	81.5	376.00
536-406.H061	40	6	150	26	50	37	10	43.0	665.00
536-406.H081	40	8	150	28	50	37	10	43.5	665.00
536-406.H101	40	10	150	30	50	42	10	44.0	665.00
536-406.H121	40	12	150	32	50	47	10	44.5	665.00
536-406.H141	40	14	150	34	50	47	10	47.5	665.00
536-406.H161	40	16	150	38	50	52	10	47.5	665.00
536-406.H181	40	18	150	40	50	52	10	47.5	665.00
536-406.H201	40	20	150	42	50	52	10	47.5	665.00
536-406.H221	40	25	150	50	63	58	10	51.0	665.00
536-406.H321	40	32	150	60	60	62	10	81.5	665.00
536-406.H062	40	6	200	26	50	37	10	43.0	748.00
536-406.H082	40	8	200	28	50	37	10	43.5	748.00
536-406.H102	40	10	200	30	50	42	10	44.0	748.00
536-406.H122	40	12	200	32	50	47	10	44.5	748.00
536-406.H142	40	14	200	34	50	47	10	47.5	748.00
536-406.H162	40	16	200	38	50	52	10	47.5	748.00
536-406.H182	40	18	200	40	50	52	10	47.5	748.00
536-406.H202	40	20	200	42	50	52	10	47.5	748.00
536-406.H222	40	25	200	50	63	58	10	51.0	748.00
536-406.H322	40	32	200	60	60	62	10	81.5	748.00

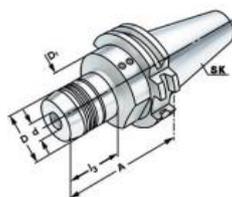
l1 = max. Einstecktiefe    l2 = max. axialer Verstellweg



**Hydro-Dehnspannfutter Dual Contact (mit Plananlage)  
mit axialer Längenverstellung (10 mm)**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft (HA, HB, HE)  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschlüssel

Bestell-Nr.:	BT	d	A	D	D1	I1	I2	I3	Preis sFr.
536-DC.406.H06	40	6	90	26	50	37	10	43.0	696.00
536-DC.406.H08	40	8	90	28	50	37	10	43.5	696.00
536-DC.406.H10	40	10	90	30	50	42	10	44.0	696.00
536-DC.406.H12	40	12	90	32	50	47	10	44.5	696.00
536-DC.406.H14	40	14	90	34	50	47	10	47.5	696.00
536-DC.406.H16	40	16	90	38	50	52	10	47.5	696.00
536-DC.406.H18	40	18	90	40	50	52	10	47.5	696.00
536-DC.406.H20	40	20	90	42	50	52	10	47.5	696.00
536-DC.406.H22	40	25	90	50	63	58	10	51.0	696.00
536-DC.406.H32	40	32	110	60	60	62	10	81.5	696.00

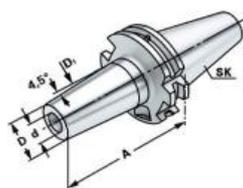


**Hydro-Dehnspannfutter  
mit axialer Längenverstellung (10 mm)**

Ausführung: AD  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft (HA, HB, HE)  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Lieferumfang: mit Spannschlüssel

Bestell-Nr.:	BT	d	A	D	D1	I1	I2	I3	Preis sFr.
536-506.H06	50	6	110	26	80	37	10	43.0	525.00
536-506.H08	50	8	110	28	80	37	10	43.5	525.00
536-506.H10	50	10	110	30	80	42	10	44.0	525.00
536-506.H12	50	12	110	32	80	47	10	42.0	525.00
536-506.H14	50	14	110	34	80	47	10	42.0	525.00
536-506.H16	50	16	110	38	80	52	10	45.0	525.00
536-506.H18	50	18	110	40	80	52	10	45.0	525.00
536-506.H20	50	20	110	42	80	52	10	47.5	525.00
536-506.H25	50	25	110	50	80	58	10	47.5	525.00
536-506.H32	50	32	110	60	80	62	10	47.5	525.00

I1 = max. Einstecktiefe I2 = max. axialer Verstellweg

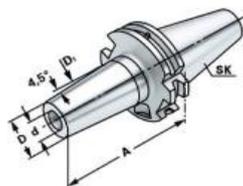


**Schrumpffutter 4.5° zum Spannen  
von HM und HSS Werkzeugschäften**

Ausführung: AD  
Wuchtgüte: G 2.5 25'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Hinweis: Ø 3,4 und 5 h4 und nur für HM

Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	D1	I1	I2	Preis sFr.
536-30570.03	30	3	80	11	15	10	-	288.00
536-30570.04	30	4	80	14	22	20	5	288.00
536-30570.05	30	5	80	16	22	20	5	288.00
536-30570.06	30	6	80	21	27	36	10	236.00
536-30570.08	30	8	80	21	27	36	10	236.00
536-30570.10	30	10	90	24	32	42	10	236.00
536-30570.12	30	12	90	24	32	47	10	236.00
536-30570.14	30	14	90	27	34	47	10	236.00
536-30570.16	30	16	90	27	34	50	10	236.00
536-30570.18	30	18	90	33	42	50	10	236.00
536-30570.20	30	20	90	33	42	52	10	236.00

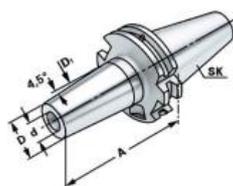
I1 = max. Einstecktiefe I2 = max. axialer Verstellweg



**Schrumpffutter 4.5° zum Spannen  
von HM und HSS Werkzeugschäften**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 2.5 25'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Hinweis: Ø 3,4 und 5 h4 und nur für HM

Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	D1	I1	I2	Preis sFr.
536-40670.03	40	3	80	11	15	10	-	100.00
536-40670.04	40	4	80	14	22	20	5	100.00
536-40670.05	40	5	80	16	22	20	5	100.00
536-40670.06	40	6	90	21	27	36	10	83.00
536-40670.08	40	8	90	21	27	36	10	83.00
536-40670.10	40	10	90	24	32	41	10	83.00
536-40670.12	40	12	90	24	32	47	10	83.00
536-40670.14	40	14	90	27	34	47	10	83.00
536-40670.16	40	16	90	27	34	50	10	83.00
536-40670.18	40	18	90	33	42	50	10	83.00
536-40670.20	40	20	90	33	42	52	10	83.00
536-40670.25	40	25	100	44	53	58	10	89.00
536-40670.32	40	32	100	44	53	58	10	90.00
536-40670.061	40	6	120	21	27	36	10	100.00
536-40670.081	40	8	120	21	27	36	10	100.00
536-40670.101	40	10	120	24	32	41	10	100.00
536-40670.121	40	12	120	24	32	47	10	100.00
536-40670.141	40	14	120	27	34	47	10	100.00
536-40670.161	40	16	120	27	34	50	10	100.00
536-40670.181	40	18	120	33	42	50	10	100.00
536-40670.201	40	20	120	33	42	52	10	100.00
536-40670.251	40	25	120	44	53	58	10	234.00

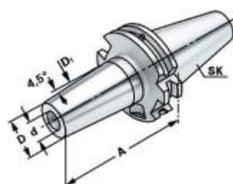


**Schrumpffutter 4.5° zum Spannen  
von HM und HSS Werkzeugschäften**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 2.5 25'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Hinweis: Ø 3,4 und 5 h4 und nur für HM

Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	D1	I1	I2	Preis sFr.
536-40670.062	40	6	160	21	27	36	10	209.00
536-40670.082	40	8	160	21	27	36	10	209.00
536-40670.102	40	10	160	24	32	41	10	209.00
536-40670.122	40	12	160	24	32	47	10	209.00
536-40670.142	40	14	160	27	34	47	10	209.00
536-40670.162	40	16	160	27	34	50	10	209.00
536-40670.182	40	18	160	33	42	50	10	209.00
536-40670.202	40	20	160	33	42	52	10	209.00
536-40670.252	40	25	160	44	53	58	10	216.00
536-40670.322	40	32	160	44	53	58	10	219.00

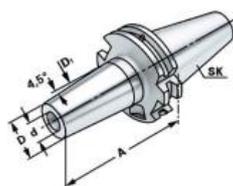
I1 = max. Einstecktiefe I2 = max. axialer Verstellweg



**Schrumpffutter 4.5° Dual Contact (mit Plananlage)  
zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 2.5 25'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Hinweis: Ø 3,4 und 5 h4 und nur für HM

Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	D1	I1	I2	Preis sFr.
536-DC.40670.03	40	3	80	11	15	10	-	183.00
536-DC.40670.04	40	4	80	14	22	20	5	183.00
536-DC.40670.05	40	5	80	16	22	20	5	183.00
536-DC.40670.06	40	6	90	21	27	36	10	160.00
536-DC.40670.08	40	8	90	21	27	36	10	160.00
536-DC.40670.10	40	10	90	24	32	41	10	160.00
536-DC.40670.12	40	12	90	24	32	47	10	160.00
536-DC.40670.14	40	14	90	27	34	47	10	160.00
536-DC.40670.16	40	16	90	27	34	50	10	160.00
536-DC.40670.18	40	18	90	33	42	50	10	160.00
536-DC.40670.20	40	20	90	33	42	52	10	160.00
536-DC.40670.25	40	25	100	44	53	58	10	160.00
536-DC.40670.32	40	32	100	44	53	58	10	160.00
536-DC.40670.061	40	6	120	21	27	36	10	183.00
536-DC.40670.081	40	8	120	21	27	36	10	183.00
536-DC.40670.101	40	10	120	24	32	41	10	183.00
536-DC.40670.121	40	12	120	24	32	47	10	183.00
536-DC.40670.141	40	14	120	27	34	47	10	183.00
536-DC.40670.161	40	16	120	27	34	50	10	183.00
536-DC.40670.181	40	18	120	33	42	50	10	183.00



**Schrumpffutter 4.5° zum Spannen  
von HM und HSS Werkzeugschäften**

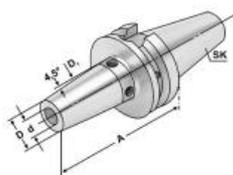
Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
Hinweis: Ø 3,4 und 5 h4 und nur für HM

Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	D1	I1	I2	Preis sFr.
536-50670.04	50	4	100	14	22	20	5	323.00
536-50670.05	50	5	100	16	22	20	5	323.00
536-50670.06	50	6	100	21	27	36	10	295.00
536-50670.08	50	8	100	21	27	36	10	295.00
536-50670.10	50	10	100	24	32	41	10	295.00
536-50670.12	50	12	100	24	32	47	10	295.00
536-50670.14	50	14	100	27	34	47	10	295.00
536-50670.16	50	16	100	27	34	50	10	295.00
536-50670.18	50	18	110	33	42	50	10	295.00
536-50670.20	50	20	110	33	42	52	10	295.00
536-50670.25	50	25	120	44	53	58	10	295.00
536-50670.32	50	32	120	44	53	62	10	295.00

536-50670.061	50	6	160	21	27	36	10	316.00
536-50670.081	50	8	160	21	27	36	10	316.00
536-50670.101	50	10	160	24	32	41	10	316.00
536-50670.121	50	12	160	24	32	47	10	316.00
536-50670.141	50	14	160	27	34	47	10	316.00
536-50670.161	50	16	160	27	34	50	10	316.00
536-50670.181	50	18	160	33	42	50	10	316.00
536-50670.201	50	20	160	33	42	52	10	316.00
536-50670.251	50	25	160	44	53	58	10	316.00
536-50670.321	50	32	160	44	53	62	10	316.00

536-50670.062	50	6	200	21	27	36	10	342.00
536-50670.082	50	8	200	21	27	36	10	342.00
536-50670.102	50	10	200	24	32	41	10	342.00
536-50670.122	50	12	200	24	32	47	10	342.00
536-50670.142	50	14	200	27	34	47	10	342.00
536-50670.162	50	16	200	27	34	50	10	342.00
536-50670.182	50	18	200	33	42	50	10	342.00
536-50670.202	50	20	200	33	42	52	10	342.00
536-50670.252	50	25	200	44	53	58	10	342.00

I1 = max. Einstecktiefe I2 = max. axialer Verstellweg

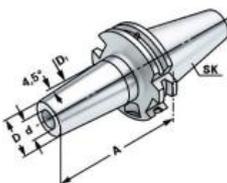


**Schrumpffutter 4.5° mit Kühlkanälen zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften**

Ausführung: AD/B mit seitlichen Kühlkanälen  
 Wuchtgüte: G 2.5 25'000 min<sup>-1</sup>  
 Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft  
 Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
 Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
 Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3

Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	D1	I1	I2	Preis sFr.
536-40670.06.K	40	6	90	21	27	36	10	112.00
536-40670.08.K	40	8	90	21	27	36	10	112.00
536-40670.10.K	40	10	90	24	32	41	10	112.00
536-40670.12.K	40	12	90	24	32	47	10	112.00
536-40670.14.K	40	14	90	27	34	47	10	112.00
536-40670.16.K	40	16	90	27	34	50	10	112.00
536-40670.18.K	40	18	90	33	42	50	10	112.00
536-40670.20.K	40	20	90	33	42	52	10	112.00
536-40670.25.K	40	25	100	44	53	58	10	276.00

536-50670.06.K	50	6	100	21	27	36	10	336.00
536-50670.08.K	50	8	100	21	27	36	10	336.00
536-50670.10.K	50	10	100	24	32	41	10	336.00
536-50670.12.K	50	12	100	24	32	47	10	336.00
536-50670.14.K	50	14	100	27	34	47	10	336.00
536-50670.16.K	50	16	100	27	34	50	10	336.00
536-50670.18.K	50	18	110	33	42	50	10	336.00
536-50670.20.K	50	20	110	33	42	52	10	336.00



**Schrumpffutter 3° zum Spannen von HM und HSS Werkzeugschäften**

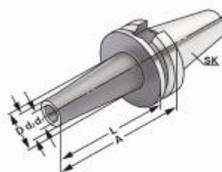
Ausführung: AD/B  
 Wuchtgüte: G 2.5 25'000 min<sup>-1</sup>  
 Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Zylinderschaft  
 Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
 Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
 Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3  
 Hinweis: Ø 3,4 und 5 h4 und nur für HM

Bestell-Nr.:	BT	dh6	A	D	D1	I1	I2	Preis sFr.
536-40672.03	40	3	80					122.00
536-40672.04	40	4	80					122.00
536-40672.05	40	5	80					122.00
536-40672.06	40	6	90					103.00
536-40672.08	40	8	90					103.00
536-40672.10	40	10	90					103.00
536-40672.12	40	12	90					103.00
536-40672.031	40	3	120					151.00
536-40672.041	40	4	120					151.00
536-40672.051	40	5	120					151.00
536-40672.061	40	6	120					129.00
536-40672.081	40	8	120					129.00
536-40672.101	40	10	120					129.00
536-40672.121	40	12	120					129.00

536-40672.062	40	6	160					187.00
536-40672.082	40	8	160					187.00
536-40672.102	40	10	160					187.00
536-40672.122	40	12	160					187.00

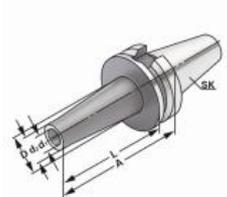
I1 = max. Einstecktiefe I2 = max. axialer Verstellweg

### Fräsaufnahme für Einschraubfräser



Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Gewinde  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3

Bestell-Nr.:	BT	Gewinde	d <sub>1</sub> <sup>H4</sup>	d <sub>2</sub>	D	A	L	Preis sFr.
536-40606.06	40	6	6.5	10	13	52	25	93.00
536-40606.061	40	6	6.5	10	20	77	50	105.00
536-40606.062	40	6	6.5	10	23	102	75	116.00
536-40606.08	40	8	8.5	13	15	52	25	93.00
536-40606.081	40	8	8.5	13	23	77	50	105.00
536-40606.082	40	8	8.5	13	23	102	75	116.00
536-40606.083	40	8	8.5	13	25	127	100	130.00
536-40606.10	40	10	10.5	18	20	52	25	93.00
536-40606.101	40	10	10.5	18	23	77	50	105.00
536-40606.102	40	10	10.5	18	28	102	75	116.00
536-40606.103	40	10	10.5	18	32	127	100	133.00
536-40606.12	40	12	12.5	21	24	52	25	93.00
536-40606.121	40	12	12.5	21	24	77	50	106.00
536-40606.122	40	12	12.5	21	31	102	75	116.00
536-40606.123	40	12	12.5	21	33	127	100	133.00
536-40606.124	40	12	12.5	21	36	152	125	151.00
536-40606.16	40	16	17.0	29	29	52	25	93.00
536-40606.161	40	16	17.0	29	34	77	50	106.00
536-40606.162	40	16	17.0	29	34	102	75	116.00
536-40606.163	40	16	17.0	29	36	127	100	133.00
536-40606.164	40	16	17.0	29	40	152	125	154.00
536-40606.165	40	16	17.0	29	42	177	150	169.00
536-50606.081	50	8	8.5	13	23	88	50	143.00
536-50606.083	50	8	8.5	13	25	138	100	177.00
536-50606.085	50	8	8.5	13	30	188	150	207.00
536-50606.101	50	10	10.5	18	23	88	50	143.00
536-50606.103	50	10	10.5	18	32	138	100	177.00
536-50606.105	50	10	10.5	18	37	188	150	207.00
536-50606.121	50	12	12.5	21	24	88	50	143.00
536-50606.123	50	12	12.5	21	33	138	100	177.00
536-50606.125	50	12	12.5	21	40	188	150	207.00
536-50606.161	50	16	17	29	34	88	50	143.00
536-50606.162	50	16	17	29	36	113	75	143.00
536-50606.163	50	16	17	29	36	138	100	177.00
536-50606.165	50	16	17	29	43	188	150	207.00



**Fräsaufnahme für Einschraubfräser Dual Contact (mit Plananlage)**

Ausführung: AD/B  
Wuchtgüte: G 6,3 15'000 min<sup>-1</sup>  
Verwendung: Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Gewinde  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3

Bestell-Nr.:	BT	Gewinde	d <sub>1</sub> <sup>H4</sup>	d <sub>2</sub>	D	A	L	Preis sFr.
536-DC.40606.12	40	12	12.5	21	24	52	25	114.00
536-DC.40606.122	40	12	12.5	21	31	102	75	146.00
536-DC.40606.123	40	12	12.5	21	33	127	100	167.00
536-DC.40606.16	40	16	17.0	29	29	52	25	114.00
536-DC.40606.161	40	16	17.0	29	34	77	50	126.00
536-DC.40606.162	40	16	17.0	29	34	102	75	146.00
536-DC.40606.163	40	16	17.0	29	36	127	100	167.00



**Bohrstangenrohling**

Ausführung: Steilkegel und Bund gehärtet und geschliffen.  
Schaft weich zur weiteren Bearbeitung  
Verwendung: Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Kegeltoleranz kleiner AT3

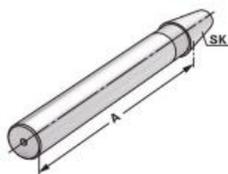
Bestell-Nr.:	BT	A	D	Preis sFr.
536-30517.40	30		160 40.5	130.00
536-40517.63	40		250 63.0	133.00
536-50517.97	50		315 97.0	215.00



**Bohrstangenrohling Dual Contact (mit Plananlage)**

Ausführung: Steilkegel und Bund gehärtet und geschliffen.  
Schaft weich zur weiteren Bearbeitung  
Verwendung: Zur Herstellung von Sonderwerkzeugen  
Material: Leg. Einsatzstahl, Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2, ET 0,8 ± 0,2 mm  
Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
Rundlauf: Kegeltoleranz kleiner AT3

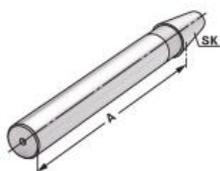
Bestell-Nr.:	BT	A	D	Preis sFr.
536-DC.40517.63	40		250 63.0	259.00



**Kontrolldorn**

Ausführung: A  
 Verwendung: Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäss ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel. Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
 Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3

Bestell-Nr.:	BT	A	D	Preis sFr.
536-30518.32	30	300	32	399.00
536-40518.40	40	300	40	383.00
536-50518.50	50	300	50	577.00



**Kontrolldorn Dual Contact (mit Plananlage)**

Ausführung: A  
 Verwendung: Zur Abnahme von Werkzeugmaschinen gemäss ISO-Empfehlung R230 oder zur Überprüfung der Werkzeugspindel. Zugfestigkeit mind. 1'000 N/mm<sup>2</sup>, brüniert und präzisionsgeschliffen  
 Rundlauf: Fehler ≤ 0,003 mm, Kegeltoleranz kleiner AT3

Bestell-Nr.:	BT	A	D	Preis sFr.
536-DC.40518.40	40	300	40	660.00



**Holzkasten für Kontrolldorn**

Verwendung: Zur Aufbewahrung von Kontrolldornen

Bestell-Nr.:	BT	Preis sFr.	
536-70118	30/40/50	460x130x115	110.00