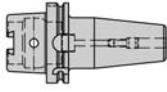
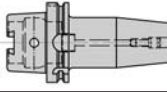
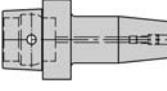
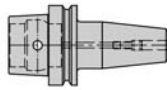
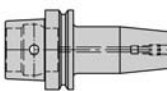
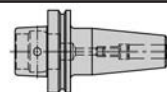
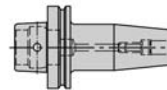
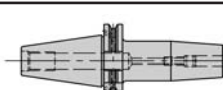
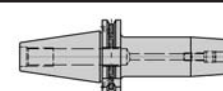
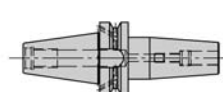
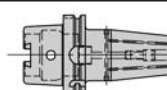
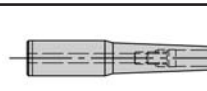
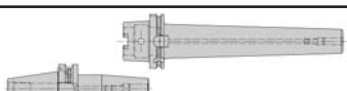
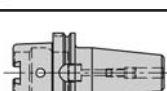
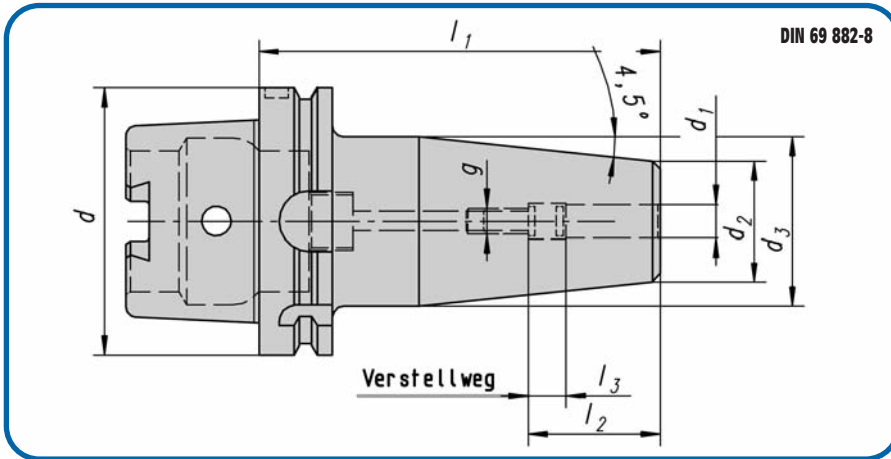


INDUTERM[®]

SCHRUMPFUTTER



BENENNUNG / DESCRIPTION	Seite / Page	
HSK DIN 69 893 HSK-A	4-5	
DIN 69 893 HSK-A lange Ausführung HSK-A long execution HSK-A excuter long	6-9	
DIN 69 893 HSK-C	10-11	
DIN 69 893 HSK-E	12	
DIN 69 893 HSK-E lange Ausführung DIN 69 893 HSK-E long execution DIN 69 893 HSK-E excuter long	13-14	
DIN 69 893 HSK-F	15	
DIN 69 893 HSK-E lange Ausführung DIN 69 893 HSK-E long execution DIN 69 893 HSK-E excuter long	16	
DIN 69 871 Form AD+B	17	
DIN 69 871 Form AD+B lange Ausführung DIN 69 871 Form AD+B long execution DIN 69 871 Forme AD+B excuter long	18-19	
MAS-BT Form AD+B	20-22	
Schrumpffutter in H₂O Power	23-25	
zyl. Schrumpffutter, Verlängerungen long version + slim long version + effile	26-28	
Schrumpffutter-Sonder Special tools L'outils speciale	29-30	
Drehmomente + Einstelladapter shrink chuck torques Couples de rotation mandrin de rétraction	31-32	
Wuchtgüten Balancing Préconisation	33	



**Shrink chuck InduTerm
HSK A DIN 69 893-1**

**Mandrin de retrecissement
InduTerm HSK A DIN 69 893-1**

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

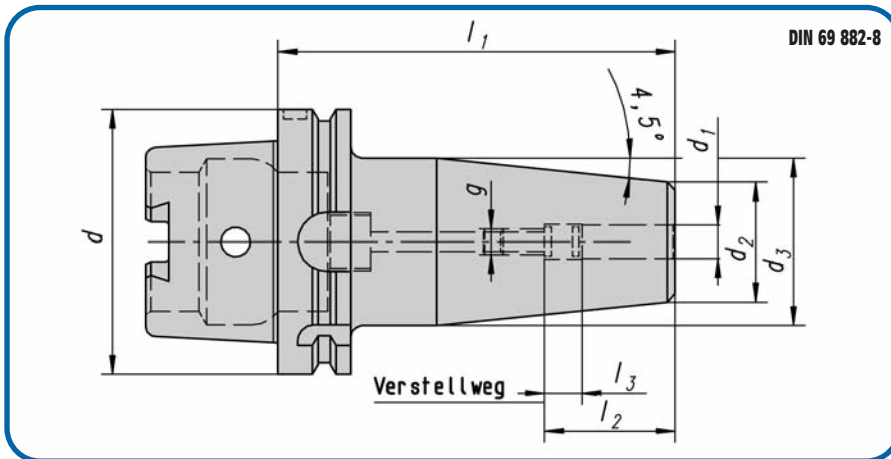
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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 ale-sage 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	70	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
91.05.071.006		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
HSK A DIN 69 893-1**

**Mandrin de retrecissement
InduTerm HSK A DIN 69 893-1**

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.

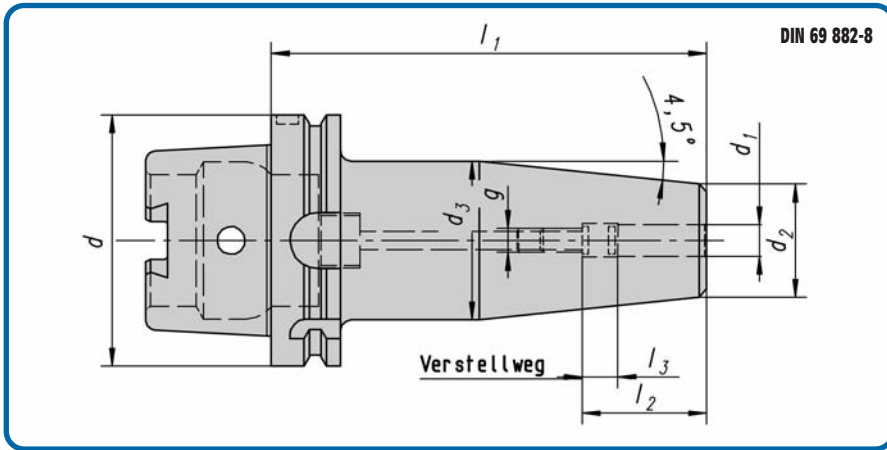
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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
93.05.071.000	HSK-A 63	3	11	15	80	10	5	--
93.05.071.001		4	14	22	80	20		
93.05.071.002		5	16	22	80	20		
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	53	120	61	M 16x1		
94.05.071.001	HSK-A 80	4	14	22	80	20	5	M 3
94.05.071.003		6	21	27	85	36		
94.05.071.004		8	21	27	85	36	10	M 5
94.05.071.005		10	24	32	90	42		M 6
94.05.071.006		12	24	32	95	47	M 8x1	
94.05.071.007		14	27	34	95	47	M 10x1	
94.05.071.008		16	27	34	100	50	M 10x1	
94.05.071.009		18	33	42	100	50	M 12x1	
94.05.071.010		20	33	42	105	52	M 12x1	
94.05.071.011		25	44	53	115	58	M 16x1	
94.05.071.012		32	44	53	120	61	M 16x1	
95.05.071.013		HSK-A 100	4	14	22	85	20	5
95.05.071.000	5		16	22	85	20		
95.05.071.001	6		21	27	85	36	10	M 4
95.05.071.002	8		21	27	85	36		M 5
95.05.071.003	10		24	32	90	42		M 6
95.05.071.004	12		24	32	95	47	M 8x1	
95.05.071.005	14		27	34	95	47	M 10x1	
95.05.071.006	16		27	34	100	50	M 10x1	
95.05.071.007	18		33	42	100	50	M 12x1	
95.05.071.008	20		33	42	105	52	M 12x1	
95.05.071.009	25		44	53	120	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	



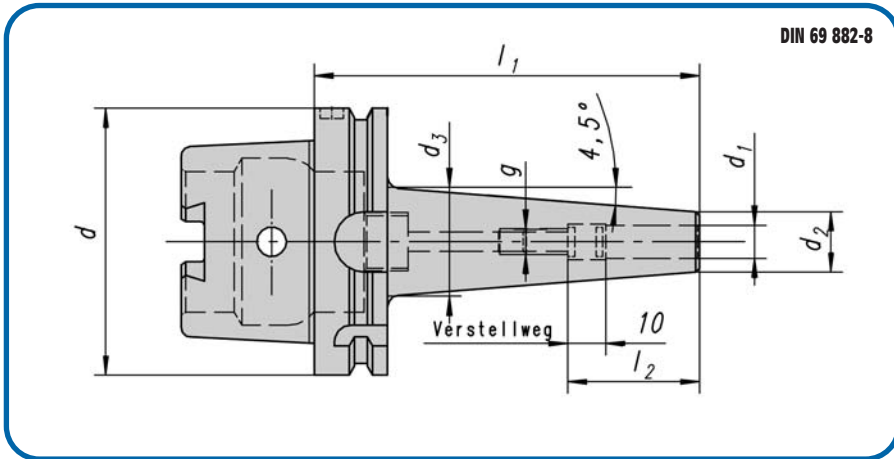
**Shrink chuck InduTerm
DIN 69 893-1 HSK A long
version**

**Mandrin de retrecissement
InduTerm DIN 69 893-1 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		
92.05.071.203	HSK-A 50	6	21	27	120	20	10	M 5		
92.05.071.204		8	21	27	120	20		M 6		
92.05.071.205		10	24	32	120	36		M 8x1		
92.05.071.206		12	24	32	120	36		M 10x1		
92.05.071.207		14	27	34	120	41		M 10x1		
92.05.071.208		16	27	34	120	47		M 12x1		
92.05.071.209		18	33	42	120	47		M 12x1		
92.05.071.210	20	33	42	120	50	M 16x1				
92.05.071.100	HSK-A 50	3	11	15	160	10	5	--		
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		10	M 5	
92.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6		
92.05.071.105		10	24	32	160	41		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	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	20		M 5		
93.05.071.204		8	21	27	120	20		M 6		
93.05.071.205		10	24	32	120	36		M 8x1		
93.05.071.206		12	24	32	120	36		M 10x1		
93.05.071.207		14	27	34	120	41		M 10x1		
93.05.071.208		16	27	34	120	47		M 12x1		
93.05.071.209		18	33	42	120	47		M 12x1		
93.05.071.210		20	33	42	120	50		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	5	--		
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		10	M 5	
93.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6		
93.05.071.105		10	24	32	160	41		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		HSK-A 63	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	41		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	41		M 8x1
94.05.071.206		12	24	32	120	47		M 10x1
94.05.071.207		14	27	34	120	47		M 10x1
94.05.071.103	HSK-A 80	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	41		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
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	41		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
95.05.071.203	HSK-A 100	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	41		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
95.05.071.303	HSK-A 100	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	41		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
95.05.071.403	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	41		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



**Shrink chuck InduTerm
HSK A DIN 69 893**

**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.

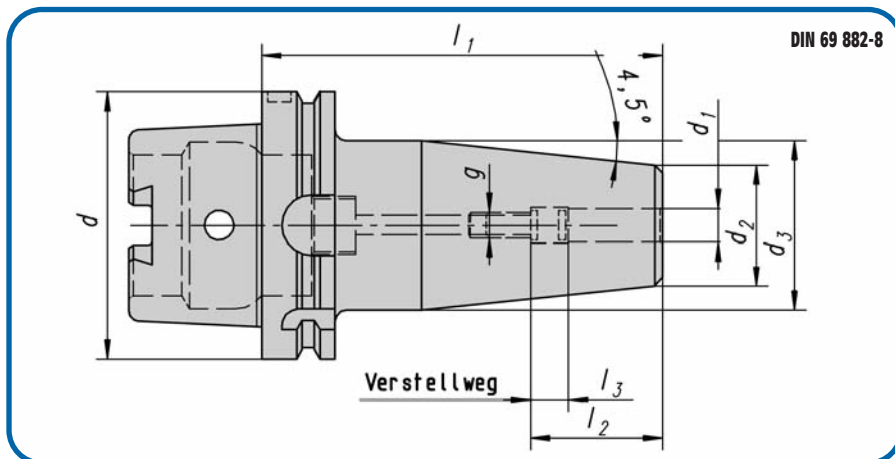
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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	g
93.05.071.270	HSK-A63	6	15	30	120	36	M 5
93.05.071.271		6	15	30	160	36	M 5
93.05.071.272		8	15	30	120	36	M 6
93.05.071.273		8	15	30	160	36	M 6
93.05.071.274		10	18	33	120	42	M 8 x 1
93.05.071.275		10	18	33	160	42	M 8 x 1
93.05.071.276		12	18	33	120	47	M 10 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	M 5
95.05.071.271		6	15	30	160	36	M 5
95.05.071.272		8	15	30	120	36	M 6
95.05.071.273		8	15	30	160	36	M 6
95.05.071.274		10	18	33	120	42	M 8 x 1
95.05.071.275		10	18	33	160	42	M 8 x 1
95.05.071.276		12	18	33	120	47	M 10 x 1
95.05.071.277	12	18	33	160	47	M 10 x 1	



**Shrink chuck InduTerm
HSK A DIN 69 893**

**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.

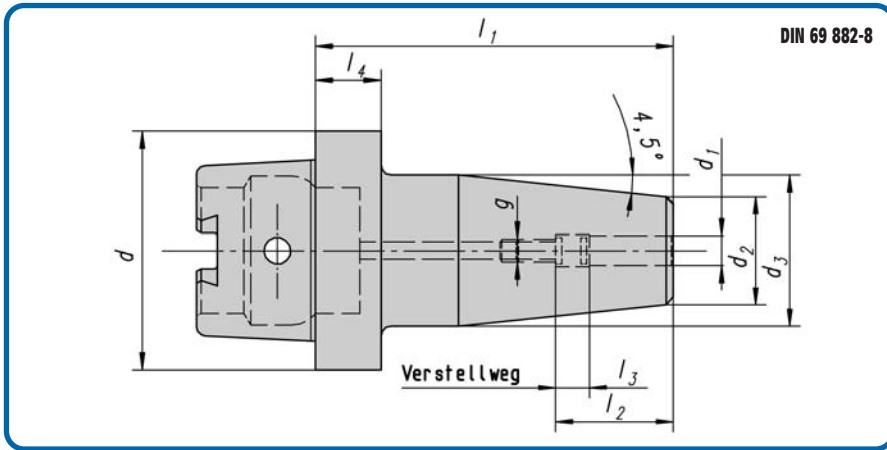
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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	α	g		
93.05.071.219	HSK-A63	1/8"	14	22	80	20	5	4,5°	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	4,5°	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			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		36				M 6
95.05.071.043			3/8"	24	32		42				M 8 x 1
95.05.071.044			7/16"	24	32		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		50			M 12 x 1		
95.05.071.047		3/4"	44	53		52			M 16 x 1		
95.05.071.048		1"	44	53		58			M 20 x 1		
95.05.071.049		1 1/4"	44	53		61			M 20 x 1		



**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-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.

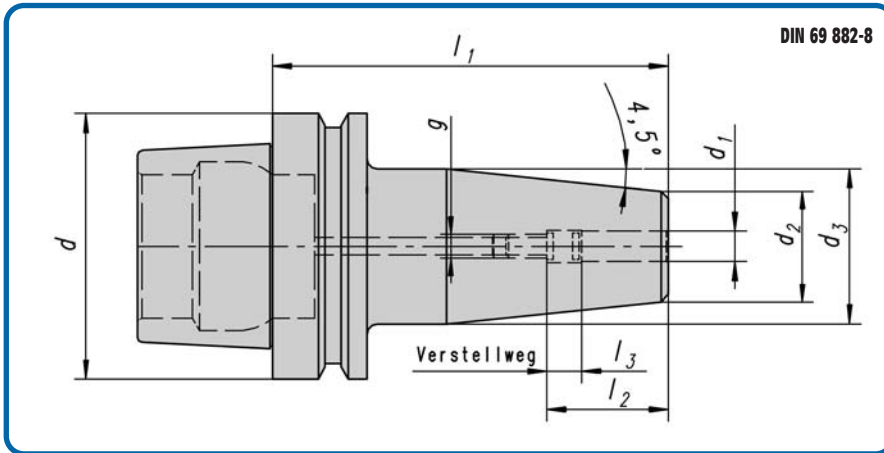
Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	l ₄	g	
150.05.071.003	HSK-C 32	6	21	27	65	36	10	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	5	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			10	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	
151.05.071.007		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	20	33	42	80	52	M 16x1				
152.05.071.003	HSK-C 50	6	21	27	70	36	10	12,5	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	



**Shrink chuck
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 eccentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

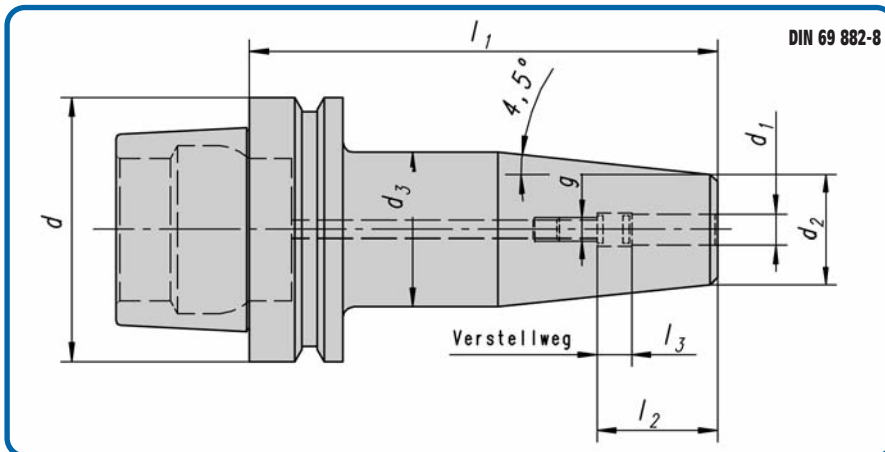
Application: Pour le serrage des queues d'outils carbure et HSS $\varnothing 6 - \varnothing 32$ avec h6 tolerance et $\varnothing 3, 4, 5$ avec h4 tolerance

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		--	86.05.071.000	HSK-E 63	3	11	15	80	10		--
82.05.071.001		4	16	22	40	20		--	86.05.071.001		4	14	22	80	20	5	M 3
82.05.071.002		5	16	22	50	20		--	86.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4
82.05.071.003		6	21	26	50	36		--	86.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5
82.05.071.004		8	21	26	50	36		--	86.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6
82.05.071.005		10	21	26	50	42		--	86.05.071.005		10	24	32	85	41		M 8x1
82.05.071.006		12	24	26	50	47		--	86.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1
									86.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1
83.05.071.000	HSK-E 32	3	11	15	70	10		--	86.05.071.008		16	27	34	95	50		M 12x1
83.05.071.001		4	16	22	70	20	5	M 3	86.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1
83.05.071.002		5	16	22	70	20		M 4	86.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1
83.05.071.003		6	21	26	70	36	10	M 5	86.05.071.011		25	44	53	115	58		M 16x1
83.05.071.004		8	21	26	70	36		M 6	86.05.071.012		32	44	53	120	62		M 20x1
83.05.071.005		10	24	26	70	42		M 8x1									
83.05.071.006		12	24	26	80	47		M10x1									
84.05.071.000	HSK-E 40	3	11	15	75	10		--									
84.05.071.001		4	16	22	80	20	5	M 3									
84.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4									
84.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5									
84.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6									
84.05.071.005		10	24	32	80	42		M 8x1									
84.05.071.006		12	24	32	90	47		M10x1									
84.05.071.007		14	27	34	90	47		M10x1									
84.05.071.008		16	27	34	90	50		M12x1									
85.05.071.000	HSK-E 50	3	11	15	80	10		--									
85.05.071.001		4	16	22	80	20	5	M 3									
85.05.071.002		5	16	22	80	20		M 4									
85.05.071.003		6	21	27	80	36	10	M 5									
85.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6									
85.05.071.005		10	24	32	85	42		M 8x1									
85.05.071.006		12	24	32	90	47		M 10x1									
85.05.071.007		14	27	34	90	47		M 10x1									
85.05.071.008		16	27	34	95	50		M 12x1									
85.05.071.009		18	33	42	95	50		M 12x1									
85.05.071.010		20	33	42	100	52		M 16x1									

DIN 69 893 HSK-E, verlängerte Ausführung

HSK-E lange Ausführung



Shrink chuck
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-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 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	10	5	M 3	86.05.071.100	HSK-E 63	3	11	21	160	10		--
83.05.071.102		5	16	24	160	20		M 4	86.05.071.101		4	14	21	160	10	5	M 3
83.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5	86.05.071.102		5	16	24	160	20		M 4
83.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	86.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5
83.05.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1	86.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6
83.05.071.106		12	24	32	160	47		M10x1	86.05.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1
									86.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1
84.05.071.103	HSK-E 40	6	21	27	160	36	10	M 5	86.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1
84.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	86.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1
84.05.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1	86.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1
84.05.071.106		12	24	32	160	47		M10x1	86.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1
84.05.071.107		14	27	34	160	47		M10x1	86.05.071.111		25	44	42	160	58		M 16x1
84.05.071.108		16	27	34	160	50		M12x1									
									86.05.071.201	HSK-E 63	4	14	21	160	10	5	M 3
85.05.071.100	HSK-E 50	3	11	21	160	10		--	86.05.071.203		6	21	27	160	36	10	M 5
85.05.071.101		4	14	21	160	10	5	M 3	86.05.071.204		8	21	27	160	36		M 6
85.05.071.102		5	16	24	160	20		M 4	86.05.071.205		10	24	32	160	41		M 8x1
85.05.071.103		6	21	27	160	36	10	M 5	86.05.071.206		12	24	32	160	47		M 10x1
85.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	86.05.071.208		16	27	34	160	50		M 12x1
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									
85.05.071.200	HSK-E 50	3	11	21	120	10		--									
85.05.071.201		4	14	21	120	10	5	M 3									
85.05.071.202		5	16	24	120	20		M 4									
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	41		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	100	52		M 16x1									

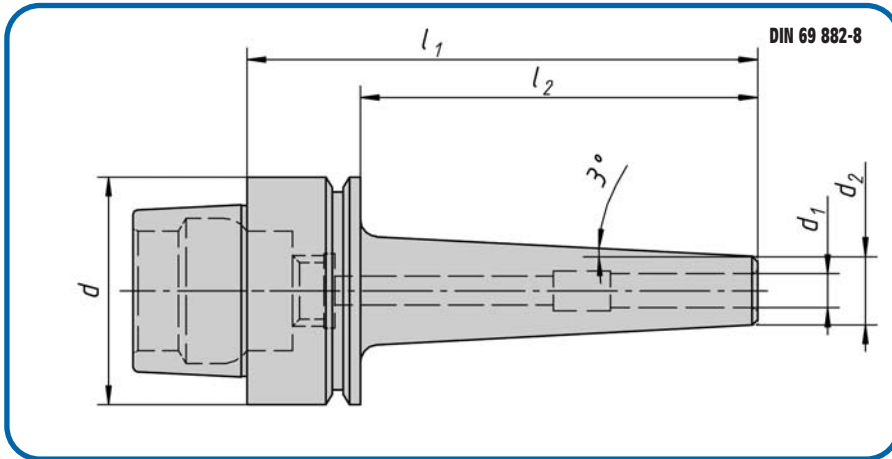
Ersatzteile / Spare parts /
Pièces de rechange

Verstellschraube
Adjusting screw
Vis de réglage



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

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

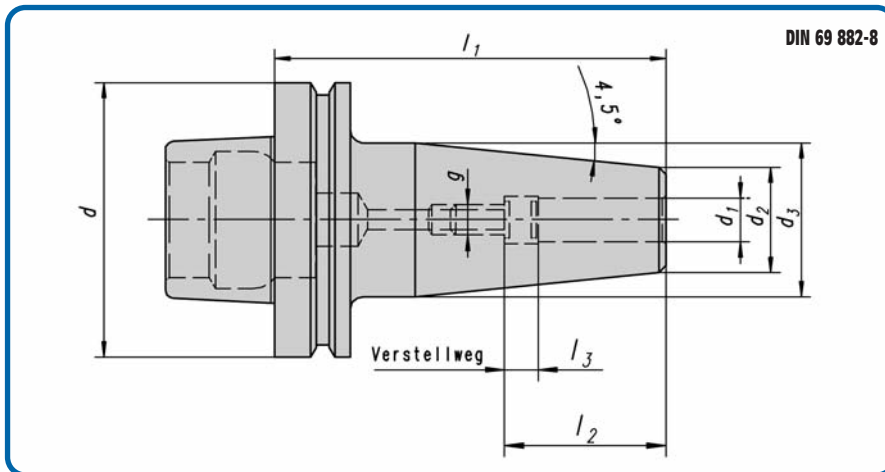
Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

FRANCAIS

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

Execution: Excentricite de cone par ale-sage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	Kegel d taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂
82.05.071.300	HSK-E 25	3	9	40	30	85.05.071.300	HSK-E 50	3	9	76	50
82.05.071.301		4	10	40	30	85.05.071.301		4	10	76	50
82.05.071.302		5	11	50	40	85.05.071.302		5	11	76	50
82.05.071.303		6	12	50	40	85.05.071.303		6	12	76	50
82.05.071.304		8	14	50	40	85.05.071.304		6	12	126	100
82.05.071.305		10	16	50	40	85.05.071.305		6	12	176	150
83.05.071.300	HSK-E 32	3	9	60	40	85.05.071.306		8	14	76	50
83.05.071.301		4	10	60	40	85.05.071.307		8	14	126	100
83.05.071.302		5	11	60	40	85.05.071.308		8	14	176	150
83.05.071.303		6	12	60	40	85.05.071.309		10	16	76	50
83.05.071.304		8	14	60	40	85.05.071.310		10	16	126	100
83.05.071.305		10	16	60	40	85.05.071.311		10	18	76	50
83.05.071.306	12	18	60	40	85.05.071.312	12	18	126	100		
84.05.071.300	HSK-E 40	3	9	60	40						
84.05.071.301		4	10	60	40						
84.05.071.302		5	11	80	40						
84.05.071.303		6	12	60	40						
84.05.071.304		6	12	80	60						
84.05.071.305		6	12	120	100						
84.05.071.306		8	14	60	40						
84.05.071.307		8	14	80	60						
84.05.071.308		8	14	120	100						
84.05.071.309		10	16	60	40						
84.05.071.310		10	16	80	60						
84.05.071.311		10	16	120	100						
84.05.071.312		12	18	60	40						
84.05.071.313		12	18	80	60						
84.05.071.314		14	20	60	40						
84.05.071.315		14	20	80	60						
84.05.071.316		16	22	60	40						
84.05.071.317	16	22	80	60							



**Shrink chuck InduTerm
DIN 69 893-1 HSK-F**

**Mandrin de retrecissement
InduTerm DIN 69 893-1 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.

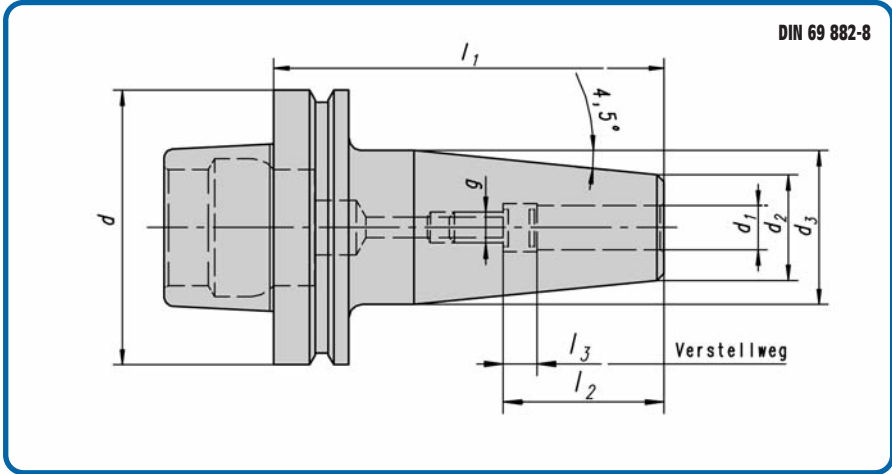
Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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 ale-sage 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	16	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



**Short drill chucks long version
DIN 69893 HSK-F**

**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.

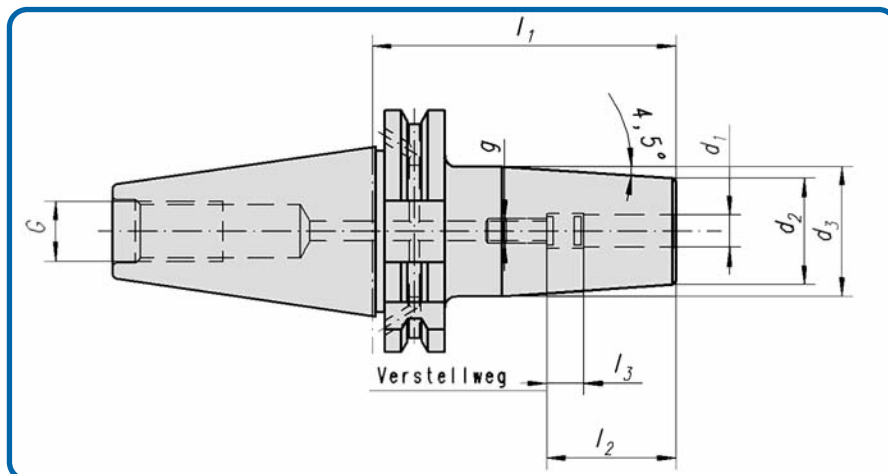
Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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 ale-sage 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	16	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		
171.05.071.101	HSK-F 63	4	16	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	33	42	160	62		M16x1	



**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.

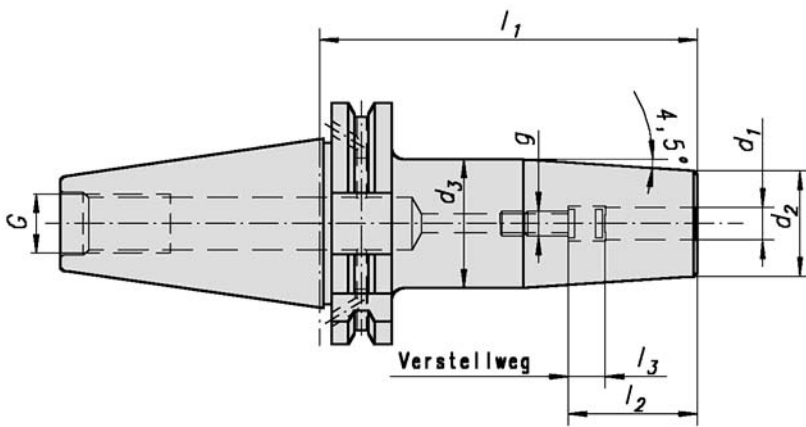
Execution: Excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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: 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
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	41		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	41		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	53	100	58		M 16x1	
28.05.071.012	32	44	53	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	
30.05.071.004		8	21	27	80	36		M 6	
30.05.071.005		10	24	32	80	41		M 8x1	
30.05.071.006		12	24	32	80	47		M 10x1	
30.05.071.007		14	27	34	80	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	
30.05.071.010		20	33	42	80	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

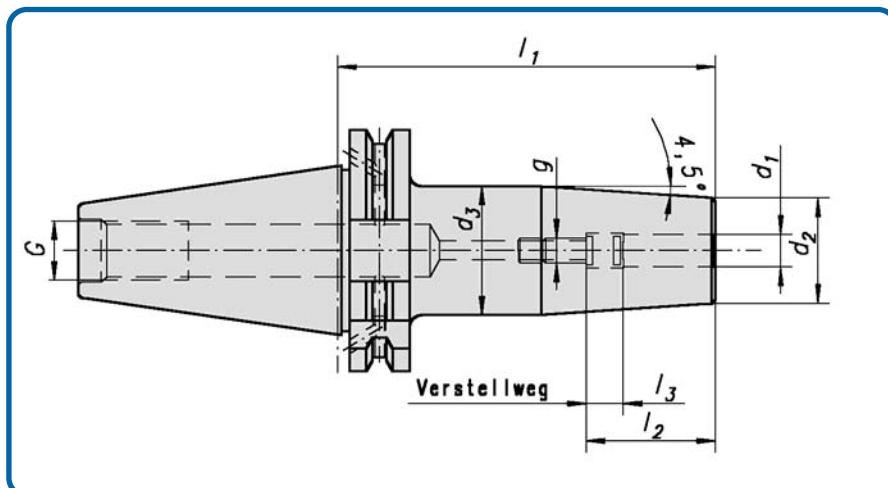
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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	41		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	41		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	53	120	58		M 16x1	
28.05.071.112		32	44	53	120	62		M 16x1	
28.05.071.300	SK 40	3	11	15	160	10		M 5	M 16
28.05.071.301		4	14	22	160	20	5	M 5	
28.05.071.302		5	16	22	160	20		M 5	
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	41		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	53	160	58		M 16x1	
28.05.071.312		32	44	53	160	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	10	M 5	
30.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
30.05.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1	
30.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
30.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1	



**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

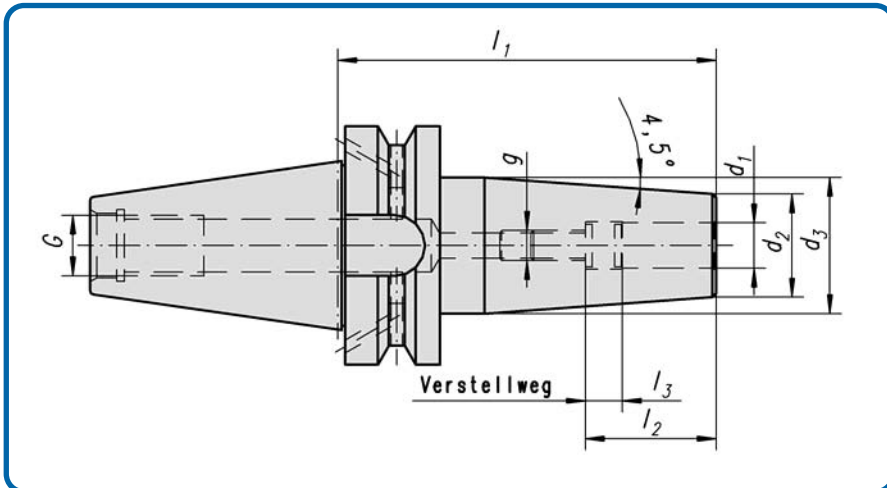
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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
30.05.071.108	SK 50	16	27	34	160	50	10	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	41		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
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

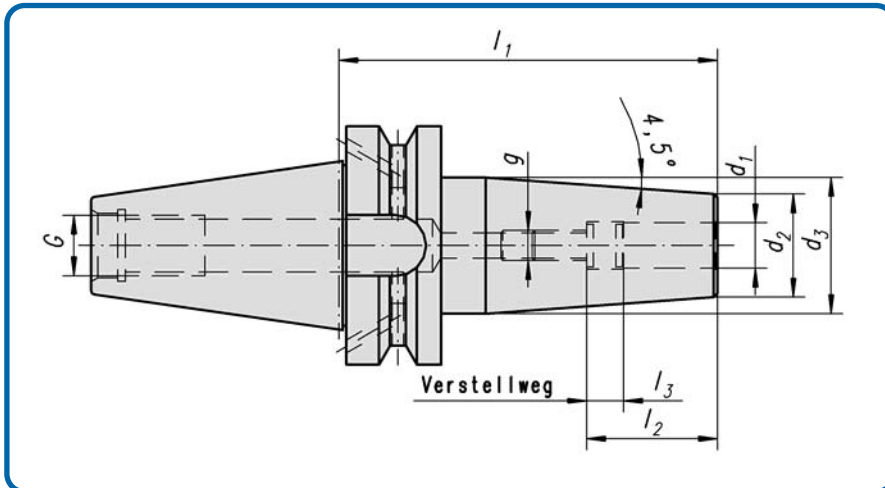
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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 ale-sage 0,003 mm.

Bestell-Nr. Code No. cde.	Kegel taper Cône intérieur	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g	C	No. de
67.05.071.000	BT 30	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	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	41		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	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	41		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		



**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

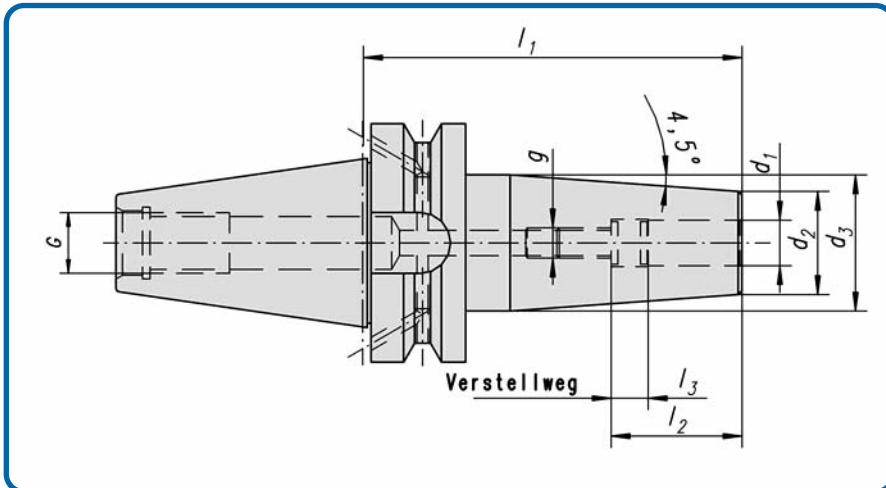
Execution: Permissible excentricity difference of the taper to the boring 0,003 mm.

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 ale-sage 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
39.05.071.103	BT 40	6	21	27	120	36	10	M 5	M 16
39.05.071.104		8	21	27	120	36		M 6	
39.05.071.105		10	24	32	120	41		M 8x1	
39.05.071.106		12	24	32	120	47		M 10x1	
39.05.071.107		14	27	34	120	47		M 10x1	
39.05.071.108		16	27	34	120	50		M 12x1	
39.05.071.109		18	33	42	120	50		M 12x1	
39.05.071.110		20	33	42	120	52		M 16x1	
39.05.071.111		25	44	53	120	58		M 16x1	
39.05.071.303	BT 40	6	21	27	160	36	10	M 5	M 16
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	62	160	58		M 16x1	
38.05.071.103	BT 50	6	21	27	160	36	10	M 5	M 24
38.05.071.104		8	21	27	160	36		M 6	
38.05.071.105		10	24	32	160	41		M 8x1	
38.05.071.106		12	24	32	160	47		M 10x1	
38.05.071.107		14	27	34	160	47		M 10x1	
38.05.071.108		16	27	34	160	50		M 12x1	
38.05.071.109		18	33	42	160	50		M 12x1	
38.05.071.110		20	33	42	160	52		M 16x1	
38.05.071.111		25	44	53	160	58		M 16x1	
38.05.071.112		32	44	53	160	62		M 16x1	
38.05.071.203	BT 50	6	21	27	200	36	10	M 5	M 24
38.05.071.204		8	21	27	200	36		M 6	
38.05.071.205		10	24	32	200	41		M 8x1	
38.05.071.206		12	24	32	200	47		M 10x1	
38.05.071.207		14	27	34	200	47		M 10x1	
38.05.071.208		16	27	34	200	50		M 12x1	
38.05.071.210		20	33	42	200	52		M 16x1	
38.05.071.211		25	44	53	200	58		M 16x1	



**Shrink chuck
MAS-BT Form AD+B**

**Mandrin de retrecissement
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 ale-sage 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
39.05.071.019	BT 40	1/4"	21	27	90	36	10	M 5	M 16
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	

Mit Gewefa H₂O-Power-Technik höhere Standzeiten durch verbesserte Reinigung und Kühlung

- sehr gute Kühlmittelenkung zur Schneide
- optimale Kühlung und Reinigung
- kein Späneknäuel am Werkzeug
- somit bis 50% höhere Standzeiten

- Coolant directly to the cutting edge
- Higher reliability of cutting process
- No more balls of chips on tool
- Extended tool life up to 50%

externe
Kühlmittelzufuhr

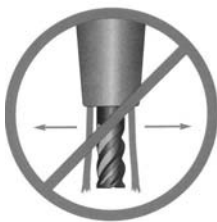


Gewefa - H₂O-Power

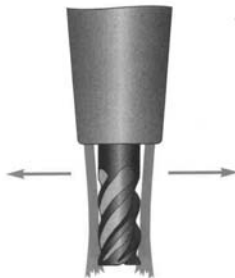


Verhalten bei hohen Drehzahlen
function at high spindle speed

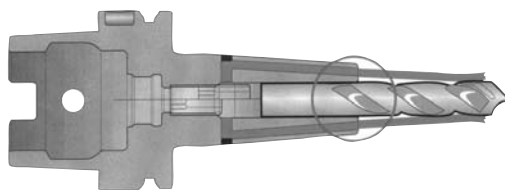
Standard

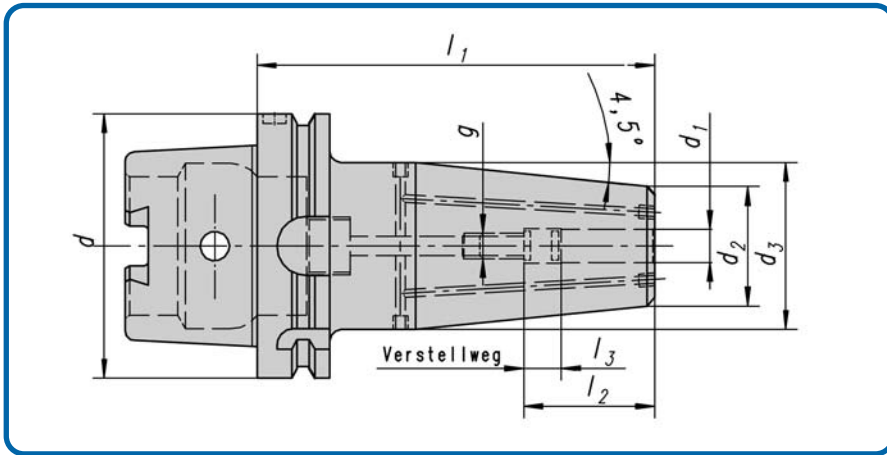


Gewefa - H₂O-Power



GEWEFA InduTerm - H₂O-Power



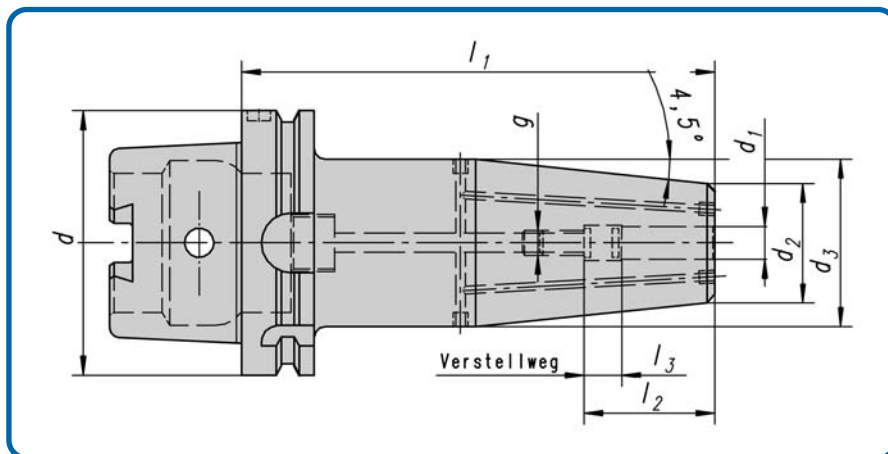


**shrink chuck
DIN 69893 HSK-A**

**Mandrin de retrecissement
DIN 69893 HSK-A**

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g
93.05.271.000	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
95.05.271.000	HSK-A100	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	100	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.

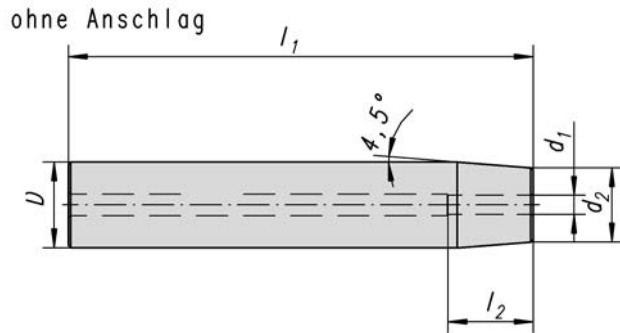


shrink chuck
DIN 69893 HSK-A

Mandrin de retrecissement
DIN 69893 HSK-A

Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	HSK-d	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	l ₃	g
93.05.271.200	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 8 x 1
93.05.271.206		12	24	32	120	47		M10 x 1
93.05.271.207		14	27	34	120	47		M10 x 1
93.05.271.208		16	27	34	120	50		M12 x 1
93.05.271.209		18	33	42	120	50		M12 x 1
93.05.271.210		20	33	42	120	52		M16 x 1
93.05.271.211	25	44	53	120	58		M16 x 1	
93.05.271.104	HSK-A 63	8	21	27	160	36		M 6
93.05.271.105		10	24	32	160	42		M 8 x 1
93.05.271.106		12	24	32	160	47		M10 x 1
93.05.271.107		14	27	34	160	47		M10 x 1
93.05.271.108		16	27	34	160	50		M12 x 1
93.05.271.109		18	33	42	160	50		M12 x 1
93.05.271.110		20	33	42	160	52		M16 x 1
93.05.271.111		25	44	53	160	58		M16 x 1
93.05.271.112	32	44	53	160	61		M16 x 1	
95.05.271.200	HSK-A100	5	16	22	120	20	5	M 4
95.05.271.201		6	21	27	120	36	10	M 5
95.05.271.202		8	21	27	120	36		M 6
95.05.271.203		10	24	32	120	42		M 8 x 1
95.05.271.204		12	24	32	120	47		M10 x 1
95.05.271.205		14	27	34	120	47		M10 x 1
95.05.271.206		16	27	34	120	50		M12 x 1
95.05.271.207		18	33	42	120	50		M12 x 1
95.05.271.208		20	33	42	120	52		M16 x 1
95.05.271.209		25	44	53	120	58		M16 x 1
95.05.271.210		32	44	53	120	61		M16 x 1

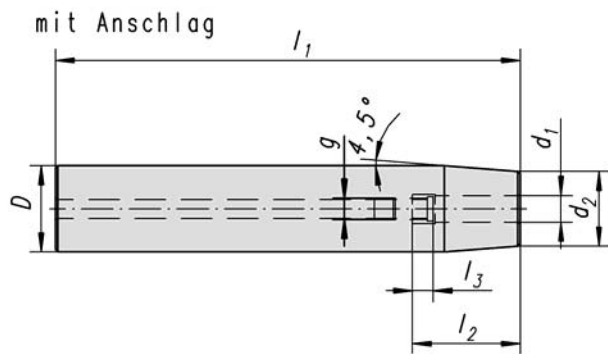
Abb. 1



shrink chuck InduTerm® long
DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement
InduTerm® 1835 Form A

Abb. 2

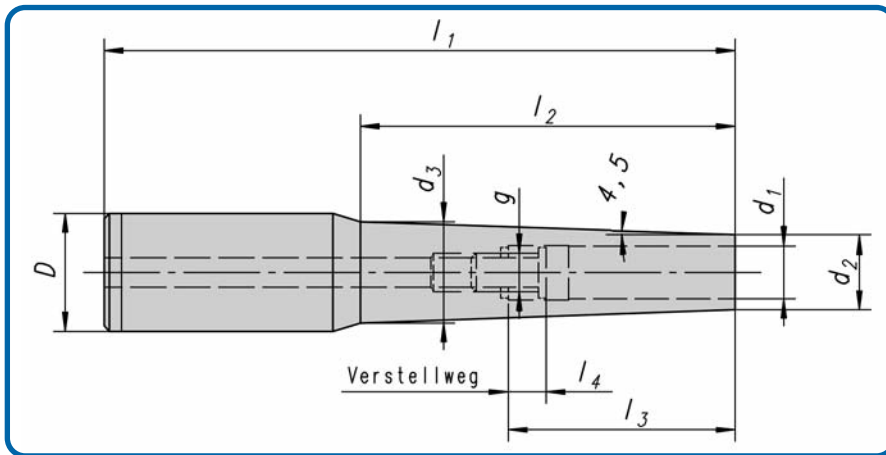


shrink chuck InduTerm® long
DIN 1835 Form A

Mandrin de retrecissement
InduTerm® 1835 Form A

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	12
05.071.046	12	6	8	160	12
05.071.052	16	3	10	160	9
05.071.053	16	4	10	160	12
05.071.054	16	5	10	160	15
05.071.055	16	6	10	160	28
05.071.056	20	5	14	160	15
05.071.057	20	6	14	160	28
05.071.058	20	8	14	160	34
05.071.059	25	8	19	160	34
05.071.060	25	10	20	160	42
05.071.061	25	12	20	160	47
05.071.062	25	14	20	160	47
05.071.063	25	16	22	160	50
05.071.064	32	10	27	160	42
05.071.065	32	12	27	160	47
05.071.066	32	14	27	160	47
05.071.067	32	16	27	160	50
05.071.068	32	20	27	160	52

Bestell-Nr. Abb. 2 No. No. de cde.	D	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	g
05.071.070	16	6	10	160	28	10	M 5
05.071.071	20	6	14	160	28	10	M 5
05.071.072	20	8	14	160	34	10	M 6
05.071.073	25	8	19	160	34	10	M 6
05.071.074	25	10	20	160	42	10	M 8x1
05.071.075	25	12	20	160	47	10	M 10x1
05.071.076	25	14	20	160	47	10	M 10x1
05.071.077	25	16	22	160	50	10	M 12x1
05.071.078	32	10	27	160	42	10	M 8x1
05.071.079	32	12	27	160	47	10	M 10x1
05.071.080	32	14	27	160	47	10	M 10x1
05.071.081	32	16	27	160	50	10	M 12x1
05.071.082	32	20	27	160	52	10	M 12x1
05.071.083	32	18	27	160	50	10	M 12x1
05.071.084	32	25	27	160	58	10	M 12x1

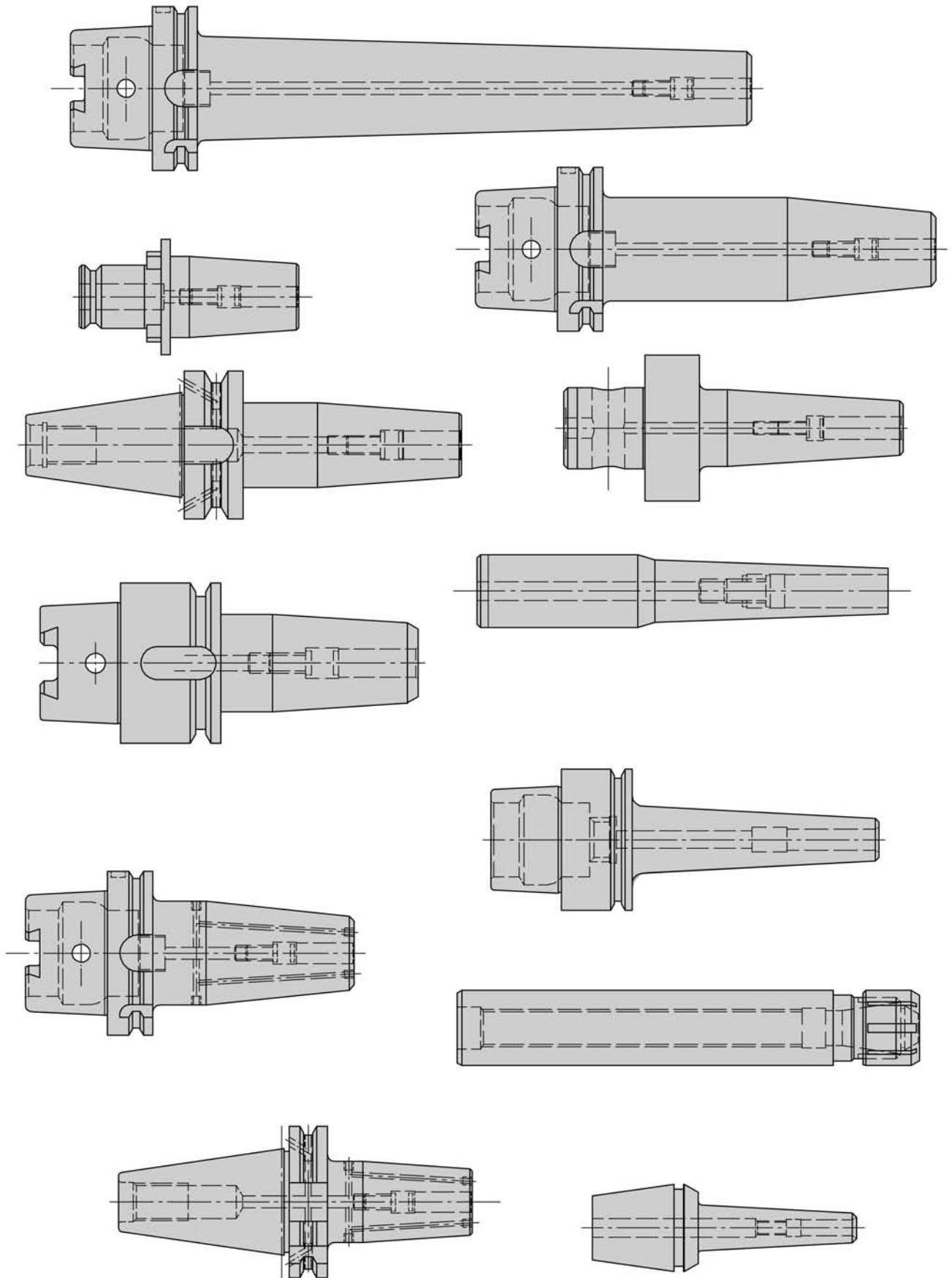


shrink chuck InduTerm® long
version + slim DIN 1835 Form A

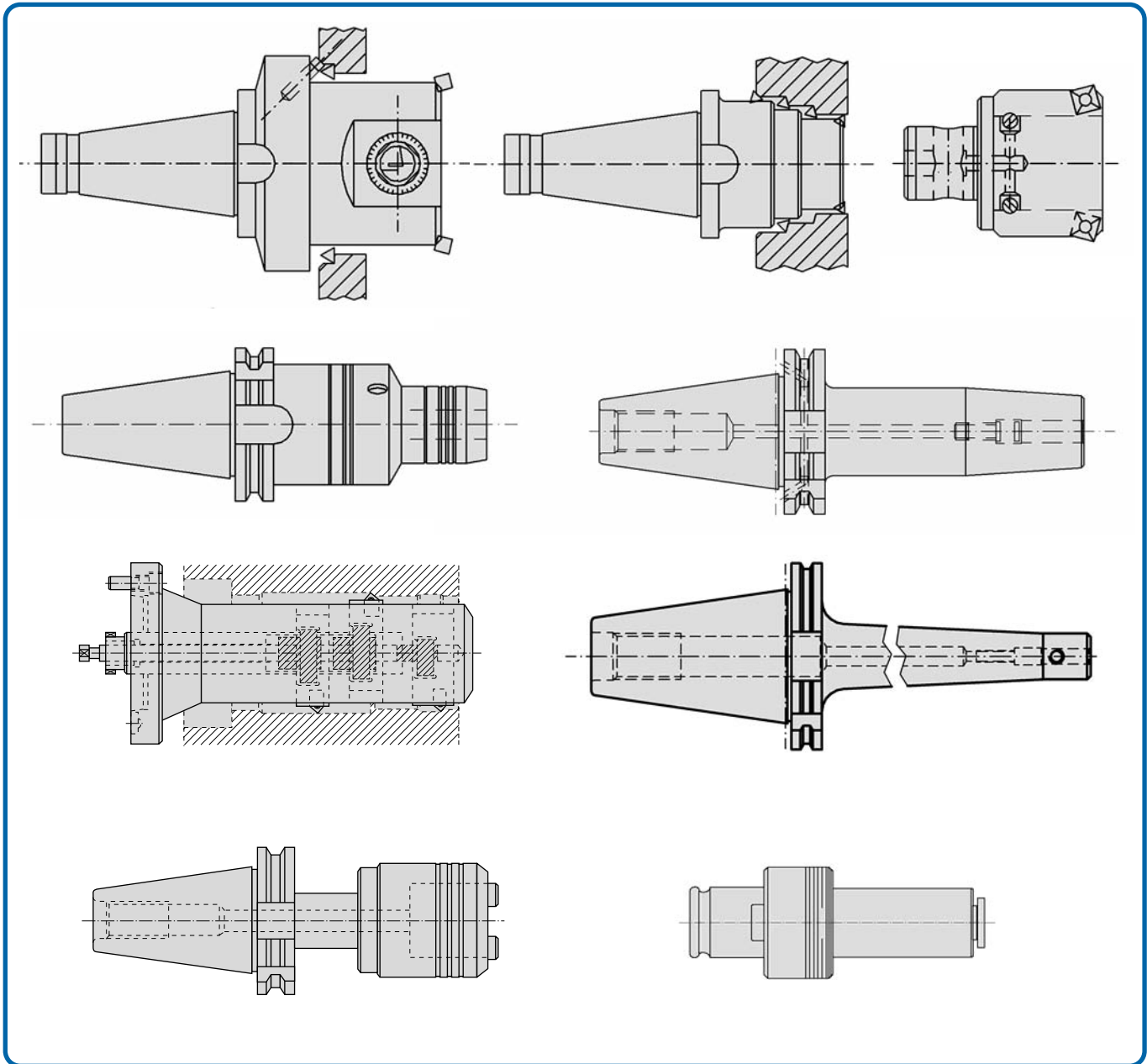
Mandrin de retrecissement
InduTerm® long + effilé 1835
Form A

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	15		--
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	32	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	15		--
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	20	20	150	100	42		M 8x1
05.071.155	20	12	20	20	150	100	47		M 10x1
05.071.160	25	8	15	20	160	100	36	10	M 6
05.071.161	25	10	20	25	160	100	42		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	20	160	100	36	10	M 6
05.071.171	32	10	20	25	160	100	42		M 8x1
05.071.172	32	12	20	25	160	100	47		M 10x1
05.071.173	32	14	20	25	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

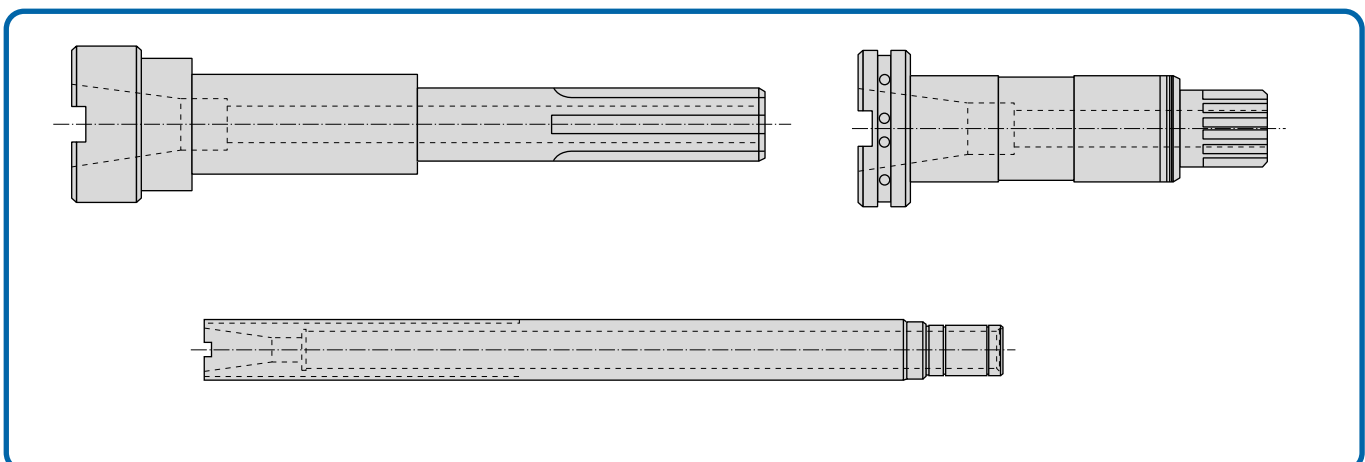
Ersatzteile / Spare parts / Pièces de rechange	Verstellerschraube / Adjusting screw / Vis de réglage	
	Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	g
05.036.852	M 5	
05.036.853	M 6	
05.036.854	M 8 x 1	
05.036.855	M10 x 1	
05.036.856	M12 x 1	
05.036.857	M16 x 1	



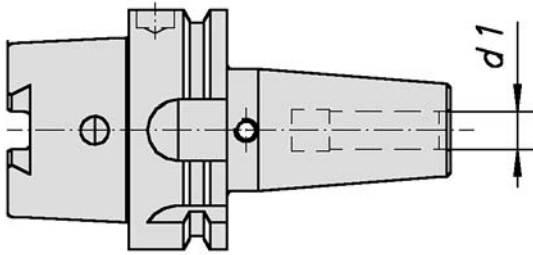
Spindeln/Sonderwerkzeuge auf Anfrage / on request



Spindeln/Wellen max. \varnothing 300 x 3000 mm



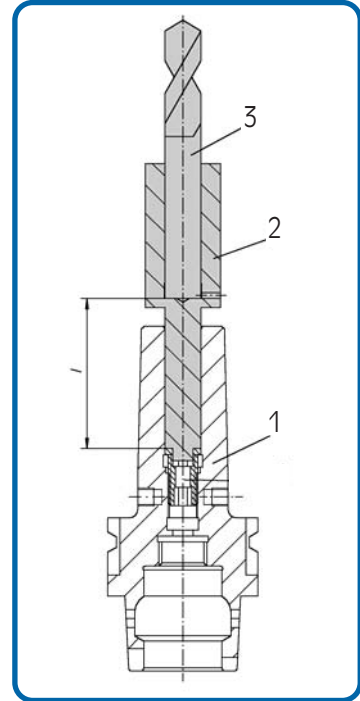
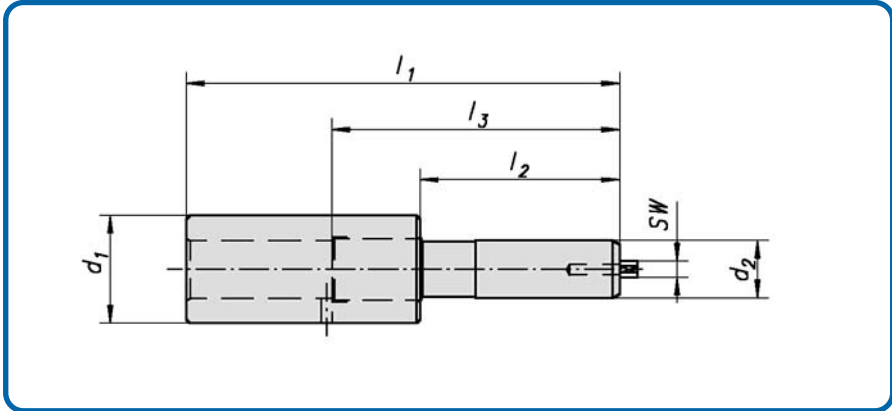
Statisches Drehmoment in Nm



shrink chuck torques

Couples de rotation mandrin de rétraction

Spanndurchm. mm d_1 Chuck diameter mm diamètre de serrage mm	Mt (Nm)	Toleranz des Schaftwerkzeuges Tolerance of shaft tool Tolérance de l'outil de tige	Spanndurchm. mm d_1 Chuck diameter mm diamètre de serrage mm	Mt (Nm)	Toleranz des Schaftwerkzeuges Tolerance of shaft tool Tolérance de l'outil de tige
6	20	h6	16	200	h6
8	35	h6	18	250	h6
10	65	h6	20	320	h6
12	110	h6	25	500	h6
14	150	h6	32	550	h6



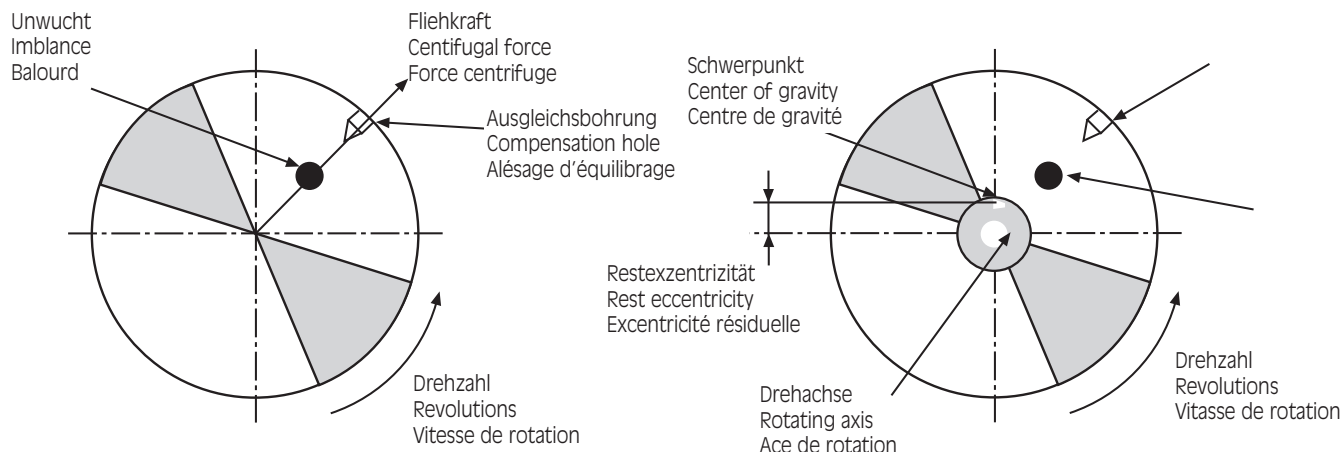
Bestell-Nr. Code No. No. de cde.	d ₁	d ₂	l ₁	l ₂	l ₃	SW	Passend für
200.006.030	25	6	110	60	80	2,5	05.036.801 / 05.36.852
200.006.031	25	8	110	60	80	3	05.036.802 / 05.36.853
200.006.032	25	10	110	60	80	4	05.036.803 / 05.36.854
200.006.033	30	12	117,4	57,4	80	5	05.036.804 / 05.36.855
200.006.034	30	14	116,5	56,5	80	5	05.036.804 / 05.36.855
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	----- / 05.36.856
200.006.081	30	18	120	55	80	6	----- / 05.36.856
200.006.082	40	20	120	55	80	8	----- / 05.36.857
200.006.083	40	25	124	59	80	8	----- / 05.36.857
200.006.084	50	32	124	59	80	8	----- / 05.36.857

SK - 30 & 40	G=6,3	n= 15 000 U/min.
SK - 50	G=6,3	n= 15 000 U/min.
BT - 30 & 40	G=6,3	n= 15 000 U/min.
BT - 50	G=6,3	n= 15 000 U/min.
HSK-A32-63	G=6,3	n= 15 000 U/min.
HSK-C32-63	G=6,3	n= 15 000 U/min.
HSK-E32-63	G=6,3	n= 30 000 U/min.
HSK-F63	G=6,3	n= 15 000 U/min.
HSK-A80-100	G=6,3	n= 12 000 U/min.
HSK-C80-100	G=6,3	n= 12 000 U/min.

Weitere Wuchtungsgüten auf Kundenwunsch erhältlich.

**Beispiel: G= 6,3
n= 28.000 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 \varnothing 6, 4 x Wuchtgewinde
	ab \varnothing 25, 6 x Wuchtgewinde



DEUTSCH

1. Mit diesem Katalog Nr. 031007 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. 031007 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. 031007 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.

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

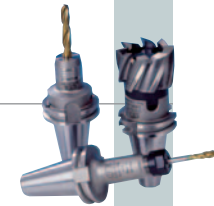
GEWEFA® UK LTD. ENGLAND

Edinburgh Way,
Leafield Industrial Estate,
Corsham, Wiltshire SN 13 9XZ, England
Tel. 0 12 25 81 16 66
Fax 0 12 25 81 13 88
E-mail: sales@gewefa.co.uk
Website: www.gewefa.co.uk

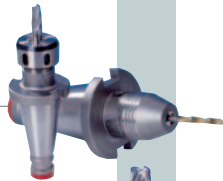
DIN 69893 HSK



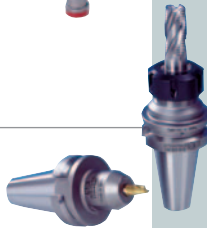
DIN 69871 SK



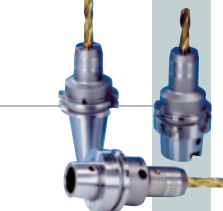
DIN 2080 SK



MAS/BT



Hydrodehn-Spannfutter
Dehndorne, Hydroflansche



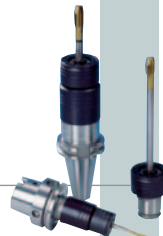
Schrumpffutter



Kurzbohrfutter



Gewindeschneid-Schnellwechselfutter
Synchrofutter



Werkzeugsysteme



Spindel/Sonderwerkzeuge
Hydrodehnspindeln

