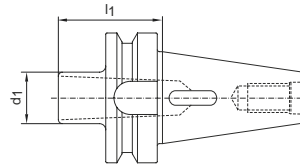


### Zwischenhülse

**Ausführung:** Aus legiertem Einsatzstahl, mit einer Zugfestigkeit im Kern von ca. 950 N/mm<sup>2</sup> und einer Härtetiefe von mind. 0,5 mm. Kegel nach DIN 254.

Kegelwinkeltoleranz: AT3  
Oberflächenrauigkeit des Kegels: Ra < 0,001 mm  
Bohrungstoleranz: H6  
Gehärtet: 58 ± 2 HRC

**Anwendung:** Zur Aufnahme von Werkzeugen mit Morsekegelschaft und Anzugsgewinde.



		fortis			Bestell-Nr.
		3121	BT 40	€	
MK innen	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm			
1	25	50	70,40	...0001	
2	32	50	70,40	...0002	

(W050)

		fortis			Bestell-Nr.
		3121	BT 40	€	
MK innen	d <sub>1</sub> mm	l <sub>1</sub> mm			
3	40	70	70,40	...0003	
4	48	95	76,20	...0004	

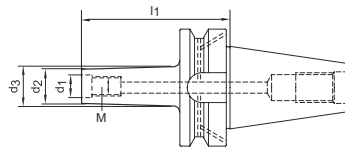
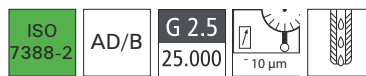
(W050)

### Spannfutter für Einschraubfräser

**Ausführung:** Aus legiertem Einsatzstahl, mit einer Zugfestigkeit im Kern von ca. 950 N/mm<sup>2</sup> und einer Härtetiefe von mind. 0,5 mm. Kegel nach DIN 254.

Kegelwinkeltoleranz: AT3  
Oberflächenrauigkeit des Kegels: Ra < 0,001 mm  
Gehärtet: 58 ± 2 HRC

**Anwendung:** Zur Aufnahme von Fräsköpfen mit Anzugsgewinde.



		fortis				Bestell-Nr.
		3123	BT 40	€		
M	d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm		
M6	6,5	10	20	77	105,00	...0001
M6	6,5	10	20	102	119,50	...0004
M6	6,5	10	23	127	131,50	...0007
M8	8,5	13	23	77	104,50	...0010
M8	8,5	13	23	102	118,50	...0013
M8	8,5	13	25	127	131,50	...0016
M10	10,5	18	23	77	105,00	...0019
M10	10,5	18	28	102	118,50	...0022
M10	10,5	18	32	127	131,50	...0025
M12	12,5	21	24	77	105,00	...0028
M12	12,5	21	31	102	118,50	...0031
M12	12,5	21	33	127	131,50	...0034
M16	17	29	34	77	109,00	...0037
M16	17	29	34	102	119,50	...0040
M16	17	29	36	127	131,50	...0043
M16	17	29	40	152	153,00	...0046

(W050)

		fortis				Bestell-Nr.
		3123	BT 50	€		
M	d <sub>1</sub> mm	d <sub>2</sub> mm	d <sub>3</sub> mm	l <sub>1</sub> mm		
M12	12,5	21	24	89	154,50	...0049
M12	12,5	21	33	138	177,00	...0052
M12	12,5	21	40	188	204,00	...0055
M16	17	29	34	89	154,50	...0058
M16	17	29	36	138	177,00	...0061
M16	17	29	42,5	188	204,00	...0064

(W050)

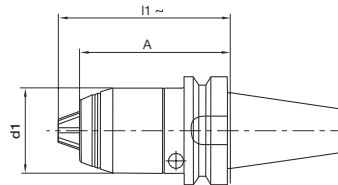
### CNC-Kurzbohrfutter

**Ausführung:** Kurze Bauform, starr ausgeführte Führungselemente, gehärtete und geschliffene Verschleißteile garantieren hohe Rundlaufgenauigkeit und lange Lebensdauer. Die kompakte Bauweise und die hohe Steifigkeit führen zu den besten Bearbeitungsergebnissen. Durch das integrierte Schneckengetriebe werden hohe Spannkkräfte bei geringem Kraftaufwand erreicht, **Haltemoment > 75 Nm bei Ø 13 mm**. Durch die Selbsthemmung des Schneckengetriebes ist die Bearbeitung auch bei Linkslauf und schnell gebremster Spindel sicher.

Kegelwinkeltoleranz: AT3  
Oberflächenrauigkeit des Kegels: Ra < 0,001 mm  
**Wuchtgüte: vorgewuchtet bis 7000 min<sup>-1</sup> mit einer Restunwucht von max. 40 gmm**  
Max. zul. Drehzahl: 7000 min<sup>-1</sup>

**Anwendung:** Zum Bohren, Senken, Reiben, Gewindeschneiden und für einfache Schlichtfräsarbeiten. Einsetzbar in Bearbeitungszentren, Dreh-, Bohr- und Fräsmaschinen.

**Lieferumfang:** Kurzbohrfutter mit Sechskantschlüssel.



		format				Bestell-Nr.
		3528	€			
Spannbereich mm	BT	A mm	l <sub>1</sub> mm	d <sub>1</sub> mm		
1-16	40	88	100	50	275,00	...0101

(W324)