

1

2

3

4

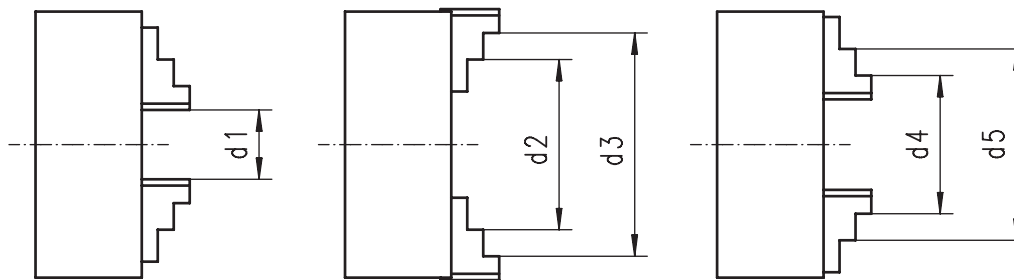
5

6

7

**SPANNBEREICHE**  
**CLAMPING RANGES**

- Beachten Sie die maximal zulässigen Spannbereiche!
- Do not exceed maximum Clamping ranges!



**32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\***

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	Harte, einteilige Backen Hard solid jaws					Harte, geteilte Backen Hard 2-piece jaws					Max. Umlaufdurchmesser Max. swing diameter
	d1	d2	d3	d4	d5	d1	d2	d3	d4	d5	
80	2-27	25-50	48-71	22-46	45-69	-	-	-	-	-	90
100	3-33	32-62	62-93	25-56	56-87	-	-	-	-	-	117
125	3-50	39-83	80-125	34-74	72-115	3-50	52-96	95-125	34-76	75-118	151
160	3-64	50-107	98-160	42-100	94-154	3-64	62-121	115-160	42-97	88-146	204
200	4-90	60-145	130-200	52-135	120-202	4-90	72-156	133-200	50-130	105-190	246
250	5-118	77-188	160-250	62-174	145-256	5-118	86-197	160-250	58-165	125-235	306
315	10-131	90-215	190-315	78-200	172-299	10-131	103-226	190-315	65-182	145-265	384
400	10-180	103-272	230-400	85-252	210-380	10-180	127-294	230-400	72-228	165-329	472
500	20-235	140-357	276-500	120-335	245-476	20-235	110-400	190-500	120-410	200-485	600
630	30-335	180-487	345-630	160-465	325-630	30-335	120-570	200-630	140-590	210-630	770
800	150-482	302-634	468-800	282-614	448-780	150-482	240-724	316-800	252-736	328-800	940
1000	-	-	-	-	-	100-600	350-880	430-1000	425-900	500-1000	1140
1250	-	-	-	-	-	480-1000	585-1090	740-1250	580-1070	750-1250	1390
1400	-	-	-	-	-	480-1150	585-1240	750-1400	580-1220	750-1400	1540
1600	-	-	-	-	-	480-1330	585-1420	750-1600	580-1400	750-1600	1740
1800	-	-	-	-	-	480-1530	585-1620	750-1800	580-1600	750-1800	1950
2000	-	-	-	-	-	480-1725	585-1815	750-2000	580-1800	750-2000	2150

**43\*\***

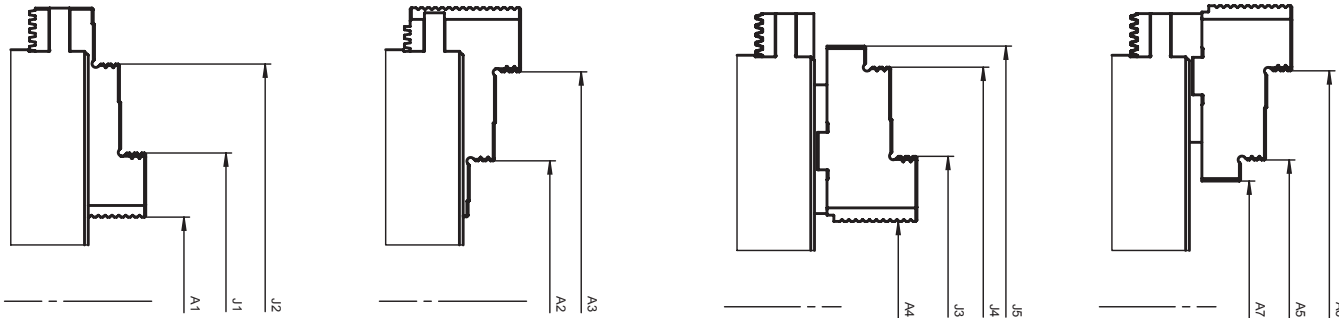
Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	d1 min.	d2 max.	Max. Umlaufdurchmesser Max. swing diameter
85	3	85	101
100	3	10	116
125	8	125	150
160	8	160	185
200	10	200	235
250	10	250	296
315	15	315	369
350	15	350	404
400	20	400	465
500	45	500	570
630	50	630	720
800	50	800	900
1000	170	1000	1090
1250	170	1250	1340
1400	470	1400	1515
1600	470	1600	1715
1800	470	1800	1920
2000	470	2000	2120

**3864, 3865**

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	Harte, einteilige Backen Hard solid jaws					Harte, geteilte Backen Hard 2-piece jaws					Max. Umlaufdurchmesser Max. swing diameter
	d1	d2	d3	d4	d5	d1	d2	d3	d4	d5	
125	6-43	42-78	83-120	34-68	74-110	6-43	50-87	94-125	33-70	76-119	151
160	8-64	52-107	102-160	47-100	98-154	8-64	67-121	118-160	45-97	92-146	204
200	8-90	64-145	132-200	55-135	121-202	8-90	74-156	134-200	52-130	109-190	246
250	12-118	82-188	165-250	68-174	150-256	12-118	82-188	164-250	68-174	150-256	306
315	12-131	95-215	192-315	82-200	178-299	12-131	108-226	153-315	68-182	150-265	384
400	15-202	140-308	232-400	95-280	213-400	15-202	132-296	236-400	73-252	169-352	472
500	30-235	152-361	291-500	132-335	270-474	30-235	121-402	197-478	135-413	210-489	600
630	40-335	192-487	358-630	175-467	340-630	40-335	132-555	210-630	150-585	220-630	770
800	-	-	-	-	-	180-482	290-644	420-800	285-635	440-800	940
1000	-	-	-	-	-	310-600	410-950	580-1000	415-840	530-1000	1140
1250	-	-	-	-	-	480-1000	585-1090	740-1250	580-1070	770-1250	1390
1400	-	-	-	-	-	480-1150	585-1240	750-1400	580-1220	770-1400	1540
1600	-	-	-	-	-	480-1330	585-1420	750-1600	580-1400	770-1600	1740
1800	-	-	-	-	-	480-1530	585-1620	750-1800	580-1600	770-1800	1950
2000	-	-	-	-	-	480-1725	585-1815	750-2000	580-1800	770-2000	2150

**4505, 4605, 4705 4805**

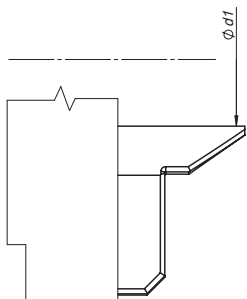
Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	d1 min.	d2 max.	Max. Umlaufdurchmesser Max. swing diameter [mm]
200	4	200	240
250	5	250	300
315	10	315	370
400	15	400	470
500	20	500	575
630	30	630	725
800	50	800	900
1000	175	1000	1100
1250	350	1250	1345
1400	350	1400	1520
1600	350	1600	1725
1800	350	1800	1925
2000	350	2000	2130



**SPANNBEREICHE**  
CLAMPING RANGES

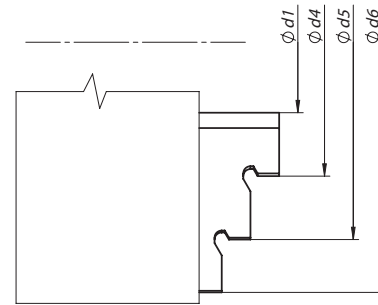
34\*\*

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	Harte, einteilige Backen Hard solid jaws					Harte, geteilte Backen Hard 2-piece jaws						
	A1	J1	J2	A2	A3	A4	J3	J4	A5	A6	J5	A7
125	4-29	28-53	100-125	38-63	100-125	10-25	38-80	107-125	27-62	90-125	72-110	60-95
160	4-90	34-120	90-160	61-150	90-160	10-39	60-134	86-160	100-147	120-160	132-160	35-88
200	5-105	49-149	100-200	70-170	100-200	10-50	70-184	103-200	100-174	120-200	152-200	45-124
250	8-130	66-188	128-250	81-170	120-250	10-64	94-170	174-250	80-154	160-235	195-250	60-185
315	10-155	74-200	142-315	95-189	152-315	24-88	108-210	214-315	100-215	145-315	236-315	80-195
400	10-174	120-276	258-400	118-278	260-413	15-168	124-272	263-412	115-268	260-410	-	-
500	52-254	158-358	290-500	165-360	306-500	64-256	166-360	306-502	165-360	305-500	-	-
630	-	-	-	-	-	25-326	165-490	335-630	210-512	352-654	-	-
800	-	-	-	-	-	170-410	335-573	475-715	368-660	510-800	-	-
1000	-	-	-	-	-	300-630	480-860	620-1000	570-860	715-1000	-	-
1200	-	-	-	-	-	480-895	645-1060	785-1200	770-1060	910-1200	-	-



3868

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	Ø d1
3868-85	1,5-25



3286

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	Ø d1	Ø d2	Ø d3	Ø d4	Ø d5	Ø d6	Ø d7
3286-49-M12x1	0,5-32	17-39	35-57	20-27	37-63	50-75	5-14
3286-60-M16x1	0,5-35	20-42	38-60	20-52	37-70	61-85	5-20

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7

**MAXIMAL ZULÄSSIGE DREHZAHLN (MAX. U/MIN)**  
MAXIMUM PERMISSIBLE ROTATION SPEEDS (RPM)

Die zulässige Drehzahl des Futter ist von vielen Faktoren abhängig, wie z.B. Drehparameter, Werkstückgewicht und dessen Unwucht, Typ der Bearbeitung (Dauer- oder Aussetzbetrieb) usw.

Die maximalen zulässigen Drehzahlen, die in den nachfolgenden Tabellen angegeben sind, dürfen keine Spannkraftminderung auf die Hälfte des Anfangswertes verursachen. Bei Arbeiten unter normalen/stabilen Bedingungen (Werkstück, Werkzeuge, Arbeitsbedingungen) ist eine Spannkraftminderung auf bis zu 67% des Anfangswertes zulässig.

Dies bezieht sich auf Futter mit Standardbacken, die nicht über den äußeren Durchmesser des Futter hinausgehen und gleichzeitiger Beibehaltung der Wuchtgüte des „bearbeiteten Werkstück“ (nicht mehr als 20gmm/kg). Futter und Backen müssen einen guten technischen Zustand aufweisen. In anderen Fällen siehe den in der PN-M-60650 angegebenen Berechnungen.

Admissible revolutions of the chuck depend on many factors, such as cutting parameters, weight of the workpiece and its balance or type of machining (interrupted or continuous turning) etc.

The max. speeds as indicated in the table below should not cause a decrease of the clamping force to the half of its initial value. When machining in the stable conditions (machining material, tools, working conditions), the clamping force may be reduced by up to 67% of its initial value.

This relates to the chuck equipped with standard jaws, that do not protrude beyond the outer diameter of the chuck and the unbalance condition of the 'chuck-machining workpiece' is maintained (not exceeding 20gmm/kg). The chuck and jaws must be in good condition. Otherwise, refer to the calculations as indicated in the PN-M-60650.

3105, 32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\*

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	Max. U/min Max. rpm			
	Stahlkörper Steel body		Gusskörper Cast iron body	
	35**, 356*, 37**	38**, 386*	3105, 32**, 36**	38**
80	7.000	-	5.000	-
100	6.300	-	4.500	-
125	5.500	3.800	4.000	-
160	4.600	3.200	3.600	-
200	4.000	2.800	3.000	2.000
250	3.500	2.400	2.500	1.500
315	2.800	1.900	2.000	1.200
400	2.000	1.400	1.600	800
500	1.300	900	1.000	600
630	1.000	700	800	500
800	800	560	600	400
1000	600	400	400	-
1250	500	350	300	-
1400	440	-	250	-
1600	380	-	220	-
1800	340	-	190	-
2000	300	-	170	-

43\*\*

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	Max. U/min Max. rpm	
	Stahlkörper Steel body	Gusskörper Cast iron body
	80	7.640
85	7.190	-
100	6.120	-
125	4.890	-
140	4.370	-
160	3.820	-
200	3.060	1.800
250	2.450	1.500
315	1.940	1.200
400	1.530	860
500	1.220	690
630	970	550
800	760	430
1000	610	340
1250	490	280
1400	440	250
1600	380	220
1800	340	190
2000	300	170

4505, 4605, 4705, 4805

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	Max. U/min Max. rpm			
	4505	4605	4705	4805
	200	2.500	2.000	3.000
250	2.000	1.800	2.500	2.000
315	1.500	1.200	2.000	1.700
400	1.000	800	1.500	1.300
500	700	600	1.000	800
630	540	480	750	660
800	420	360	600	520
1000	280	240	380	330
1250	210	170	-	-

34\*4, 34\*5

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	Max. U/min Max. rpm
125	6.000
160	5.400
200	4.600
250	4.200
315	3.300

1

2

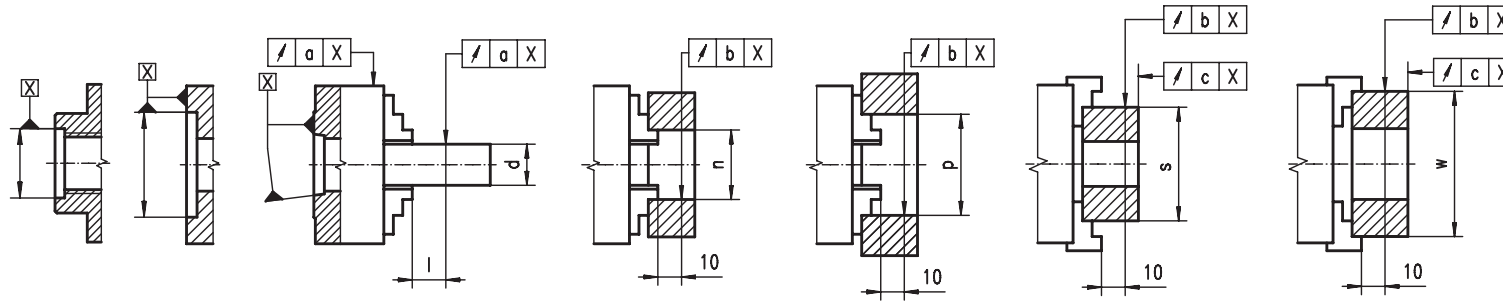
3

4

5

6

7



**RUNDLAUFGENAUIGKEIT**  
CENTERING ACCURACY

32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\*

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	l	d		n	p	s	w		Rundlaufgenauigkeit [mm]												
							Harte, einteilige Backen	Harte, geteilte Backen	Centering accuracy [mm]												
							Hard solid jaws	Hard 2-piece jaws	35** PREMIUM			35**, 37**, 38**			32**, 36**			3284, 3285			
								a	b	c	a	b	c	a	b	c	a	b	c		
80	40	10	-	14	40	60	35	63	-	0,010	0,013	0,008	0,020	0,025	0,015	0,020	0,025	0,015	0,050	0,075	0,040
100	40	10	14	18	40	75	50	80	-	0,010	0,013	0,008	0,020	0,025	0,015	0,020	0,025	0,015	0,050	0,075	0,040
125	60	18	25	30	50	100	62	100	120	0,015	0,018	0,010	0,030	0,035	0,020	0,030	0,035	0,020	0,050	0,075	0,040
160	60	18	30	40	50	135	88	100	150	0,015	0,018	0,010	0,030	0,035	0,020	0,030	0,035	0,020	0,050	0,075	0,040
200	80	30	40	53	80	162	96	160	185	0,020	0,023	0,013	0,040	0,045	0,025	0,040	0,045	0,025	0,050	0,075	0,040
250	80	30	53	75	80	200	150	160	225	0,020	0,023	0,013	0,040	0,045	0,025	0,040	0,045	0,025	0,080	0,075	0,070
315	120	53	75	100	125	252	210	250	300	0,025	0,028	0,015	0,050	0,055	0,030	0,050	0,055	0,030	0,080	0,075	0,070
400	120	53	100	125	125	282	250	250	350	0,030	0,033	0,015	0,060	0,065	0,030	0,060	0,065	0,030	-	-	-
500	160	75	100	125	200	282	300	400	400	0,050	0,055	0,030	0,100	0,075	0,050	0,100	0,100	0,050	-	-	-
630	160	75	125	160	200	325	400	400	400	0,070	0,075	0,050	0,100	0,100	0,050	0,100	0,100	0,050	-	-	-
800	160	160	200	250	325	500	400	500	500	0,100	0,100	0,050	0,150	0,150	0,060	0,150	0,150	0,060	-	-	-
1000	160	250	315	400	500	630	500	-	630	0,120	0,120	0,060	0,150	0,150	0,080	0,150	0,150	0,080	-	-	-
1250	200	-	-	500	800	800	1000	-	1000	0,120	0,120	0,060	0,150	0,150	0,080	0,150	0,150	0,080	-	-	-
1400	200	-	-	500	800	800	1000	-	1000	0,120	0,120	0,060	0,150	0,150	0,100	0,180	0,180	0,120	-	-	-
1600	200	-	-	500	800	800	1000	-	1000	0,150	0,150	0,080	0,180	0,180	0,120	0,200	0,200	0,160	-	-	-
1800	200	-	-	500	800	800	1000	-	1000	0,200	0,200	0,120	0,220	0,220	0,160	0,250	0,250	0,200	-	-	-
2000	200	-	-	500	800	800	1000	-	1000	0,200	0,200	0,120	0,220	0,220	0,160	0,250	0,250	0,200	-	-	-

34\*\*

Futtergröße [mm] Chuck size [mm]	l	d		n	p	s	w	Rundlaufgenauigkeit [mm]			
								Centering accuracy [mm]			
								a	b	c	
125	60	14	20	29	50	100	95	125	0,015	0,015	0,01
160	60	14	20	38	50	135	100	160	0,02	0,015	0,01
200	80	14	22	50	80	162	150	200	0,02	0,02	0,01
250	80	15	32	64	80	200	180	250	0,02	0,02	0,01
315	120	20	64	89	125	252	225	290	0,025	0,025	0,01
400	120	53	100	125	125	282	250	300	0,03	0,03	0,015
500	160	75	100	125	200	325	300	400	0,05	0,05	0,03
630	160	75	125	160	200	400	400	400	0,07	0,07	0,05
800	160	200	250	282	400	500	400	630	0,1	0,1	0,05
1000	160	325	400	500	500	630	630	800	0,12	0,12	0,06
1200	160	500	630	-	700	800	800	1000	0,16	0,16	0,08

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7

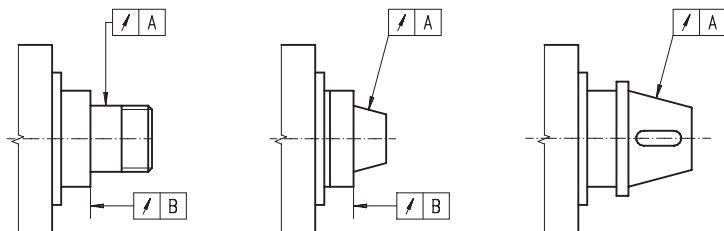
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7

**RUNDLAUFGENAUIGKEIT DER SPINDELNASE**  
SPINDLE NOSE CENTERING ACCURACY

- Für die Messung der Rundlaufgenauigkeit eines Futters ist zu beachten, dass
- 1) der Rundlauffehler der Maschinenspindel den unten angegebenen Angaben entspricht
  - 2) das Futter ordnungsgemäß auf der Spindelnase montiert wurde.

To obtain the specified centering accuracy of a chuck mounted on a machine tool it is necessary:

- 1) to ensure the machine spindle nose run-out does not exceed the values specified,
- 2) to meet the basic requirements for correct mounting of the chuck on the spindle nose, according to the operations manual.



A · B			
35**		32**, 36**, 37**	
Ø 80 - 400	0,003mm	Ø 80 - 160	0,003mm
Ø 500 - 630	0,005mm	Ø 200 - 800	0,005mm

**MAX. SPANNKRAFT**  
TOTAL GRIPPING FORCE

- Die max. Spannkraft ist die Summe aller Kräfte der Backen, die radial auf das stationäre Werkstück wirken. Die angegebenen Spannkraften sind Näherungswerte.
- Voraussetzung hierfür ist ein einwandfreier Zustand des Futters sowie eine ausreichende Schmierung gemäß der Bedienungsanleitung.
- The total gripping force is the sum of all jaw forces acting radially on the stationary workpiece. The specified gripping forces are approximate values.
- They apply to chucks in perfect condition which have been lubricated with greases recommended in the chuck operations manual.

3105, 32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\*,  
45\*\*, 46\*\*, 47\*\*, 48\*\*

3404

Futtergröße [mm]	Anzugsmoment [Nm]	Spannkraft [daN]
Chuck size [mm]	Torque on wrench [Nm]	Total gripping force [daN]
80	35	1.000
100	50	1.700
125	75	2.400
160	120	3.100 (2.400*)
200	160	3.700 (2.900*)
250	180	4.600 (3.600*)
315	200	5.500 (4.400*)
400	280	6.500 (4.900*)
500	360	7.200
630	460	8.000
800	500	9.000
1000	500	11.500
1250	500	12.500
1400	500	12.500
1600	500	12.500
1800	500	12.500
2000	500	12.500

Futtergröße [mm]	Anzugsmoment [Nm]	Spannkraft [daN]
Chuck size [mm]	Torque on wrench [Nm]	Total gripping force [daN]
125	40	3.000
160	100	6.000
200	160	8.500
250	200	11.000
315	250	13.000
400	280	20.000
500	320	23.000
630	350	25.000
800	350	25.000
1000	350	25.000
1200	350	25.000

\* Für Typ 3105 • For Type 3105

**UNWUCHTWERTE FÜR DREHFUTTER**  
BALANCE VALUE

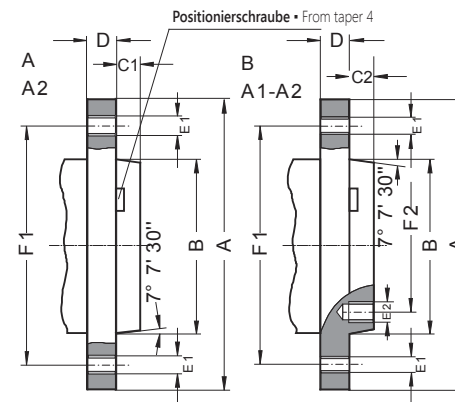
35\*\*, 37\*\*

Futtergröße [mm]	gcm
Chuck size [mm]	
80	11
100	16
125	23
160	32
200	45
250	63
315	90
400	140
500	300
630	640

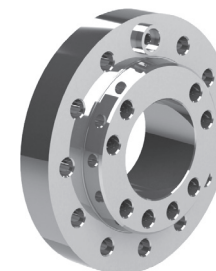
3404

Futtergröße [mm]	gcm
Chuck size [mm]	
125	16
160	32
200	63
250	125
315	250

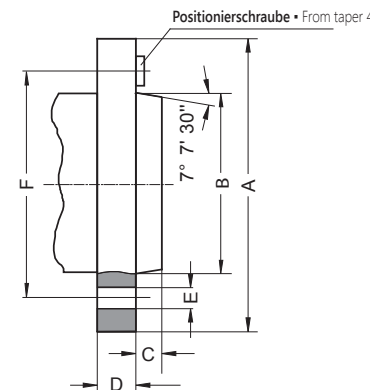
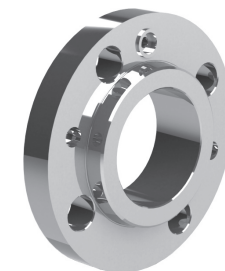
Spindelgröße Spindle nose size	A	B max.	C1	C2	D	E1 (DIN)	E1 (ISO)	F1	E2 (DIN)	E2 (ISO)	F2
3	92	53,983	11	-	16	3xM10	-	70,6	-	-	-
4	108	63,521	11	-	20	11xM10	-	82,6	-	-	-
5	133	82,573	13	14,288	22	11xM10	-	104,8	8xM10	-	61,9
6	165	106,385	14	15,875	25	11xM12	-	133,4	8xM12	-	82,6
8	210	139,731	16	17,462	28	11xM16	-	171,4	8xM16	-	111,1
11	280	196,883	18	19,050	35	11xM20	11xM18	235,0	8xM20	8xM18	165,1
15	380	285,791	19	20,638	42	12xM24	12xM22	330,2	11xM24	11xM22	247,6
20	520	412,795	21	22,225	48	12xM24	-	463,6	11xM24	-	368,3
28	725	584,248	24	25,400	56	12xM30	-	647,6	11xM30	-	530,2


**DIN 55026 - TYP A, TYP B / TYPE A2, TYPE B**  
**ISO 702/I - TYP A2, TYP A1-A2 / TYPE A2, TYPE A1-A2**

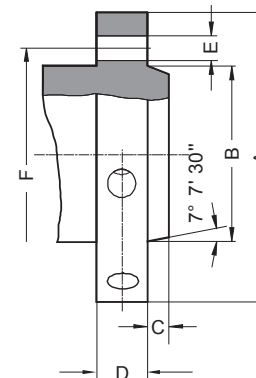
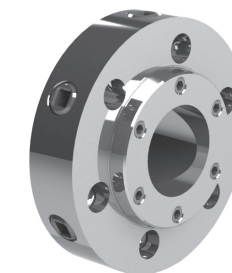
- Typ A: Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) ohne inneren Lochkreis
- Typ B: Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) und im inneren Lochkreis
- Maße in Klammern entsprechen ISO 702/I
- Type A: Tapped holes in flange (outer bolt circle) without inner bolt circle
- Type B: Tapped holes in flange (outer bolt circle) and in inner bolt circle
- Dimensions in brackets according to ISO 702/I



Spindelgröße Spindle nose size	A	B max.	C	D	E	F
3	102	53,983	11	16	3x21	75,0
4	112	63,521	11	20	3x21	85,0
5	135	82,573	13	22	4x21	104,8
6	170	106,385	14	25	4x23	133,4
8	220	139,731	16	28	4x29	171,4
11	290	196,883	18	35	6x36	235,0
15	400	285,791	19	42	6x43	330,2
20	540	412,795	21	48	6x43	463,6

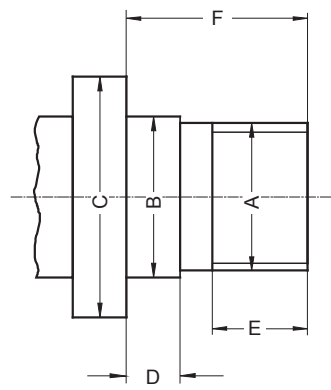
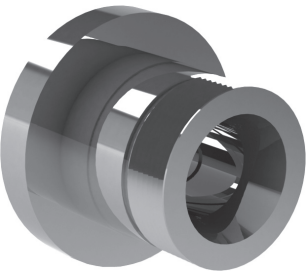

**DIN 55027, ISO 702/III - TYP C / TYPE C**  
**MIT BAYONETT-SCHIEBE**  
**WITH BAYONET RING FIXING**


Spindelgröße Spindle nose size	A	B max.	C	D	E	F
3	92	53,983	11	32	3x15,1	70,6
4	117	63,521	11	34	3x16,7	82,6
5	146	82,573	13	38	6x19,8	104,8
6	181	106,385	14	45	6x23,0	133,4
8	225	139,731	16	50	6x26,2	171,4
11	298	196,883	18	60	6x31,0	235,0
15	403	285,791	19	70	6x35,7	330,2
20	546	412,795	21	82	6x42,1	463,6


**DIN 55029, ISO 702/II - TYP D / TYPE C**  
**CAMLOCK**


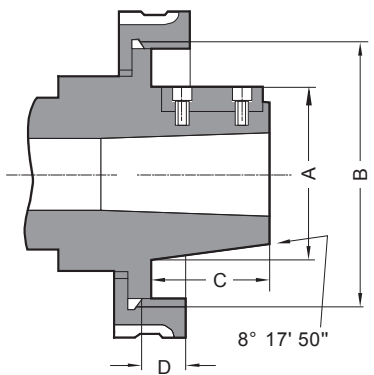
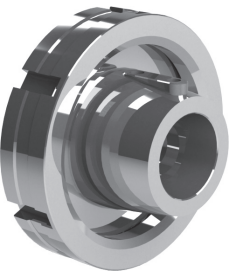
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7

**DIN 800 MIT GEWINDE**  
DIN 800 WITH THREAD



A	B g5	C min.	D	E	F
M 20	21	30	6,3	10	20
M 24	25	36	8,0	12	24
M 33	34	50	9,0	14	30
M 39	40	56	10,0	16	35
M 45	46	67	11,0	18	40
M 52	55	80	12,0	20	45
M 60	62	90	14,0	22	50
M 76x6	78	112	16,0	30	63
M 105x6	106	150	20,0	40	80

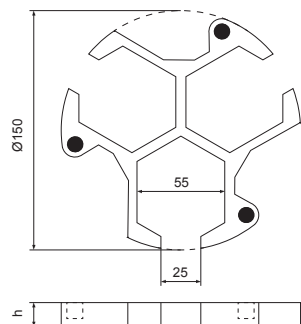
**TYP L - LANGKEGEL 7:24**  
TYPE L - LONG TAPER 7:24



Spindelgröße Spindle nose size	A +0.051	B	C	D	Mitnehmer Driving block
	L00	69.850	3 3/4-6 UNS	50.800	14.288
L0	82.550	4 1/2-6 UNS	60.325	15.875	9.525x44.45
L1	104.775	6-6 UNS	73.025	19.050	15.875x60.32
L2	133.350	7 3/4-5 UNS	85.725	25.400	19.050x73.02
L3	165.100	10 3/8-4 UNS	94.425	28.575	25.400x82.55

**1335**

**WERKSTÜCKANSCHLÄGE**  
WORKPIECE STOPS



Artikel Nr.	Typ	Größe	Breite (h)	Max. ø des Werkstücks	Max. Backenbreite
Code No.	Type	Size	Width (h)	Max. ø of the workpiece	Max. jaw width
381335300600	1335-150-15	15	15	15 – 130	55
381335301900	1335-150-20	20	20	15 – 130	55
381335302100	1335-150-25	25	25	15 – 130	55
381335303400	1335-150-30	30	30	15 – 130	55
381335304700	1335-150-35	35	35	15 - 130	55
381335310800	1335-150-15-35 KPL	Set	15 - 35	15 - 130	55

- Werkstückanschlag für Drehfutter
  - Der Anschlag wird über drei Haftmagnete, die in den Anschlag eingearbeitet sind, am Drehfutterkörper befestigt
  - Er ist ideal zur Bearbeitung von kurzen Werkstücken und gewährt einen konstanten, einwandfreien Rundlauf der Werkstücke
  - Werkstoff: Aluminium
  - Einzeln oder im Set à 5 Stück erhältlich
- 
- Workpiece stop for all chucks
  - The stop can be fixed on the chuck body with three magnets, which are incorporated in the stop
  - The workpiece stop is for machining short parts and provides a constant, perfectly concentricity of the workpiece
  - Made of treated aluminium
  - Available separately or in a set of 5 pieces

1

2

3

4

5

6

7



- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7

Futtergröße [mm]	Für Typ For Type
Chuck size [mm]	<b>43**</b>
80	398573200300
85	398573200300
100	398573202900
125	398573210500
160	398573210500
200	398573220700
250	398573230900
315	398573240000
400	398573250200
500	398573260400
630	398573270600
800	398573280800
1000	398574080400
1250	398574090600

**VERSTELLSPINDEL**  
OPERATING SCREW



Für Typ • For Type  
**43\*\***

Futtergröße [mm]	Für Typ For Type
Chuck size [mm]	<b>4505, 4605, 4705, 4805</b>
200	398575110000
250	398575120200
315	398575130400
400	398575510400
500	398575520600
630	398575530800



Für Typ • For Type  
**4505, 4605, 4705, 4805**

Futtergröße [mm]	Für Typ For Type			
Chuck size [mm]	<b>3105, 32**, 36**, 4505, 4605, 4705, 4805</b>	<b>35**, 37**, 38**</b>	<b>3295</b>	<b>3286</b>
49	-	-	-	398539918300
60	-	-	-	398539917000
80	398536100800	398536101000	-	-
100	398536110000	398536111200	-	-
125	398536720700	398536120100	-	-
160	398536730900	398536130300	-	-
200	398536740000	398536140500	-	-
250	398536750200	398536150700	-	-
315	398536760400	398536160900	-	-
400	398536770600	398536170000	398539971500	-
500	398536780800	398536172600	398539972800	-
630*	398536790000	398536174100	398539973000	-
800	398536700300	-	-	-

\* Für Drehfutter 3295-660 • For chucks 3295-660

**PLANSPIRALE**  
SCROLL PLATE

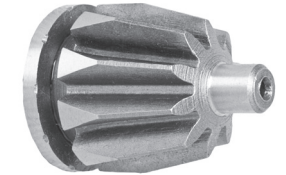


Für Typ • For Type  
**3105, 32\*\*, 36\*\*, 35\*\*, 37\*\*, 38\*\*, 3286, 3286, 3295, 4505, 4605, 4705, 4805**

Futtergröße [mm]	Für Typ For Type			
Chuck size [mm]	<b>3105, 32**, 36**, 4505, 4605, 4705, 4805</b>	<b>35**, 37**, 38**</b>	<b>3295</b>	<b>3975</b>
80	398533400600	398533400600	-	-
100	398533410800	398533410800	-	-
125	398533420000	398536220200	-	398536220200
140	-	-	-	398536225600
160	398533430100	398536230400	-	398536230400
200	398533440300	398536240600	-	-
250	398533450500	398536250800	-	-
315	398533460700	398536260000	-	-
400	398533470900	398536270100	398539961300	-
500	398533480000	398536280300	398539962600	-
630*	398533490200	398536290500	398539963900	-
800	398533500700	-	398539964100	-

\* Für Drehfutter 3295-660 • For chucks 3295-660

**RITZEL**  
PINION



Für Typ • For Type  
**3105, 3200, 3600, 4500, 4600, 4700, 4800, 35\*\*, 37\*\*, 38\*\*, 3295**

Futtergröße [mm]	Für Typ For Type
Chuck size [mm]	<b>43**</b>
80	398573300400
85	398573300400
100	398573302000
125	398573310600
160	398573310600
200	398573320800
250	398573330000
315	398573340100
400	398573340100
500	398573350300
630	398573360500
800	398573370700
1000	398573380900
1250	398573390000

**SPINDELAGER**  
THRUST BEARING



Für Typ • For Type  
**43\*\***

1

2

3

4

5

6

7

**CAMLOCKBOLZEN**  
STUD FOR CAMLOCK  
(DIN 55029)



Artikel Nr. <sup>1)</sup>	Grösse	Kurzkegel 1:4	Erf. Menge
Code No. <sup>1)</sup>	Size	Taper size 1:4	pcs/set
398582510700	M10x1-35	3	3
398582520900	M10x1-37	4	3
398582530000	M12x1-43	5	6
398582540200	M16x1,5-49	6	6
398582550400	M20x1,5-55,5	8	6
398582560600	M22x1,5-67	11	6
398582570800	M24x1,5-76	15	6
398582580000	M27x2-89	20	6

<sup>1)</sup> Für 1 Stück • For 1 piece

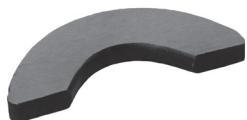
**STEBOLZEN MIT BUNDMUTTER**  
STUD AND LOCKNUT  
(DIN 55027)



Artikel Nr. <sup>1)</sup>	Grösse	Kurzkegel 1:4	Erf. Menge
Code No. <sup>1)</sup>	Size	Taper size 1:4	pcs/set
398582110300	M10x34	3	3
398582120500	M10x39	4	3
398582130700	M10x43	5	4
398582140900	M12x50	6	4
398582150000	M16x60	8	4
398582160200	M20x75	11	6
398582170400	M24x90	15	6
398582180600	M24x100	20	6

<sup>1)</sup> Für 1 Stück • For 1 piece

**HALBSCHEIBE**  
LOCKING HALF-RING



Futtergröße [mm]	Für Typ For Type	
	35**, 37**, 38**	3975
Chuck size [mm]		
125	398536320300	398536320300
140	-	398536320300
160	398536330500	398536330500
200	398536340700	-
250	398536350900	-
315	398536360000	-
400	398536370200	-
500	398536380400	-
630	398536390600	-
800	398536390600	-

Für Typ • For Type  
35\*\*, 37\*\*, 38\*\*, 3975

**FÜHRUNGSBUCHSE**  
SLEEVE BEARING



Futtergröße [mm]	Für Typ For Type	
	35**, 37**, 38**	3975
Chuck size [mm]		
125	398536420400	398536420400
140	-	398536420400
160	398536430600	398536430600
200	398536440800	-
250	398536450000	-
315	398536460100	-
400	398536470300	-
500	398536480500	-
630	398536490700	-
800	398536490700	-

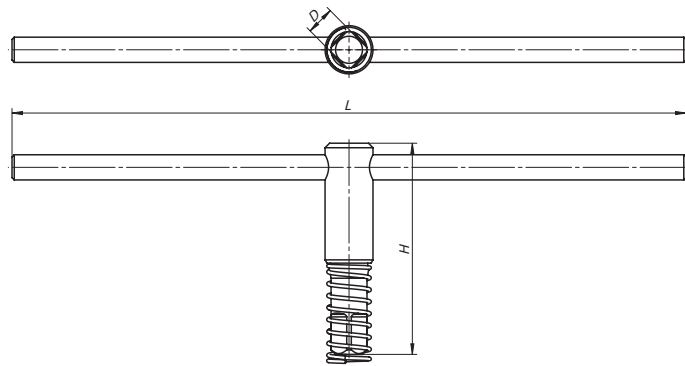
Für Typ • For Type  
35\*\*, 37\*\*, 38\*\*, 3975

**HALTEBOLZEN**  
STUD BOLT

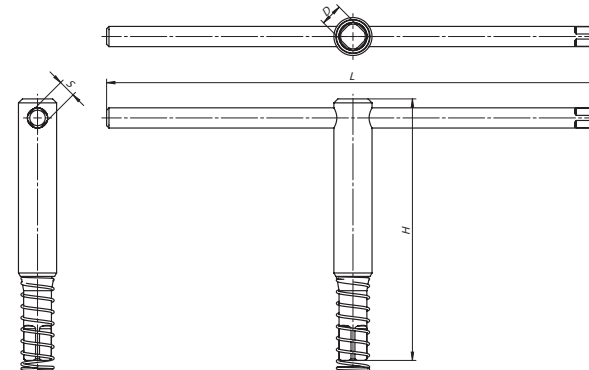


Futtergröße [mm]	Artikel Nr.
Chuck size [mm]	Code No.
80	398533510900
100	398533510900
125	398533520000
160	398533520000
200	398533540400
250	398533540400
315	398533540400
400	398533570000
500	398533570000
630	398533570000
800	398533570000
1000	398533570000
1250	398533570000

Für Typ • For Type  
3105, 32\*\*, 36\*\*, 38\*\*,  
4505, 4605, 4705, 4805

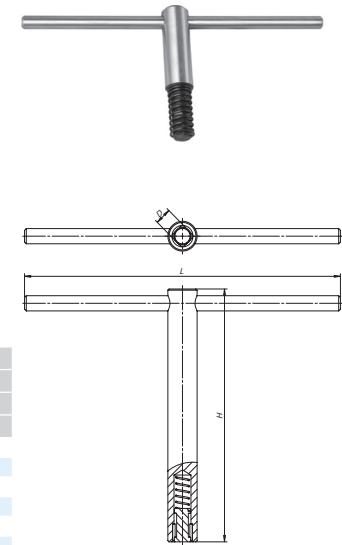


Für Typ • For Type 3105, 32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\*, 43\*\*



Für Typ • For Type 45\*\*, 46\*\*, 47\*\*, 48\*\*

**SICHERHEITSSCHLÜSSEL**  
SAFETY WRENCH



Für Typ • For Type 34\*\*

Für Typ • For Type  
3105, 32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\*,  
4505, 4605, 4705, 4805,  
43\*\*, 34\*\*, 3975

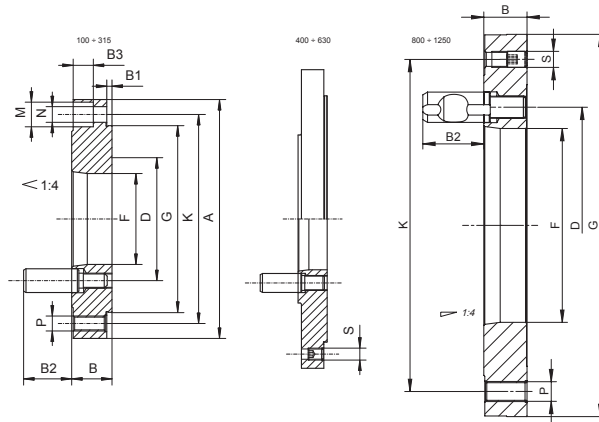
Futtergröße [mm]	Für Typ • For Type																						
	3105, 32**, 35**, 36**, 37**, 38**					4505, 4605, 4705, 4805					43**				34**				3286	3975			
Chuck size [mm]	Artikel Nr. Code No.	D	H	L	kg	Artikel Nr. Code No.	D	S	H	L	kg	Artikel Nr. Code No.	D	H	L	kg	Artikel Nr. Code No.	Artikel Nr. Code No.					
49	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	398539910100	-				
60	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	398539910100	-				
80	398534010200	6	60	100	0,06	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
85	398534010200	6	60	100	0,06	-	-	-	-	-	-	398534010200	6	60	100	0,06	-	-	-				
100	398534020400	9	80	140	0,15	-	-	-	-	-	-	398534010200	6	60	100	0,06	-	-	-				
125	398534020400	9	80	140	0,15	398546051600	9	7	80	160	0,18	398534410600	7	100	150	0,12	-	-	398534020400				
140	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	398534020400				
160	398534030600	11	100	215	0,31	398546052900	11	7	100	215	0,31	398534410600	7	100	150	0,12	398532920600	11	135	220	0,60	-	398534030600
200	398534030600	11	100	215	0,31	398575400100	11	7	120	215	0,36	398534420800	11	120	215	0,36	398532930800	14	165	270	0,90	-	-
250	398534040800	14	120	310	0,62	398575401400	14	11	165	310	0,77	398534420800	11	120	215	0,36	398532940000	16	180	340	1,42	-	-
315	398534040800	14	120	310	0,62	398575410300	14	11	165	310	0,77	398534430000	14	165	310	0,78	398532950100	18	240	400	2,14	-	-
400	398534050000	17	140	400	1,18	398575420500	17	11	213	400	1,66	398534430000	14	165	310	0,78	-	-	-	-	-	-	-
500	398534060100	19	140	450	1,44	398575430700	19	11	260	450	2,28	398534440100	17	230	450	1,76	-	-	-	-	-	-	-
630	398534060100	19	140	450	1,44	398575430700	19	11	260	450	2,28	398534440100	17	230	450	1,76	-	-	-	-	-	-	-
800	398534070300	19	140	650	1,97	-	-	-	-	-	-	398534450300	19	260	500	2,40	-	-	-	-	-	-	-
1000	398534070300	19	140	650	1,97	-	-	-	-	-	-	398534450300	19	260	500	2,40	-	-	-	-	-	-	-
1250	398534070300	19	140	650	1,97	-	-	-	-	-	-	398534450300	19	260	500	2,40	-	-	-	-	-	-	-

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7



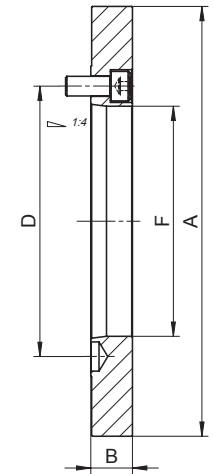
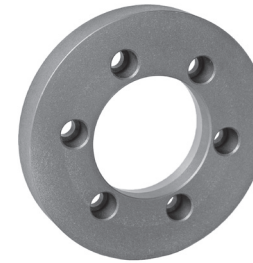
**8240-X**  
DIN 55029

**FLANSCH FERTIGBEARBEITET**  
FULLY-FINISHED ADAPTER PLATES



**8212**  
DIN 55029

**FLANSCH VORGEARBEITET**  
SEMI-MACHINED ADAPTER PLATES



- Flansch für Drehfutter und Planscheiben
- Futterseitig plan, maschinenseitig fertig
- Adapters for plain back self-centering and independent chuck
- Rough on the chuck side

Artikel Nr.	W	KK 1:4		A	B	B1	B2	D	F	G (h4)	K	M	N	P	S	kg
		ST 1:4														
358245122900	125	4	125	26,0	3,5	32,2	82,6	60,0	95	108,0	3x13,5	3x8,4	6xM8	-	1,6	
358245032000	160	3	160	27,0	3,5	30,8	70,6	51,4	125	140,0	3x16,5	3x8,4	6xM10	-	3,1	
358245132000	160	4	160	27,0	3,5	32,2	82,6	60,0	125	140,0	3x16,5	3x8,4	6xM10	-	2,9	
358245232100	160	5	160	30,0	3,5	38,2	104,8	79,5	125	140,0	3x16,5	3x8,4	6xM10	-	3,0	
358245042100	200	3	200	27,0	3,5	30,8	70,6	51,4	160	176,0	6x16,5	6x10,5	6xM10	-	5,0	
358245142200	200	4	200	27,0	3,5	32,8	82,6	60,0	160	176,0	6x16,5	6x10,5	6xM10	-	4,9	
358245242300	200	5	200	30,0	3,5	38,2	104,8	79,5	160	176,0	6x16,5	6x10,5	6xM10	-	4,8	
358245342400	200	6	200	36,5	3,5	44,2	133,4	103,0	160	176,0	6x16,5	6x10,5	6xM10	-	5,9	
358245252500	250	5	250	30,0	4,5	38,2	104,8	79,5	200	224,0	6x19,0	6x13	6xM12	-	8,6	
358245352600	250	6	250	36,5	4,5	44,2	133,4	103,0	200	224,0	6x19,0	6x13	6xM12	-	8,7	
358245452700	250	8	250	39,0	4,5	50,7	171,4	136,1	200	224,0	6x19,0	6x13	6xM12	-	9,4	
358245362800	315	6	315	39,0	4,5	44,2	133,4	103,0	260	286,0	6x25,0	6x17	6xM16	-	17,4	
358245462900	315	8	315	39,0	4,5	50,7	171,4	136,1	260	286,0	6x25,0	6x17	6xM16	-	15,9	
358245562000	315	11	315	47,0	4,5	60,6	235,0	192,8	260	286,0	6x25,0	6x17	6xM16	-	16,3	
358245472000	400	8	400	39,0	4,5	50,7	171,4	136,1	330	362,0	6x25,0	6x17	6xM16	3xM16	27,4	
358245572100	400	11	400	47,0	4,5	60,6	235,0	192,8	330	362,0	6x25,0	6x17	6xM16	3xM16	27,4	
358245482200	500	8	500	39,0	4,5	50,7	171,4	136,1	420	458,0	6x25,0	6x17	6xM16	3xM16	45,4	
358245582300	500	11	500	47,0	4,5	60,6	235,0	192,8	420	458,0	6x25,0	6x17	6xM16	3xM16	44,5	
358245602000	630	11	630	47,0	6,0	60,6	235,0	192,8	545	586,0	6x25,0	6x17	6xM16	3xM16	74,5	
358245642700	630	15	630	50,0	6,0	69,6	330,2	281,4	545	586,0	6x25,0	6x17	6xM16	3xM16	70,3	
358245612100	800	11	-	47,0	-	60,6	235,0	192,8	450	368,3	-	-	12xM24	3xM16	37,3	

W - Futterdurchmesser • Chuck diameter

Artikel Nr.	W	KK 1:4		A	B	D	F	kg
		ST 1:4						
358212030800	100	3	102	18,0	18,0	70,6	51,4	1,8
358212040000	125	3	127	19,5	19,5	70,6	51,4	2,4
358212050100	125	4	127	19,5	19,5	82,6	60,9	2,4
358212060300	160	3	162	19,5	19,5	70,6	51,4	4,2
358212070500	160	4	162	24,0	24,0	82,6	60,9	4,2
358212080700	160	5	162	24,0	24,0	104,8	79,5	4,2
358212100300	200	4	203	24,0	24,0	82,6	60,9	12,0
358212110500	200	5	203	38,0	38,0	104,8	55,0	12,0
358212207000	200	6	203	33,0	33,0	133,4	54,0	12,0
358212150200	250	5	253	33,0	33,0	104,8	79,5	16,0
358212160400	250	6	253	50,0	50,0	133,4	80,5	16,0
358212170600	250	8	253	46,0	46,0	171,4	80,5	16,0
358212200400	315	6	318	33,0	33,0	133,4	103,0	22,0
358212210600	315	8	318	55,0	55,0	171,4	103,0	22,0
358212221000	315	11	318	55,0	55,0	235,0	103,0	22,0
358212250300	400	8	405	43,0	43,0	171,4	136,1	42,0
358212261800	400	11	405	55,0	55,0	235,0	136,1	43,0
358212300500	500	8	505	45,0	45,0	171,4	131,6	59,0
358212311000	500	11	505	45,0	45,0	235,0	192,8	54,0
358212351700	630	11	635	45,0	45,0	235,0	192,8	93,0
358212361900	630	15	635	56,0	56,0	330,2	192,8	110,0
358212381200	800	11	385	45,0	45,0	235,0	192,8	26,0
358212391400	800	15	408	45,0	45,0	330,2	281,4	33,5
358212432700	800	15	385	51,0	51,0	330,2	281,0	19,0
358212441600	800	11	456	43,0	43,0	235,0	192,8	40,0
358212452000	1000	15	526	51,0	51,0	330,2	281,0	55,0
358212453300	1000; 1250	20	526	53,0	53,0	463,6	408,0	32,0
358212472400	1000; 1250	15	728	53,0	53,0	330,2	281,0	132,0
358212473700	1250	20	728	53,0	53,0	463,6	408,0	105,0

W - Futterdurchmesser • Chuck diameter

1

2

3

4

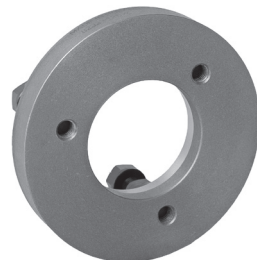
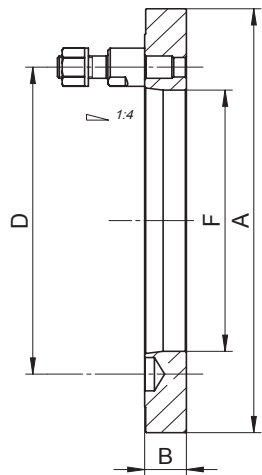
5

6

7

**FLANSCH VORGEARBEITET**  
SEMI-MACHINED ADAPTER PLATES

8232  
DIN 55027



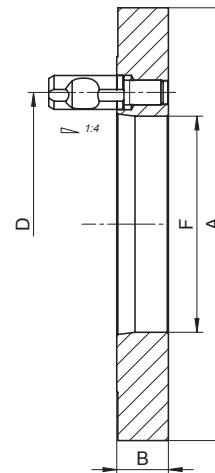
- Flansch für Drehfutter und Planscheiben
- Futterseitig plan, maschinenseitig fertig
- Adapters for plain back self-centering and independent chuck
- Rough on the chuck side

Artikel Nr. Code No.	W	KK 1:4		A	B	F	D	kg
		ST 1:4						
358232010900	100	3		102	18	51,4	70,6	1,8
358232030200	125	3		127	19,5	51,4	70,6	2,4
358232040400	125	4		127	19,5	60,9	85,0	2,4
388232060800	160	3		162	19,5	51,4	70,6	4,2
358232070000	160	4		162	24	60,9	85,0	3,2
358232080100	160	5		162	24	79,5	104,8	2,8
358232090300	160	6		162	33	42,5	133,4	4,6
358232100800	200	4		203	33	55,0	85,0	12,0
358232110000	200	5		203	38	55,0	104,8	12,0
358232120100	200	6		203	33	55,0	133,4	12,0
358232150700	250	5		253	33	79,5	104,8	16,0
358232160900	250	6		253	50	80,0	133,4	16,0
358232170000	250	8		253	46	80,0	171,4	16,0
358232190400	315	5		318	38	79,5	104,8	20,5
358232200900	315	6		318	33	103,0	133,4	17,2
358232210000	315	8		318	55	103,0	171,4	27,0
358232220200	315	11		318	47	103,0	235,0	24,0
358232250800	400	8		405	43	136,1	171,4	35,0
358232260000	400	11		405	47	136,1	235,0	38,5
358232300000	500	8		505	45	136,1	171,4	60,0
358232310100	500	11		505	45	192,8	235,0	55,2
358232340700	630	8		635	45	136,1	171,4	96,0
358232350900	630	11		635	45	192,8	235,0	92,0
358232360000	630	15		635	56	192,8	330,2	110,0
358232380400	800	11		385	45	192,8	235,0	28,0
358232390600	800	15		408	45	281,4	330,2	20,0
358232432100	800	15		385	43	281,0	330,2	21,0
358232441000	800	11		456	41	192,8	235,0	40,0
358232452500	1000	15		526	43	281,0	330,2	55,0
358232453800	1000; 1250	20		546	45	408,0	463,6	34,0
358232472900	1000; 1250	15		728	53	281,0	330,2	134,0
358232473100	1250	20		728	53	408,0	463,6	108,0

W - Futterdurchmesser • Chuck diameter

**FLANSCH VORGEARBEITET**  
SEMI-MACHINED ADAPTER PLATES

8242  
DIN 55029



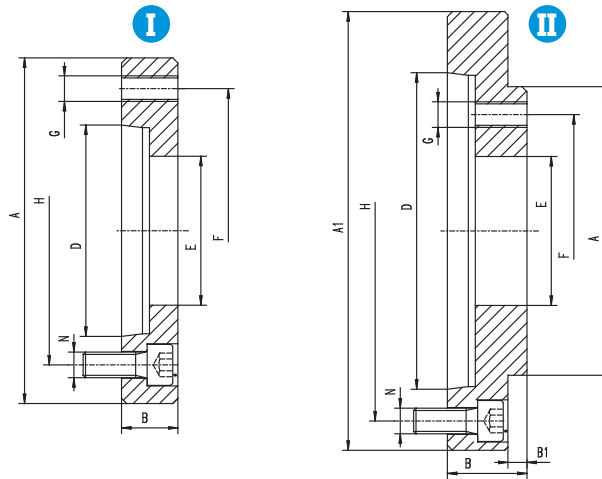
- Flansch für Drehfutter und Planscheiben
- Futterseitig plan, maschinenseitig fertig
- Adapters for plain back self-centering and independent chuck
- Rough on the chuck side

Artikel Nr. Code No.	W	KK 1:4		A	B	F	D	kg
		ST 1:4						
358242010600	100	3		102	28	51,4	70,6	1,8
358242030000	125	3		127	50	26,0	70,6	2,4
358242040100	125	4		127	30	26,0	82,6	2,4
358242050300	160	3		162	50	26,0	70,6	4,2
358242060500	160	4		162	55	26,0	82,6	4,2
358242070700	160	5		162	35	26,0	104,8	4,2
358242080900	160	6		162	49	26,0	133,4	4,5
358242120900	200	4		203	44	60,9	82,6	8,2
358242130000	200	5		203	50	55,0	104,8	10,8
358242140200	200	6		203	40	55,0	133,4	9,5
358242170800	250	5		253	49	79,5	104,8	16,4
358242180000	250	6		253	49	80,0	133,4	16,0
358242190100	250	8		253	49	80,0	171,4	16,0
358242220000	315	6		318	70	103,0	133,4	36,0
358242230100	315	8		318	55	103,0	171,4	28,0
358242240300	315	11		318	55	103,0	235,0	24,0
358242270900	400	6		405	70	103,0	133,4	60,0
358242280000	400	8		405	70	136,1	171,4	52,0
358242290200	400	11		405	50	136,1	235,0	42,0
358242330200	500	8		505	46	136,1	171,4	56,0
358242340400	500	11		505	72	192,8	235,0	80,0
358242370000	630	11		635	72	192,8	235,0	138,0
358242380100	630	15		635	60	192,8	330,2	115,0
358242410000	800	11		385	50	192,8	235,0	31,0
358242420100	800	15		408	55	281,4	330,2	26,5,0
358242432900	800	15		385	51	281,0	330,2	23,5,0
358242432900	800	11		456	45	192,8	235,0	46,0
358242452200	1000	15		526	51	281,0	330,2	58,0
358242453500	1000; 1250	20		546	54	408,0	463,6	36,0
358242472600	1000; 1250	15		728	53	281,0	330,2	135,0
358242473900	1250	20		728	54	408,0	463,6	111,0

W - Drehfutterdurchmesser • Diameter

8217-0  
DIN 55026

**FLANSCH FERTIGBEARBEITET FÜR**  
**4304, 4305, 4306, 4307**  
FULLY-FINISHED ADAPTER PLATES FOR  
4304, 4305, 4306, 4307

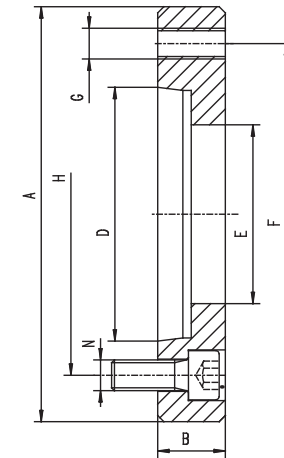


Artikel Nr.	W	KK 1:4 ST 1:4	Z	A h4	A1	B	B1	D	E	F	G	H	N	kg
358217010500	200	4	I	110	-	22,0	-	63,513	50	82,6	M10	82,6	4xM10	1,5
358217011800	200	5	II	110	133	27,5	5,5	82,563	50	82,6	M10	104,8	6xM10	1,8
358217012000	200	6	II	110	165	27,5	5,5	106,375	50	82,6	M10	133,4	6xM12	1,8
358217020700	250	5	I	150	-	28,0	-	82,563	65	104,8	M12	104,8	8xM10	3,2
358217021000	250	6	II	150	165	35,5	7,5	106,375	65	104,8	M12	133,4	6xM12	3,7
358217022200	250	8	II	150	210	35,5	7,5	139,719	65	104,8	M12	171,4	6xM16	3,7
358217030900	315	5	I	175	-	33,0	-	82,563	79	133,4	M16	104,8	6xM10	1,8
358217031100	315	6	I	175	-	33,0	-	106,375	80	133,4	M16	133,4	8xM12	3,7
358217032400	315	8	II	175	210	40,5	7,5	139,719	80	133,4	M16	171,4	6xM16	3,7
358217033700	315	11	II	175	280	45,5	7,5	196,869	80	133,4	M16	235,0	6xM20	6,1
358217040000	400	6	I	200	-	35,5	-	106,375	100	171,4	M16	133,4	6xM12	3,7
358217041300	400	8	II	200	210	35,5	-	139,719	100	171,4	M16	171,4	6xM16	3,7
358217042600	400	11	II	200	280	45,5	10,5	196,869	100	171,4	M16	235,0	6xM20	6,1
358217043900	400	15	II	200	380	52,5	10,5	285,775	100	171,4	M16	330,2	6xM24	8,4
358217050200	500	6	I	270	-	35,5	-	106,375	103	235,0	M20	133,4	6xM12	13,5
358217051500	500	8	I	270	-	35,5	-	139,719	125	235,0	M20	171,4	6xM16	14,0
358217052800	500	11	II	270	280	45,5	-	196,869	125	235,0	M20	235,0	6xM20	14,0
358217053000	500	15	II	270	380	52,5	12,5	285,775	125	235,0	M20	330,2	6xM24	15,8
358217060400	630	8	I	270	-	38,0	-	139,719	136	235,0	M20	171,4	6xM16	15,8
358217061700	630	11	II	270	280	38,0	-	196,869	160	235,0	M20	235,0	6xM20	13,3
358217062000	630	15	II	270	380	54,5	12,5	285,775	160	235,0	M20	330,2	6xM24	13,3

W - Futterdurchmesser • Chuck diameter Z - Form der Flansche • Adapter form

8217-1  
DIN 55026

**FLANSCH FERTIGBEARBEITET FÜR**  
**4306, 4307**  
**32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\***  
FULLY-FINISHED ADAPTER PLATES FOR  
4306, 4307  
**32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\***



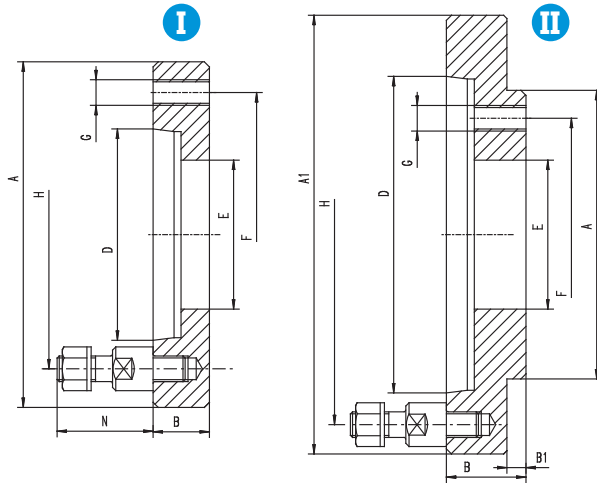
Artikel Nr.	W	KK 1:4 ST 1:4	A h4	B	D	E	F	G	H	N	kg
358217070600	800	8	380	40	139,719	136,2	330,2	12xM24	171,4	6xM16	30,0
358217071900	800	11	380	40	196,869	192,9	330,2	12xM24	235,0	6xM20	24,0
358217072100	800	15	380	48	285,775	281,5	330,2	12xM24	330,2	6xM24	17,4
358217080800	800	8	450	40	139,719	136,2	368,3	12xM24	171,4	6xM16	42,0
358217081000	800	11	450	40	196,869	192,9	368,3	12xM24	235,0	6xM20	38,0
358217082300	800	15	450	48	285,775	281,5	368,3	12xM24	330,2	6xM24	34,0
358217090000	1000;1250	11	520	40	196,869	192,9	463,6	12xM24	235,0	8xM20	57,0
358217091200	1000;1250	15	520	40	285,775	281,5	463,6	12xM24	330,2	8xM24	53,0
358217092500	1000;1250	20	520	50	412,775	408,0	463,6	12xM24	463,6	8xM24	29,4
358217110600	1250	11	720	50	196,869	192,9	647,6	12xM30	235,0	8xM20	132,0
358217111900	1250	15	720	50	285,775	281,5	647,6	12xM30	330,2	8xM24	128,0
358217112100	1250	20	720	50	412,775	408,0	647,6	12xM30	463,6	8xM24	102,0

W - Futterdurchmesser • Chuck diameter

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7

**FLANSCH FERTIGBEARBEITET FÜR  
4304, 4305, 4306, 4307**  
FULLY-FINISHED ADAPTER PLATES FOR  
4304, 4305, 4306, 4307

8237-0  
DIN 55027

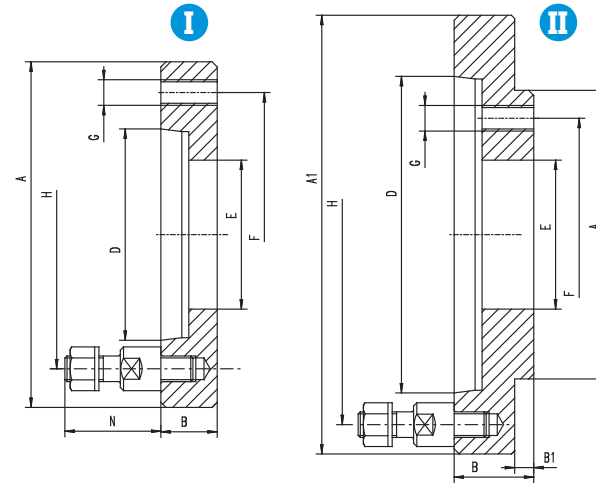


Artikel Nr.	W	KK 1:4	Z	A h4	A1	B	B1	D	E	F	G	H	N	Q	kg
Code No.		ST 1:4													
358237010000	200	4	I	110	-	22,0	-	63,513	50	82,6	M10	85,0	39	3	1,5
358237011200	200	5	II	110	135	34,0	5,5	82,563	50	82,6	M10	104,8	43	4	2,8
358237012500	200	6	II	110	170	34,0	5,5	106,375	50	82,6	M10	133,4	50	4	4,4
358237020100	250	5	I	150	-	25,0	-	82,563	65	104,8	M12	104,8	43	4	2,8
358237021400	250	6	II	150	170	45,0	7,5	106,375	65	104,8	M12	133,4	50	4	6,2
358237022700	250	8	II	150	220	38,0	7,5	139,719	65	104,8	M12	171,4	60	4	8,2
358237030300	315	5	I	175	-	33,0	-	82,563	79	133,4	M16	104,8	43	4	1,8
358237031600	315	6	I	175	-	33,0	-	106,375	80	133,4	M16	133,4	50	4	3,7
358237032900	315	8	II	175	220	52,0	7,5	139,719	80	133,4	M16	171,4	60	4	11,7
358237033100	315	11	II	175	290	49,0	7,5	196,869	80	133,4	M16	235	75	6	16,2
358237040500	400	6	I	200	-	35,5	-	106,375	100	171,4	M16	133,4	50	4	3,7
358237041800	400	8	II	200	220	28,0	11	139,719	100	171,4	M16	171,4	60	4	5,1
358237042000	400	11	II	200	290	45,0	11	196,869	100	171,4	M16	235	75	6	16,4
358237043300	400	15	II	200	400	52,5	11	285,775	100	171,4	M16	330,2	90	6	8,4
358237050700	500	6	I	270	-	35,5	-	106,375	103	235	M20	133,4	50	4	13,5
358237051000	500	8	I	270	-	30,0	-	139,719	125	235	M20	171,4	60	4	10,2
358237052200	500	11	II	270	290	45,5	12,5	196,869	125	235	M20	235	75	6	14,0
358237053500	500	15	II	270	400	50,0	12,5	285,775	125	235	M20	330,2	90	6	28,8
358237060900	630	8	I	270	-	38,0	-	139,719	136	235	M20	171,4	60	4	15,8
358237061100	630	11	II	270	290	38,0	-	196,869	160	235	M20	235	75	6	12,0
358237062400	630	15	II	270	400	50,0	12,5	285,775	160	235	M20	330,2	90	6	31,4

W - Futterdurchmesser • Chuck diameter Z - Form der Flansche • Adapter form

**FLANSCH FERTIGBEARBEITET FÜR  
4306, 4307**  
**32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\***  
FULLY-FINISHED ADAPTER PLATES FOR  
4306, 4307  
**32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\***

8237-1  
DIN 55027



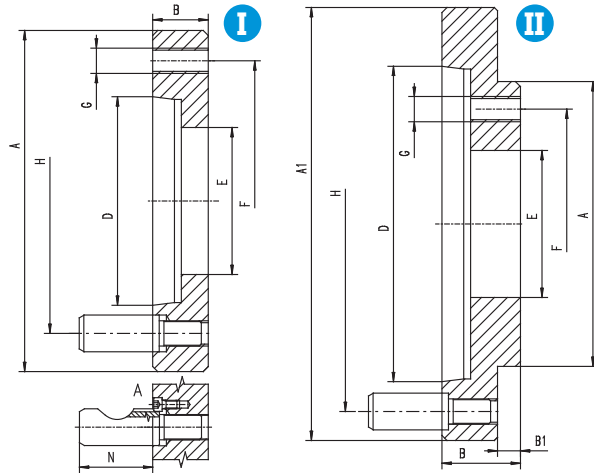
Artikel Nr.	W	KK 1:4	Z	A h4	A1	B	B1	D	E	F	G	H	N	Q	kg
Code No.		ST 1:4													
358237070000	800	8	I	380	-	38	-	139,719	136,2	330,2	12xM24	171,4	60	4	30,0
358237071300	800	11	I	380	-	40	-	196,869	192,9	330,2	12xM24	235	75	6	25,3
358237072600	800	15	II	380	400	40	13	285,775	281,5	330,2	12xM24	330,2	90	6	20,4
358237080200	800	8	I	450	-	38	-	139,719	136,2	368,3	12xM24	171,4	60	4	43,5
358237081500	800	11	I	450	-	38	-	196,869	192,9	368,3	12xM24	235	75	6	38,4
358237082800	800	15	I	450	-	40	-	285,775	281,5	368,3	12xM24	330,2	90	6	32,3
358237090400	1000; 1250	11	I	520	-	40	-	196,869	192,9	463,6	12xM24	235	75	6	54,5
358237091700	1000; 1250	15	I	520	-	40	-	285,775	281,5	463,6	12xM24	330,2	90	6	48,3
358237092000	1000; 1250	20	II	520	540	14	-	412,775	408,0	463,6	12xM24	463,6	100	6	32,2
358237100900	1250	11	I	720	-	50	-	196,869	192,9	647,6	12xM30	235	75	6	138,0
358237110000	1250	15	I	720	-	50	-	285,775	281,5	647,6	12xM30	330,2	90	6	132,0
358237111300	1250	20	I	720	-	50	-	412,775	408,0	647,6	12xM30	463,6	100	6	106,5

W - Futterdurchmesser • Chuck diameter Z - Form der Flansche • Adapter form



8247-0  
DIN 55029

**FLANSCH FERTIGBEARBEITET FÜR**  
**4304, 4305, 4306, 4307**  
FULLY-FINISHED ADAPTER PLATES FOR  
4304, 4305, 4306, 4307

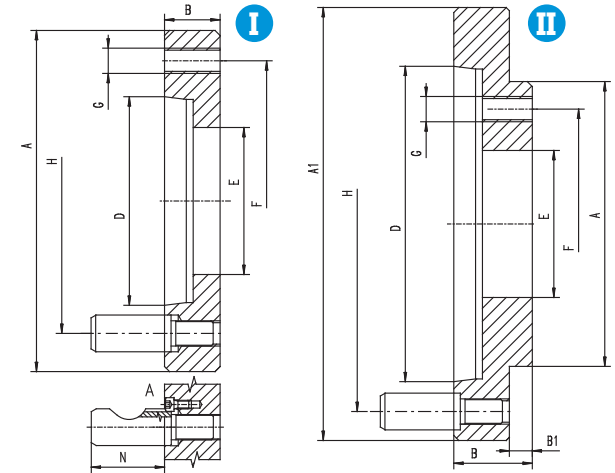


Artikel Nr.	W	KK 1:4		Z	A h4	A1	B	B1	D	E	F	G	H	N	Q	kg
		ST 1:4														
358247010700	200	4	II	110	117	46,0	5,5	63,513	50,0	82,6	M10	82,6	32,2	3	3,1	
358247011000	200	5	II	110	146	42,0	5,5	82,563	50,0	82,6	M10	104,8	38,2	6	4,5	
358247012200	200	6	II	110	181	40,0	5,5	106,375	50,0	82,6	M10	133,4	44,2	6	6,5	
358247020900	250	5	I	150	-	60,0	-	82,563	65,0	104,8	M12	104,8	38,2	6	6,7	
358247021100	250	6	II	150	181	50,0	7,5	106,375	65,0	104,8	M12	133,4	44,2	6	8,0	
358247022400	250	8	II	150	225	46,0	7,5	139,719	65,0	104,8	M12	171,4	50,7	6	11,0	
358247030000	315	5	I	175	-	33,0	-	82,563	79,0	133,4	M16	104,8	38,2	6	1,8	
358247031300	315	6	II	175	181	70,0	7,5	106,375	80,0	133,4	M16	133,4	44,2	6	11,2	
358247032600	315	8	II	175	225	60,0	7,5	139,719	80,0	133,4	M16	171,4	50,7	6	14,7	
358247033900	315	11	II	175	298	50,0	7,5	196,869	80,0	133,4	M16	235,0	60,6	6	19,4	
358247040200	400	6	I	200	-	35,5	-	106,375	100,0	171,4	M16	133,4	44,2	6	3,7	
358247041500	400	8	II	200	225	70,0	10,5	139,719	100,0	171,4	M16	171,4	50,7	6	16,5	
358247042800	400	11	II	200	298	60,0	10,5	196,869	100,0	171,4	M16	235,0	60,6	6	23,8	
358247043000	400	15	II	200	403	52,5	10,5	285,775	100,0	171,4	M16	330,2	69,6	6	8,4	
358247050400	500	6	I	270	-	35,5	-	106,375	103,0	235,0	M20	133,4	44,2	6	13,5	
358247051700	500	8	I	270	-	38,0	-	139,719	136,2	235,0	M20	171,4	50,7	6	13,0	
358247052200	500	11	II	270	298	45,0	12,5	196,869	192,9	235,0	M20	235,0	60,6	6	14,3	
358247053200	500	15	II	270	403	52,5	12,5	285,775	125,0	235,0	M20	330,2	69,6	6	15,8	
358247060600	630	8	I	270	-	38,0	-	139,719	136,0	235,0	M20	171,4	50,7	6	15,8	
358247061900	630	11	II	270	298	50,0	12,5	196,869	160,0	235,0	M20	235,0	60,6	6	39,5	
358247062100	630	15	II	270	403	61,0	12,5	285,775	160,0	235,0	M20	330,2	69,6	6	39,1	

W - Futterdurchmesser • Chuck diameter Z - Form der Flansche • Adapter form

8247-1  
DIN 55029

**FLANSCH FERTIGBEARBEITET FÜR**  
**4306, 4307**  
**32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\***  
FULLY-FINISHED ADAPTER PLATES FOR  
4306, 4307  
**32\*\*, 35\*\*, 36\*\*, 37\*\*, 38\*\***



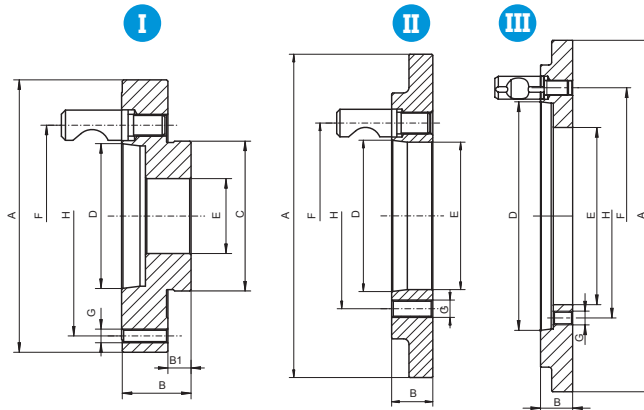
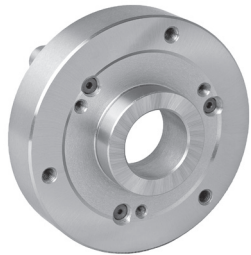
Artikel Nr.	W	KK 1:4		Z	A h4	A1	B	B1	D	E	F	G	H	N	Q	kg
		ST 1:4														
358247070800	800	8	I	380	-	40,0	-	139,719	136,2	330,2	12xM24	171,4	50,7	6	30,5	
358247071000	800	11	I	380	-	45,0	-	196,869	192,9	330,2	12xM24	235,0	60,6	6	26,4	
358247072300	800	15	II	380	403	48,0	13	285,775	281,5	330,2	12xM24	330,2	69,6	6	22,2	
358247080000	800	8	I	450	-	40,0	-	139,719	136,2	368,3	12xM24	171,4	50,7	6	49,0	
358247081200	800	11	I	450	-	42,5	-	196,869	192,9	368,3	12xM24	235,0	60,6	6	43,0	
358247082500	800	15	I	450	-	48,5	-	285,775	281,5	368,3	12xM24	330,2	69,6	6	37,0	
358247090100	1000; 1250	11	I	520	-	42,5	-	196,869	192,9	463,6	12xM24	235,0	60,6	6	63,0	
358247091400	1000; 1250	15	I	520	-	48,5	-	285,775	281,5	463,6	12xM24	330,2	69,6	6	56,8	
358247092700	1000; 1250	20	II	520	546	14,0	-	412,775	408,0	463,6	12xM24	463,6	82,6	6	34,0	
358247110800	1250	11	I	720	-	50,0	-	196,869	192,9	647,6	12xM30	235,0	60,6	6	138,0	
358247111000	1250	15	I	720	-	50,0	-	285,775	281,5	647,6	12xM30	330,2	69,6	6	132,0	
358247112300	1250	20	I	720	-	51,5	-	412,775	408,0	647,6	12xM30	463,6	82,6	6	107,0	

W - Futterdurchmesser • Chuck diameter Z - Form der Flansche • Adapter form



8245  
DIN 55029

**FLANSCH FERTIGBEARBEITET  
FÜR FUTTER MIT FEINEINSTELLUNG**  
FULLY MACHINED ADAPTER PLATES  
FOR CHUCKS WITH FINE ADJUSTMENT



Artikel Nr. Code No.	W	KK 1:4 ST 1:4	Z	A	B	B1	C	D	E	F	G	H	kg
358245800600	100	3	I	100,00	38,0	12	45	53,975	20,0	70,6	M8	83,0	1,5
358245801900	100	4	I	108,00	40,0	12	45	63,513	20,0	82,6	M8	83,0	1,8
358245810800	125	3	I	125,00	40,0	14	55	53,975	35,0	70,6	M8	108,0	2,7
358245820000	125	4	I	125,00	39,0	14	55	63,513	35,0	82,6	M8	108,0	2,6
358245822500	125	5	I	135,00	44,0	14	55	82,563	35,0	104,8	M8	108,0	3,1
358245830100	160	3	I	160,00	46,0	16	86	53,975	42,0	70,6	M10	140,0	4,9
358245840300	160	4	I	160,00	46,0	16	86	63,513	42,0	82,6	M10	140,0	4,5
358245850500	160	5	I	160,00	46,0	16	86	82,563	42,0	104,8	M10	140,0	4,5
358245851800	160	6	I	170,00	51,0	16	86	106,375	42,0	133,4	M10	140,0	5,9
358245860700	200	3	I	200,00	33,0	17	110	53,975	51,4	70,6	M10	176,0	4,7
358245870900	200	4	I	200,00	33,0	17	110	63,513	55,0	82,6	M10	176,0	4,7
358245880000	200	5	I	200,00	47,0	17	110	82,563	55,0	104,8	M10	176,0	7,2
358245890200	200	6	I	200,00	51,0	17	110	106,375	55,0	133,4	M10	176,0	8,0
358245894300	250	4	I	250,00	38,0	19	145	63,513	60,5	82,6	M12	224,0	8,6
358245900700	250	5	I	250,00	38,0	19	145	82,563	76,0	104,8	M12	224,0	8,0
358245910900	250	6	I	250,00	53,0	19	145	106,375	76,0	133,4	M12	224,0	12,9
358245920000	250	8	I	250,00	60,0	19	145	139,719	76,0	171,4	M12	224,0	14,7
358245930200	315	6	I	315,00	38,0	19	180	106,375	103,0	133,4	M16	286,0	12,9
358245940400	315	8	I	315,00	57,0	19	180	139,719	103,0	171,4	M16	286,0	21,7
358245950600	315	11	I	315,00	64,0	19	180	196,869	103,0	235,0	M16	286,0	24,0
358245963600	400	6	II	298,45	35,0	-	183	106,375	103,0	133,4	M16	171,4	11,7
358245971200	400	8	II	298,45	38,0	-	227	139,719	136,1	171,4	M16	171,4	11,9
358245981400	400	11	II	298,45	48,0	-	297	196,869	136,0	235,0	M16	171,4	17,5
358245993100	500	8	II	407,00	38,0	-	407	139,719	136,0	171,4	M20	235,0	33,5
358245994400	500	11	II	407,00	44,0	-	407	196,869	192,8	235,0	M20	235,0	35,3
358245995700	500	15	II	407,00	52,0	-	407	285,775	190,0	330,2	M20	235,0	37,8
358245997200	630	8	II	407,00	38,0	-	407	139,719	136,0	171,4	M20	330,2	33,5
358245998500	630	11	II	407,00	44,0	-	407	196,869	192,8	235,0	M20	330,2	35,3
358245999800	630	15	II	407,00	52,0	-	407	285,775	252,0	330,2	M20	330,2	32,8
358245982700	800	11	II	635,00	44,0	-	635	196,869	192,8	235	12xM24	368,3	78,2
358245983000	800	15	II	635,00	48,5	-	635	285,775	281,0	330,2	12xM24	368,3	76,0
358245984200	800	20	III	635,00	58,0	-	635	412,775	320,0	463,6	12xM24	368,3	80,7
358245986800	1000	15	II	635,00	48,5	-	635	285,775	281,0	330,2	12xM24	463,6	76,0
358245987000	1000	20	II	635,00	52,0	-	635	412,775	408,0	463,6	12xM24	463,6	53,8
358245988300	1250	15	II	720,00	52,0	-	720	285,775	281,0	330,2	12xM30	647,6	122,0
358245989600	1250	20	II	720,00	52,0	-	720	412,775	408,0	463,6	12xM24	647,6	101,0

W - Futterdurchmesser • Chuck diameter    Z - Form der Flansche • Adapter form

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7