stark.

Drehfutter Planscheiben 2013/2014

www.roehm.biz

RÖHM

driven by technology

Inhaltsverzeichnis

DREHFUTTER - PLANSCHEIBEN

Keilstangenfutter mit Backenschnellwechselsystem
DURO-T ____ 3004
Backen DURO-T ____ 3008
Zubehör DURO-T ____ 3011
DURO-TA - Abgedichtete Ausführung ____ NEU ____ 3014
Backen DURO-TA ____ 3015
Zubehör DURO-TA ____ 3016

Drehfutter mit Spiralring in Stahlausführung
Basic - ZS-ZSU ____ 3021

Drehfutter mit Spiralring in Gussausführung
Economy - ZG-ZGU ____ 3024
Backen ZS-ZSU / ZG-ZGU ____ 3027
Zubehör ZS-ZSU / ZG-ZGU ____ 3030

Zweibacken-Drehfutter
Economy - ZGF ____ 3032
Backen ZGF ____ 3033
Zubehör ZGF ____ 3034

Dreh- und Schleiffutter
Precision - ZG Hi-Tru ____ 3035
Backen ZG Hi-Tru ____ 3036
Zubehör ZG Hi-Tru ____ 3039

Drehfutter mit Spiralring und einzeln verstellbaren Backen
Flex - EG-ES ____ 3046
Backen EG-ES ____ 3047
Zubehör EG-ES ____ 3048

Kranzspannfutter
KRF ____ 3052
KRF - mit Grundplatte ____ 3053
Backen KRF ____ 3054
Zubehör KRF ____ 3054

Backen-Ausdreh-Vorrichtung
BAV ____ 3055

Flansche
Flansche ____ 3056

Stahlplanscheiben
USE-USU ____ 3059
Backen USE-USU ____ 3061
Zubehör USE-USU ____ 3062

Gussplanscheiben
UGE-UGU ____ 3065
Backen UGE-UGU ____ 3067
Zubehör UGE-UGU ____ 3068

Drehfutter - Planscheiben

Keilstangenfutter mit Backenschnellwechselsystem 3004

Drehfutter ZS-ZSU 3020

Drehfutter ZG-ZGU 3024

Drehfutter ZGF 3032

Drehfutter ZG Hi-Tru 3035

Drehfutter EG-ES 3045

Drehfutter KRF 3052

Backen-Ausdreh-Vorrichtung 3055

Flansche 3056

Stahlplanscheiben USE-USU 3058

Gussplanscheiben UGE-UGU 3065

Orientierungshilfe

	Keilstangenfutter mit Backenschnellwechsel			Drehfutter mit Spiralring		
Typ	**DURO-T**	**DURO-TA** NEU	**ZS / ZSU**	**ZG / ZGU**	**ZGF**	**ZG Hi-Tru**
Spannbereich	3 - 646	3 - 646	2 - 1400	2 - 1400	(3 - 400)	2 - 315
Aufnahme	**DIN 6350** **ISO 702-1** (DIN 55026) **ISO 702-2** (DIN 55029) **ISO 702-3** (DIN 55027)	**DIN 6350** **ISO 702-2** (DIN 55029) **ISO 702-3** (DIN 55027)	**DIN 6350** **ISO 702-1** (DIN 55026) **ISO 702-2** (DIN 55029) **ISO 702-3** (DIN 55027) **DIN 6350 BVV** (Befestigung von vorne)	**DIN 6350** **ISO 702-1** (DIN 55026) **ISO 702-2** (DIN 55029) **ISO 702-3** (DIN 55027) **DIN 6350 BVV** (Befestigung von vorne)	**DIN 6350** **DIN 6350 BVV** (Befestigung von vorne)	**DIN 6350**
Durchgang	✓	✗	✓	✓	✓	✓
Backen-anzahl	3	3	3	3	2	3
Backenart	Aufsatzbacken	Aufsatzbacken	Aufsatzbacken	Aufsatzbacken	Aufsatzbacken	Aufsatzbacken
Werkstück	Scheibe, Rohr, Stange, Asymetrische Werkstücke	Scheibe, Rohr, Stange, Asymetrische Werkstücke	Scheibe, Rohr, Stange, Asymetrische Werkstücke	Scheibe, Rohr, Stange, Asymetrische Werkstücke	Scheibe, Rohr, Stange, Asymetrische Werkstücke	Scheibe, Rohr, Stange, Asymetrische Werkstücke
Bearbeitung	Außen, Innen	Außen, Innen	Außen, Innen	Außen, Innen	Außen, Innen	Außen, Innen
Rotierend / Stationär	Rotierend	Rotierend	Rotierend	Rotierend	Rotierend	Rotierend
Spannung	Außen	Außen	Außen	Außen	Außen	Außen
Spannkraft	■■■■□	■■□□□	■■■□□	■■■□□	■■□□□	■■□□□
Drehzahl	■■■■■	■■■■■	■■■□□	■■□□□	■■□□□	■■□□□
Genauigkeit	■■■■□	■■■■□	■■□□□	■■□□□	■■□□□	■■■■■
Besonderheit	Backenschnell-wechselsystem	Schleiffutter mit Backenschnell-wechselsystem	Mit Spritz-wasserkante und Kontrollrand	Mit Spritz-wasserkante und Kontrollrand	Mit weichen Auf-satzbacken	Radiale Feineinstel-lung, Abgedichtet speziell für Schleif-maschinen
Seite	**3004**	**3014**	**3021**	**3024**	**3032**	**3035**

✓ Ja

O Optional

✗ Nein

2-Backen

3-Backen

4-Backen

6-Backen

Rohr

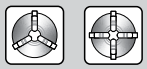
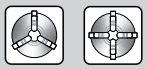
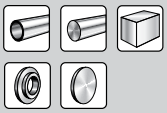
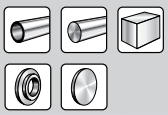
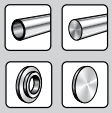
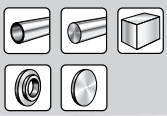
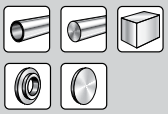
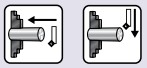
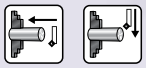
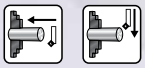
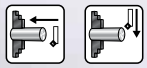
Stange

Scheibe

Flansch

Asymetrische Werkstücke

Orientierungshilfe

				Planscheiben	
Typ	**EG**	**ES**	**KRF**	**USE / USU**	**UGE / UGU**
Spannbereich	3 - 630	3 - 630	2-200	20 - 1270	8 - 1250
Aufnahme	**DIN 6350** **ISO 702-1** (DIN 55026) **ISO 702-2** (DIN 55029) **ISO 702-3** (DIN 55027)	**DIN 6350** **ISO 702-1** (DIN 55026) **ISO 702-2** (DIN 55029) **ISO 702-3** (DIN 55027)	**Zylindrische Zentrier-aufnahme**	**Zylindr. Zentrier-aufnahme** **ISO 702-1** (DIN 55026) **ISO 702-2** (DIN 55029) **ISO 702-3** (DIN 55027)	**Zylindr. Zentrier-aufnahme** **ISO 702-1** (DIN 55026) **ISO 702-2** (DIN 55029) **ISO 702-3** (DIN 55027)
Durchgang					
Backen-anzahl					
Backenart					
Werkstück					
Bearbeitung					
Rotierend / Stationär					
Spannung					
Spannkraft					
Drehzahl					
Genauigkeit					
Besonderheit	einzeln verstellbare Backen	einzeln verstellbare Backen			
Seite	**3046**	**3046**	**3052**	**3059**	**3065**

Bohrbacke + Drehbacke

Grundbacke

Grund- und Aufsatzbacke

Umkehrbare Spannbacke

Längs-bearbeitung

Plan-bearbeitung

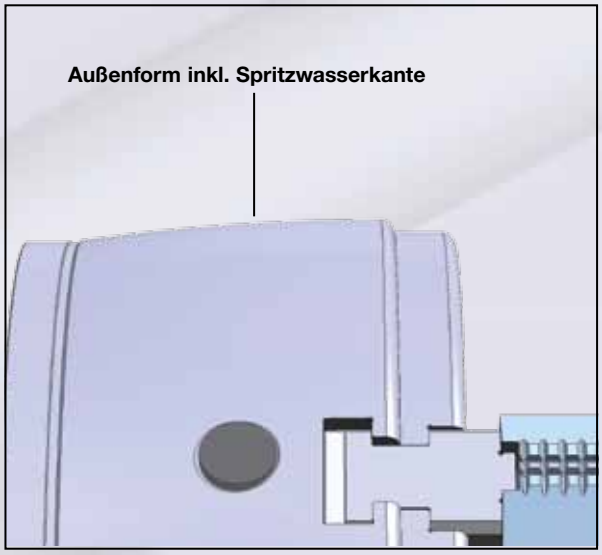
Rotierend

Stationär

Zentrisch spannend

Einzeln spannend

DURO-T



QR-Code abscannen und Produktvideo DURO-T bei Youtube anschauen!

Technische Merkmale der RÖHM DURO-T Handspannfutter:

- Höchste Spannkräfte
- Steifer Futterkörper (garantiert Genauigkeit bei höherer Belastung)
- Futterkörper komplett oberflächengehärtet
- Hohe Bedienerfreundlichkeit
- Hochwertiges Design:
  - Sichtmarkierung für Backen-Schnellverstellung
  - Beschriftung in der Körperplanfläche
  - aussagekräftige Beschriftung (z.B. Futternummer, technische Daten)
  - ansprechende Außenform inkl. Spritzwasserkante
- Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit
- Optimierte Verschleißteile (z.B. Sicherheits-Sperrschieber)
- Futter statisch ausgewuchtet
- Lange Lebensdauer bei höchster Präzision
- Rund- und Planlauftoleranz doppelt so genau wie bei DIN-Genauigkeitsklasse 1 vorgeschrieben
- Hoher Korrosionsschutz
- Befettungsmöglichkeiten der stark beanspruchten Gleitflächen:
  - Spindelgewinde und Spindel-Abstützfläche
  - Keilstangen
  - Treibring
  - Gleitsteine
- Mit Sicherheitsschlüssel (Forderung nach EN 1550)
- Grund- und Aufsatzbacken anderer Hersteller kompatibel

Keilstangenfutter DURO-T, erhältlich in 3 verschiedenen Ausführungen:

mit einteiligen Umkehrbacken

mit Grundbacken

mit Grund- und Umkehr-Aufsatzbacken

DURO-T

Das Keilstangenfutter DURO-T garantiert höchste Präzision und maximale Spannkraft.
Das DURO-T ist ab Werk voll gewuchtet.

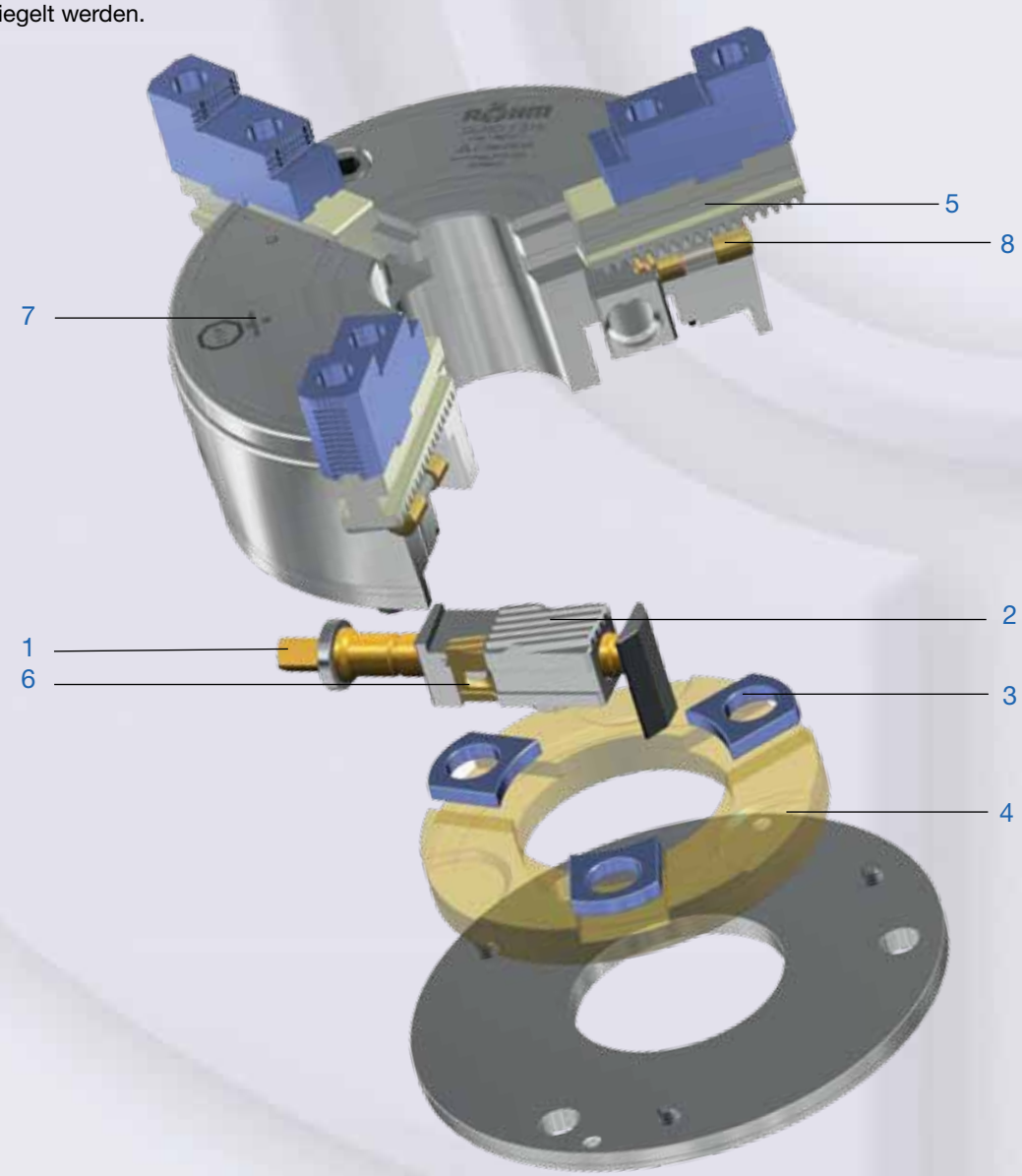
Wirkungsweise

Durch die tangential angeordnete Gewindespindel (1) wird die Kraft über eine mit Innengewinde versehene Keilstange (2) übertragen.
Die Keilstange bewegt über einen Gleitstein (3) den Treibring. Zwei weitere Gleitsteine im Treibring (4) leiten die Kräfte auf die anderen beiden Keilstangen über. Die mit einem schräg verlaufenden Profil versehenen Keilstangen greifen in die Grundbacken (5) ein und garantieren dadurch eine genaue, zentrische Spannung.
Die Backen lassen sich schnell und einfach wenden, austauschen oder über den ganzen Spannbereich versetzen. Dazu müssen die Keilstangen durch Drehen des Schlüssels nach links außer Eingriff gebracht werden, der Anzeigestift tritt dabei hervor (7).
In dieser Position sind die Backen gegen Herausschleudern bei unbedachtem Anlaufen der Maschinenspindel gesichert. Deshalb muss der Sperrschieber (6) einer jeden Backe über den entsprechenden Druckbolzen (8) am Außendurchmesser des Futters entriegelt werden.

Gerade und große Kraftübertragungsflächen zwischen Keilstangen- und Backenverzahnung erbringen bei langer Lebensdauer eine sehr hohe Spannkraft und eine Genauigkeit, die doppelt so groß ist wie in DIN 6386 vorgeschrieben. Die hohe Spannkraft wird durch manuelles Drehen mit dem Schlüssel, ohne besonderen Kraftaufwand erreicht.

Schmierung

Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden. Einen entsprechenden Hinweis finden Sie in der Betriebsanleitung, die jedem Futter beigegeben wird. Zur einfachen Wartung wurden die DURO-T Futter mit drei zusätzlichen Schmiernippeln an der Stirnseite ausgestattet.



DURO-T

DURO-T Keilstangenfutter werden in Bereichen erfolgreich eingesetzt, die extrem hohe Spannkräfte, eine hohe Rundlaufgenauigkeit und verläßliche Dauer-Wiederholgenauigkeit erfordern.
Für Drehmaschinen. In Verbindung mit einer Grundplatte stationärer Einsatz auf Fräsmaschinen, Teilapparate und Bearbeitungszentren.

Die Backen lassen sich schnell und einfach wenden, austauschen oder über den ganzen Spannbereich versetzen.
Die Genauigkeit der Backen bleibt erhalten, wenn diese nur auf dem gleichen Futter eingesetzt und Grund- und Aufsatzbacken, für wiederkehrende Arbeiten, verschraubt aufbewahrt werden.
Es empfiehlt sich deshalb, mehrere Backeneinheiten am Lager zu halten.

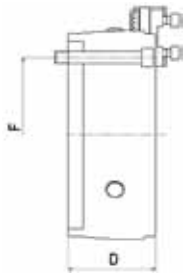
Technische Merkmale:

- Mit Backensicherung
- Steifer Futterkörper (garantiert Genauigkeit bei höherer Belastung)
- Sichtmarkierung für Backen-Schnellverstellung
- Außenform inkl. Spritzwasserkante
- Rund- und Planlauftoleranz doppelt so genau wie bei DIN-Genauigkeitsklasse 1 gefordert
- Befettungsmöglichkeiten der stark beanspruchten Gleitflächen
- Mit Sicherheitsschlüssel (Forderung nach EN 1550)

Kundenvorteile:

- Höchste Spannkraft
- Hohe Backenwechselwiederholgenauigkeit
- Optimierung der Verschleißteile
- Hoher Korrosionsschutz
- Grund- und Aufsatzbacken anderer Hersteller kompatibel
- Weitere Größen auf Anfrage erhältlich

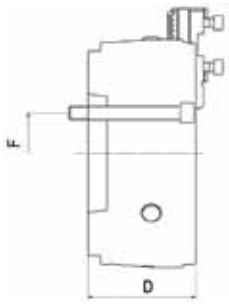
Werkzeuggruppe A08
Keilstangenfutter DURO-T
Zylindrische Zentrieraufnahme



Größe	Zoll	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Grund-backen	mit Grund- und Umkehr-Aufsatz-backen	D	Drehzahl max. min^{-1}	Max. Dreh-moment Nm	Max. Gesamt-Spannkraft kN
125	5	32	**437475** ●	**437482** ●	-	46,5	6000	40	23
160	6 1/4	42	**437476** ●	**437483** ●	**437490** ●	63	5400	120	73
200	8	52	**437477** ●	**437484** ●	**437491** ●	81	4600	155	114
250	10	62	**437478** ●	**437485** ■	**437492** ●	92	4200	190	185
315	12 1/2	87	**437479** ■	**437486** ■	**437493** ●	111	3300	210	240
400	15 3/4	102	**437480** ■	**437487** ■	**437494** ■	118	2200	260	260
500	20	162	**437481** ■	**437488** ■	**437495** ■	118	1900	320	290
630	25	252	-	**437489**[1)] ■	**437496** ■	143	1100	350	320

Weitere Größen auf Anfrage
1) bei Größe 630 Futterkörper ohne ballige Außenkontur

Werkzeuggruppe A08
Keilstangenfutter DURO-T
ISO 702-1 (DIN 55026), DIN 55021, ASA B 5.9, Befestigung von vorne



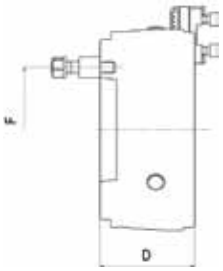
Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Grund-backen	mit Grund- und Umkehr-Aufsatz-backen	D	F	Drehzahl max. min^{-1}	Max. Drehmoment Nm	Max. Gesamt-Spannkraft kN
160	4	42	**437570** ■	**437580** ■	**437591** ■	76	82,62	5400	120	73
160	5	42	**437571** ■	**437581** ■	**437592** ■	79	104,8	5400	120	73
200	5	52	**437572** ■	**437582** ■	**437593** ■	93	104,8	4600	155	114
200	6	52	**437573** ■	**437583** ■	**437594** ■	97	133,4	4600	155	114
250	6	62	**437574** ■	**437584** ■	**437595** ■	108	133,4	4200	190	185
315	6	87	**437575** ■	**437585** ■	**437596** ■	124	133,4	3300	210	240
315	8	87	**437576** ■	**437586** ■	**437597** ■	130	171,4	3300	210	240
400	8	102	**437577** ▲	**437587** ▲	**437598** ▲	135	171,4	2200	260	260
500	11	162	**437578** ▲	**437588** ▲	**437599** ▲	138	235	1900	320	290
630	15	252	-	**437590**[1)] ▲	**437601** ▲	167	330,2	1100	350	320

1) bei Erhalt der Genauigkeit
1) bei Größe 630 Futterkörper ohne ballige Außenkontur

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

DURO-T

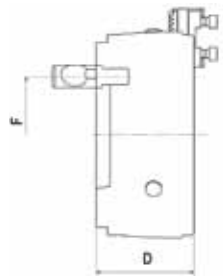
Werkzeuggruppe A08
Keilstangenfutter DURO-T
ISO 702-3 (DIN 55027),
mit Stehbolzen und Bundmutter



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Grund-backen	mit Grund- und Umkehr-Aufsatz-backen	D	F	Drehzahl max. min^{-1}	Max. Dreh-moment Nm	Max. Gesamt-Spannkraft kN
125	3	32	**437497** ■	**437521** ■	-	60	75	6000	40	23
125	4	32	**437498** ■	**437522** ■	-	60	85	6000	40	23
125	5	32	**437499** ■	**437523** ■	-	67	104,8	6000	40	23
160	4	42	**437500** ■	**437524** ■	**437547** ■	76	85	5400	120	73
160	5	42	**437501** ●	**437525** ■	**437548** ●	78	104,8	5400	120	73
160	6	42	**437502** ■	**437526** ■	**437549** ■	85	133,4	5400	120	73
200	4	52	**437503** ■	**437527** ■	**437550** ■	94	85	4600	155	114
200	5	52	**437504** ■	**437528** ■	**437551** ●	96	104,8	4600	155	114
200	6	52	**437505** ●	**437529** ■	**437552** ●	97	133,4	4600	155	114
200	8	52	**437506** ■	**437530** ■	**437553** ■	108	171,4	4600	155	114
250	4	60	**437507** ■	**437531** ■	**437554** ■	105	85	4200	190	185
250	5	62	**437508** ■	**437532** ■	**437555** ■	107	104,8	4200	190	185
250	6	62	**437509** ●	**437533** ■	**437556** ●	108	133,4	4200	190	185
250	8	62	**437510** ■	**437534** ■	**437557** ●	110	171,4	4200	190	185
315	6	87	**437511** ■	**437535** ■	**437558** ■	127	133,4	3300	210	240
315	8	87	**437512** ●	**437536** ■	**437559** ●	129	171,4	3300	210	240
315	11	87	**437513** ■	**437537** ■	**437560** ■	131	235	3300	210	240
400	6	102	**437514** ▲	**437538** ▲	**437561** ▲	138	133,4	2200	260	260
400	8	102	**437515** ▲	**437539** ▲	**437562** ▲	138	171,4	2200	260	260
400	11	102	**437516** ▲	**437540** ▲	**437563** ▲	138	235	2200	260	260
400	15	102	**437517** ▲	**437541** ▲	**437564** ▲	160	330,2	2200	260	260
500	8	135	**437518** ▲	**437542** ▲	**437565** ▲	156	171,4	1900	320	290
500	11	162	**437519** ▲	**437543** ▲	**437566** ▲	156	235	1900	320	290
500	15	162	**437520** ▲	**437544** ▲	**437567** ▲	163	330,2	1900	320	290
630	11	192	-	**437545**[1)] ▲	**437568** ▲	165	235	1100	350	320
630	15	252	-	**437546**[1)] ▲	**437569** ▲	167	330,2	1100	350	320

1) bei Erhalt der Genauigkeit
1) bei Größe 630 Futterkörper ohne ballige Außenkontur

Werkzeuggruppe A08
Keilstangenfutter DURO-T
ISO 702-2 (DIN 55029),
Stehbolzen für Camlock



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Grund-backen	mit Grund- und Umkehr-Auf-satzbacken	D	F	Drehzahl max. min^{-1}	Max. Dreh-moment Nm	Max. Gesamt-Spannkraft kN
125	3	32	**437602** ■	**437625** ■	-	67	70,66	6000	40	23
125	4	32	**437603** ■	**437626** ■	-	68	82,6	6000	40	23
160	4	42	**437604** ■	**437627** ■	**437650** ■	83,5	82,6	5400	120	73
160	5	42	**437605** ■	**437628** ■	**437651** ■	87	104,8	5400	120	73
160	6	42	**437606** ■	**437629** ■	**437652** ■	104	133,4	5400	120	73
200	4	52	**437607** ■	**437630** ■	**437653** ■	97,5	82,6	4600	155	114
200	5	52	**437608** ■	**437631** ■	**437654** ■	101	104,8	4600	155	114
200	6	52	**437609** ■	**437632** ■	**437655** ■	106	133,4	4600	155	114
200	8	52	**437610** ■	**437633** ■	**437656** ■	125	171,4	4600	155	114
250	4	60	**437611** ■	**437634** ■	**437657** ■	118,5	82,6	4200	190	185
250	5	62	**437612** ■	**437635** ■	**437658** ■	112	104,8	4200	190	185
250	6	62	**437613** ■	**437636** ■	**437659** ■	117	133,4	4200	190	185
250	8	62	**437614** ■	**437637** ■	**437660** ■	120	171,4	4200	190	185
315	6	87	**437615** ■	**437638** ■	**437661** ■	145	133,4	3300	210	240
315	8	87	**437616** ■	**437639** ■	**437662** ■	136	171,4	3300	210	240
315	11	87	**437617** ■	**437640** ■	**437663** ■	143	235	3300	210	240
400	6	102	**437618** ■	**437641** ■	**437664** ■	153	133,4	2200	260	260
400	8	102	**437619** ■	**437642** ■	**437665** ■	141	171,4	2200	260	260
400	11	102	**437620** ■	**437643** ■	**437666** ■	148	235	2200	260	260
400	15	102	**437621** ■	**437644** ■	**437667** ■	168	330,2	2200	260	260
500	8	135	**437622** ▲	**437645** ▲	**437668** ▲	143	171,4	1900	320	290
500	11	162	**437623** ▲	**437646** ▲	**437669** ▲	148	235	1900	320	290
500	15	162	**437624** ▲	**437647** ▲	**437670** ▲	153	330,2	1900	320	290
630	11	192	-	**437648**[1)] ▲	**437671** ▲	170	235	1100	350	320
630	15	252	-	**437649**[1)] ▲	**437672** ▲	175	330,2	1100	350	320

1) bei Erhalt der Genauigkeit
1) bei Größe 630 Futterkörper ohne ballige Außenkontur

Backen DURO-T

Werkzeuggruppe A28
Typ 000 **Einteilige Backe EB**, Satz gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Lieferumfang	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
212121 ●	125	3	Satz	50	34	14
094000 ●	160	3	Satz	77,7	45	20
094001 ●	200	3	Satz	94,7	60	22
094002 ●	250	3	Satz	114	70	26
094003 ●	315	3	Satz	130	79	32
094043 ●	400/500	3	Satz	167	93	45

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A28
Typ 000 **Blockbacke BL**, Satz ungestuft, ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Lieferumfang	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
304864 ●	125	3	Satz	53	34	14
241699 ●	160	3	Satz	84,4	45	20
249678 ●	200	3	Satz	98,4	60	22
249679 ●	250	3	Satz	118,7	70	26
249680 ●	315	3	Satz	136,6	79	32
249681 ●	400/500	3	Satz	173,6	93	45

Werkzeuggruppe A28
Typ 003 **Umkehr-Aufsatzbacke UB**, Satz
gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Lieferumfang	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
094012 ●	160	3	Satz	61,5	32,5	20,4
094013 ●	200	3	Satz	70,5	38	24,4
094014 ●	250	3	Satz	92	50	34,4
094015 ●	315	3	Satz	107	56	35,7
094045 ●	400/500	3	Satz	130	72	50,4
140715 ●	630	3	Satz	185	102	68

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Backen müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A28
Typ 002 **ungestufte Aufsatzbacke AB**, Satz
in **normaler Ausführung**,
ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Lieferumfang	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
212123 ●	125	3	Satz	55	25,5	20,7
094008 ●	160	3	Satz	85	36,5	20,3
094009 ●	200	3	Satz	105	40	22
094010 ●	250	3	Satz	125	50	30,4
094011 ●	315	3	Satz	145	50	34,3
094046 ●	400/500	3	Satz	180	73	50,5
140716 ●	630	3	Satz	260	102	68

Werkzeuggruppe A28
Typ 002 **ungestufte Aufsatzbacke AB**, Satz
in **vergrößerter Ausführung**,
ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Lieferumfang	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
137055 ●	160	3	Satz	85	42,5	24,4
137056 ●	200	3	Satz	105	51	34,3
137057 ●	250	3	Satz	125	75	50,5
137058 ●	315	3	Satz	145	74	50,5

Werkzeuggruppe A28
Typ 002 **Grundbacke GB**, Satz mit Befestigungsschrauben

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Lieferumfang	Backenlänge	Backenbreite
212119 ●	125	3	Satz	47	14
094004 ●	160	3	Satz	74	20
094005 ●	200	3	Satz	90	22
094006 ●	250	3	Satz	110	26
094007 ●	315	3	Satz	125	32
094044 ●	400/500	3	Satz	160	45
140194 ●	630	3	Satz	230	65

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Backen DURO-T

Werkzeuggruppe C 21
Typ 544-00 **umkehrbare Krallen-Aufsatzbacken**, **Standardbreite**
Kreuzversatz, **kleiner Spannbereich**, 1 Stück, gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
137060 ●	160	66	37,5	24
137119 ●	400/500	124	62	50
151289 ■	630	144	78	70

Werkzeuggruppe C 21
Typ 544-00 **umkehrbare Krallen-Aufsatzbacken**, **Standardbreite**
Kreuzversatz, **großer Spannbereich**, 1 Stück, gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
137061 ●	160	66	37,5	20
137064 ●	200	81	43	24
137108 ●	250	90	55	34
137114 ●	315	100	62	34
137120 ●	400/500	124	62	50

Werkzeuggruppe C 21
Typ 544-00 **umkehrbare Krallen-Aufsatzbacken**, **Standardbreite**
Kreuzversatz, **mittelgroßer Spannbereich**, 1 Stück, gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
137062 ●	160	56	37,5	20
137065 ●	200	66	43	24
137109 ●	250	72	55	34
137115 ●	315	86	62	34
137121 ●	400/500	100	62	50

Werkzeuggruppe C 21
Typ 544-05 **umkehrbare Krallen-Aufsatzbacken**,
Breite Ausführung
Kreuzversatz, **kleiner Spannbereich**, 1 Stück, gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
137066 ●	160/200	79	43	34
137110 ●	250	80	55	50
137116 ●	315	93	62	50

Werkzeuggruppe C 21
Typ 544-05 **umkehrbare Krallen-Aufsatzbacken**,
Breite Ausführung
Kreuzversatz, **großer Spannbereich**, 1 Stück, gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
137067 ●	160/200	81	43	34
137111 ●	250	90	55	50
137117 ●	315	106	62	50

Werkzeuggruppe C 21
Typ 544-05 **umkehrbare Krallen-Aufsatzbacken**,
Breite Ausführung
Kreuzversatz, **mittelgroßer Spannbereich**, 1 Stück, gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
137068 ●	160/200	66	43	34
137112 ●	250	72	55	50
137118 ●	315	86	62	50

Backen DURO-T

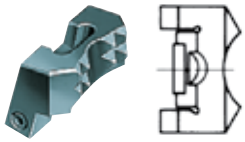
Werkzeuggruppe C 21
Typ 545-00 **Niederzugbacken**, für auswechselbare Spanneinsätze **schräge Verzahnung**, 1 Stück, ohne Spanneinsätze

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
141037 ●	160	84,4	43,5	20
141039 ●	200	98,4	47,5	22
141041 ●	250	118,7	58,5	26
141043 ●	315	136,4	63,9	32
141045 ●	400/500	173,6	73,4	45

Werkzeuggruppe C 21
Typ 545-00 **Niederzugbacken**, **zusätzliche Spannbereiche**, für auswechselbare Spanneinsätze **schräge Verzahnung**, 1 Stück, ohne Spanneinsätze

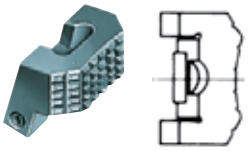
Id.-Nr.	Futtergröße	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
141038 ●	160	84,4	43,5	20
141040 ●	200	98,4	47,5	22
141042 ●	250	118,7	58,5	26
141044 ●	315	136,4	63,9	32
141046 ●	400	173,6	73,4	45
141048 ●	500	173,6	73,4	45

Werkzeuggruppe C 15
Typ 545-60 **Auswechselbare Spanneinsätze**, 1 Stück **mit Krallen**



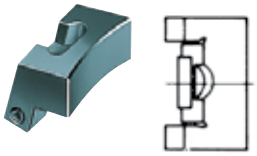
Id.-Nr.	Futtergröße
151029 ●	125
141049 ●	160/200
141052 ●	250/315
141055 ●	400/500/630

Werkzeuggruppe C 15
Typ 545-70 **Auswechselbare Spanneinsätze**, 1 Stück **mit Riffelzahnung**



Id.-Nr.	Futtergröße
151039 ●	125
141050 ●	160/200
141053 ●	250/315
141056 ●	400/500

Werkzeuggruppe C 15
Typ 545-80 **Auswechselbare Spanneinsätze**, 1 Stück **mit härtbarer Spannfläche**



Id.-Nr.	Futtergröße
151040 ●	125
141051 ●	160/200
141054 ●	250/315
141057 ●	400/500

Werkzeuggruppe C15
Typ 0040-Y
Befestigungsschraube, Stück

Id.-Nr.	Lieferumfang	Größe	Gewinde
243893 ●	Stück	125	M6x10
200182 ●	Stück	160/200	M8x1x22
200183 ●	Stück	250	M12x1,5x30
202402 ●	Stück	315	M12x1,5x35
227618 ●	Stück	400/500	M16x1,5x40
249388 ●	Stück	630	M20x50

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Zubehör DURO-T

Werkzeuggruppe A08

Typ 004 **Rohflansch** für DURO-Futter mit **zylindrischer Zentrieraufnahme**

Id.-Nr.	Futter Größe	A	B	C	D	E
206652 ■	160	155	80	60	40	30
206653 ■	200	195	80	65	40	40
206654 ■	250	245	120	90	45	50
206655 ■	314	310	165	100	45	50
229081 ■	400	390	230	130	50	70
241780 ■	500	475	240	145	50	80

Werkzeuggruppe A08

Typ 000 **Grundplatte mit Fixiernuten**
Komplett mit Befestigungsschrauben und festen Nutensteinen. Andere Größen auf Anfrage.

Id.-Nr.	Größe
143163 ■	160
143165 ■	200
143167 ■	250

Werkzeuggruppe A08

Typ 000 **Schlüssel**

Id.-Nr.	Größe	Innenvierkant	L
212124 ●	125	8	85
094016 ●	160	10	140
094017 ●	200	12	160
094018 ●	250	14	220
094019 ●	315	17	230
094047 ●	500	19	250
332938 ●	630	24	410

nur für stationär eingesetzte Futter

Werkzeuggruppe A08

Typ 000 **Sicherheitsschlüssel**

Id.-Nr.	Größe	Innenvierkant	L
242172 ●	125	8	85
242173 ●	160	10	140
242174 ●	200	12	160
242175 ●	250	14	220
242176 ●	315	17	230
242177 ●	500	19	250
332939 ●	630	24	410

Forderung nach DIN 1550 für rotierende Futter

Werkzeuggruppe A08

Typ 000 **Späneschutz-Satz**

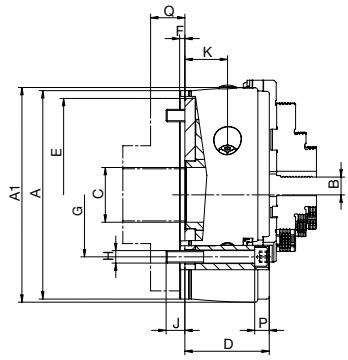
Id.-Nr.	Lieferumfang	Größe
212122 ■	Satz	125
236439 ■	Satz	160
236440 ●	Satz	200
236441 ●	Satz	250
236442 ●	Satz	315
236443 ●	Satz	500

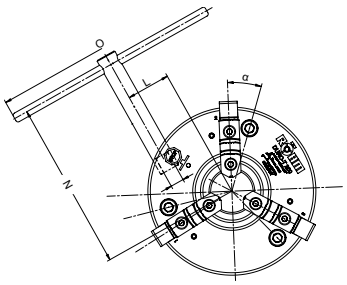
Werkzeuggruppe A08

Typ 1028 **Spezialfett** F80 für **Drehfutter**
Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft

Id.-Nr.	Ausführung	Inhalt
630886 ●	Tube	0,1 kg
308555 ●	Patrone	0,5 kg
028975 ●	Dose	1 kg

Technische Daten DURO-T





Futter-Größe A		125	160	200	250	315	400	500	630
Außen-Ø	A1	128	164	206	256	322	407	507	630
Hub-/Backe (ohne Versetzen)	B	4,8	6,2	6,8	8	10,2	12,5	12,5	14
Bohrung	C	32	42	52	62	87	102	162	252
Bohrung kann aufgebohrt werden	C max.	35	45	55	75	102	130	180	270
	D	46,5	63	81	92	111	118	118	143
	E H6	115	145	185	235	300	380	460	580
	F	4	5	5	6	6	6	6	6
	G	100	125	160	200	250	315	400	520
	H	3xM8	3xM10	3xM12	3xM16	3xM20	3xM24	3xM24	3xM24
	J	12	15	18	25	30	37	37	37
	K	22,5	31,5	43	47	59	57,7	57,5	72
	L	32,5	42	53,5	66,5	86	110	152,5	196
	M	SW8	SW10	SW12	SW14	SW17	SW19	SW19	SW24
	N	117	182	211	284	309	359	356	570
	O	180	210	270	450	500	600	600	600
	P	8,5	13	14	17	21	25	25	29
Mind.-stärke d. fertigen Flansches	Q	17	30	30	35	35	40	45	55
Massenträgheitsmoment 1)	kgm²	0,01	0,03	0,10	0,29	0,87	2,37	5,78	17,04
	α	21° 35´	22°	18°	19°	17°	20°	42°	69° 30´
ca. kg	kg	4,0	9,3	18,6	34,5	64	112	166	300

1) Das Massenträgheitsmoment wurde ermittelt mit Grundbacken, ohne Aufsatzbacken und ohne Flansch Durchgang (Maß C) kann aufgebohrt werden (gegen Aufpreis)

max. aufgebohrter Durchgang

Maximal zulässige Drehzahl

Die max. zulässige Drehzahl ist so festgelegt, dass bei max. Spannkraft und bei Verwendung der schwersten zugehörenden Spannbacken noch 1/3 der Spannkraft als Restspannkraft zur Verfügung steht. Die Spannbacken dürfen dabei über den Futter-Außendurchmesser nicht überstehen. Die Drehfutter müssen im einwandfreien Zustand sein. Im Übrigen gelten die Bedingungen nach DIN 6386 Teil 1.

Futter-Größe		125	160	200	250	315	400	500	630
Max. Drehzahl	min^{-1}	6000	5400	4600	4200	3300	2200	1900	1100

Spannkraft

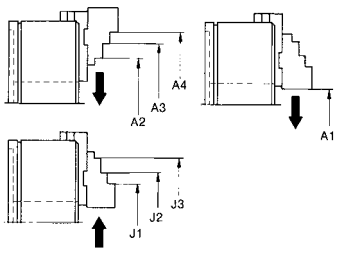
Die Spannkraft ist die Summe aller auf das Werkstück radial im Stillstand wirkenden Backenkräfte. Die angegebenen Spannkräfte sind Richtwerte. Sie gelten bei Futtern in einwandfreiem Zustand, die mit RÖHM-Fett F79 bzw. F80 abgeschmiert sind.

Futter-Größe		125	160	200	250	315	400	500	630
Drehmoment 1)	Nm	10	40	60	70	80	90	100	100
Spannkraft 1)	kN	8,5	30	48	66	80	95	102	102
Max. Drehmoment	Nm	40	120	155	190	210	260	320	350
Max. Spannkraft	kN	23	73	114	185	240	260	290	320

1) Bei Erhalt der Genauigkeit

Bei diesem Drehmoment wurden die Spannbacken werkseitig ausgeschliffen; zur Prüfung muss das Futter mit diesem Drehmoment gespannt werden.

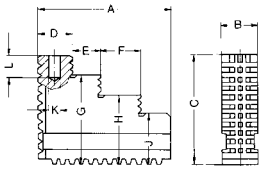
Spannbereiche der Backenstufen



Futter-Größe			125	160	200	250	315	400	500	630
Außenspannung	Backenpos.	A1	3-30	5-51	7-70	8-97	12-131	16-168	40-256	20-322
		A2	31-65	45-91	58-123	82-172	93-216	119-278	167-360	200-490
		A3	63-97	89-135	114-179	-	-	-	-	-
		A4	95-129	115-161	142-207	163-253	201-323	260-413	308-501	360-650
Innenspannung		J1	26-59	67-105	71-131	99-182	102-213	120-272	166-360	184-489
		J2	57-91	93-132	99-159	-	-	-	-	-
		J3	89-123	135-174	154-214	178-261	207-319	260-412	306-500	341-646

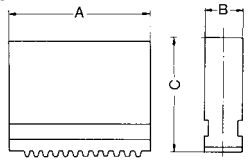
Backenmaße DURO-T

Einteilige Umkehrbacken **EB**, gehärtet und geschliffen, Spannstufen nicht geschliffen



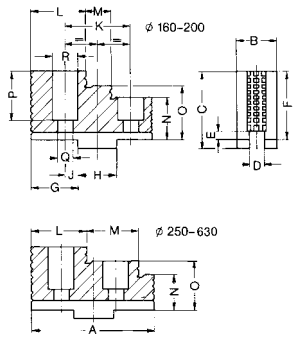
Futter-Größe	125	160	200	250	315	400+500
A	50	77,7	94,7	114	130	167
B	14	20	22	26	32	45
C	34	45	60	70	79	93
D	10,7	20,6	23	41,5	40,2	50,5
E	16	18,9	19,5	40,3	54	71
F	16	22	28	-	-	-
G	29	37,5	50	56	64	73
H	24	30	40	-	-	-
J	19	22,5	30	42	49	53
K	-	8	10	13	13	20
L	-	16	15	19,5	19,5	30
Backe ca. kg	0,400	0,500	0,635	1,135	1,835	3,665

Blockbacken **BL**, ungestuft, ungehärtet, Verzahnung und Führung gehärtet und geschliffen



Futter-Größe	125	160	200	250	315	400+500
A	53	84,4	98,4	118,7	136,6	173,6
B	14	20	22	26	32	45
C	34	45	60	70	79	93
Backe ca. kg	0,435	0,500	0,900	1,535	2,400	5

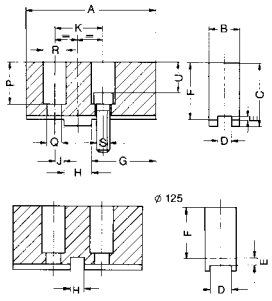
Umkehr-Aufsatzbacken **UB**, ganz gehärtet, Kreuzversatz geschliffen, Spannstufen nicht geschliffen



Futter-Größe	160	200	250	315	400+500	630
A	61,5	70,5	92	107	130	185
B	20,4	24,4	34,4	35,7	50,4	68
C	37	43	55	62	79	110
D	8	10	12	12	18	24
E	3	3,5	3,5	3,5	4,5	4,5
F	32,5	38	50	56	72	102
G	22,5	25,5	30	35,5	41,4	59
H	18	20	20	26	30	40
J	7	10	10	14	15	21
K	32	40	40	54	60	82
L	26,5	28,5	41	40	51	80
M	13	14	40,5	54	71	80
N	17,5	18	22	26	32	42
O	25	28	36	41	52	72
P	23,5	29	39	40	57	82
Q	9	9	14	14	18	22
R	15	15	20	20	26	33
T[1)]	38,5	45	57	63,6	80,6	114
Backe ca. kg	0,200	0,335	0,800	1,135	2,535	6,350

[1)] Maßeintragung am Grundbacken

Ungestufte Aufsatzbacken **AB**, ungehärtet, zum Ausdrehen bestimmter Spann-Ø

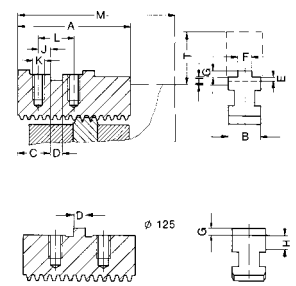


Abmessungen in vergrößerter Ausführung

Futter-Größe	125	160		200		250		315		400+500	630
A	55	85	***85***	105	***105***	125	***125***	145	***145***	180	260
B	20,7	20,3	***24,4***	22	***34,3***	30,4	***50,5***	34,3	***50,5***	50,5	68
C	31,3	41	***47***	45	***56***	55	***80***	56	***80***	80	110
D	14	8	***8***	10	***10***	12	***12***	12	***12***	18	24
E	3,3	3	***3***	3,5	***3,5***	3,5	***3,5***	3,5	***3,5***	4,5	4,5
F	25,5	36,5	***42,5***	40	***51***	50	***75***	50	***74***	73	102
G	25	42	***42***	50	***50***	70	***70***	74	***74***	100	150
H	5	18	***18***	20	***20***	20	***20***	26	***26***	30	40
J	7,5	7	***7***	10	***10***	10	***10***	14	***14***	15	21
K	20	32	***32***	40	***40***	40	***40***	54	***54***	60	82
P	24	27,5	***33,5***	31	***42***	39	***54***	34	***48***	58	83
Q	6,5	9	***9***	9	***9***	14	***14***	14	***14***	18	22
R	11	15	***15***	15	***15***	20	***20***	20	***20***	26	33
S	M6	M8x1	***M8x1***	M8x1	***M8x1***	M12x1,5	***M12x1,5***	M12x1,5	***M12x1,5***	M16x1,5	M20
T[1)]	32	42,5	***48,5***	47	***58***	57	***72***	57,6	***71,6***	81,6	114
U	18	19,5	***25,5***	23	***34***	27	***42***	22	***36***	42	63
Backe ca. kg	0,200	0,435	***0,600***	0,735	***1,400***	1,500	***3,700***	2,265	***4,800***	4,500	13,350

[1)] Maßeintragung am Grundbacken

Grundbacken **GB**, gehärtet und geschliffen



Futter-Größe	125	160	200	250	315	400+500	630
A	47	74	90	110	125	160	230
B	14	20	22	26	32	45	65
C	21	19	23	26	30	35	52
D	5	18	20	20	26	30	40
E	-	5	5,5	5,5	6,5	7,5	9
F	-	8	10	12	12	18	24
G	2,8	2,5	3	3	3	4	4
H	3,55	6	7	7	7,6	8,6	12
J	7,5	7	10	10	14	15	21
K	M6	M8x1	M8x1	M12x1,5	M12x1,5	M16x1,5	M20
L	20	32	40	40	54	60	82
M	72	103	129	163	196	250 | 294	399
Backe ca. kg	0,200	0,265	0,365	0,700	1,065	2,350	5,665

DURO-TA - Abgedichtete Ausführung

NEU

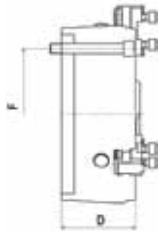
DURO-Keilstangenfutter werden in Bereichen erfolgreich eingesetzt, die extrem hohe Spannkräfte, eine hohe Rundlaufgenauigkeit und verläßliche Dauer-Wiederholgenauigkeit erfordern.
Das DURO-TA eignet sich speziell für Schleifmaschinen

Die Backen lassen sich schnell und einfach wenden, austauschen oder über den ganzen Spannbereich versetzen.
Die Genauigkeit der Backen bleibt erhalten, wenn diese nur auf dem gleichen Futter eingesetzt und Grund- und Aufsatzbacken, für wiederkehrende Arbeiten, verschraubt aufbewahrt werden.
Es empfiehlt sich deshalb, mehrere Backeneinheiten am Lager zu halten.

Technische Merkmale:

- Mit Abdeckung gegen Schleifstaub an der Stirnseite.
- Mit Backensicherung
- Zentrisch spannend
- Stahlkörper, Backenführungen gehärtet und geschliffen
- Hohe Drehzahlen
- zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden
- Weitere Größen auf Anfrage erhältlich

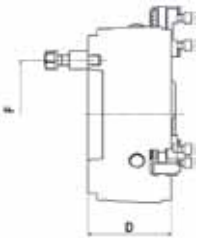
Werkzeuggruppe A08
Keilstangenfutter DURO-TA
Zylindrische Zentrieraufnahme



Größe	Zoll	Mit Grundbacken	mit Bohr- und Drehbacken	D	Drehzahl max. min^{-1}	Max. Drehmoment Nm	Max. Gesamt-Spannkraft kN
160	6 1/4	**439606** ▲	**439605** ▲	63	5400	120	73
200	8	**439608** ▲	**439607** ▲	81	4600	155	114
250	10	**439610** ▲	**439609** ▲	92	4200	190	185

1) bei Erhalt der Genauigkeit
Weitere Größen auf Anfrage erhältlich

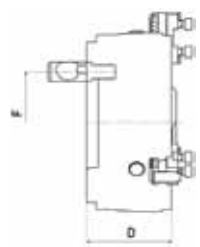
Werkzeuggruppe A08
Keilstangenfutter DURO-TA
ISO 702-3 (DIN 55027),
mit Stehbolzen und Bundmutter



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Mit Grundbacken	mit Bohr- und Drehbacken	D	F	Drehzahl max. min^{-1}	Max. Drehmoment Nm	Max. Gesamt-Spannkraft kN
160	4	**439612** ▲	**439611** ▲	63	82,6	5400	120	73
160	5	**439614** ▲	**439613** ▲	63	104,8	5400	120	73
200	4	**439616** ▲	**439615** ▲	81	82,6	4600	155	114
200	5	**439618** ▲	**439617** ▲	81	104,8	4600	155	114
200	6	**439620** ▲	**439619** ▲	81	133,4	4600	155	114
250	4	**439622** ▲	**439621** ▲	92	82,6	4200	190	185
250	5	**439624** ▲	**439663** ▲	92	104,8	4200	190	185
250	6	**439626** ▲	**439625** ▲	92	133,4	4200	190	185

1) bei Erhalt der Genauigkeit

Werkzeuggruppe A08
Keilstangenfutter DURO-TA
ISO 702-2 (DIN 55029),
Stehbolzen für Camlock



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Mit Grundbacken	mit Bohr- und Drehbacken	D	F	Drehzahl max. min^{-1}	Max. Drehmoment Nm	Max. Gesamt-Spannkraft kN
160	4	**439628** ▲	**439627** ▲	63	82,6	5400	120	73
160	5	**439630** ▲	**439629** ▲	63	104,8	5400	120	73
200	4	**439632** ▲	**439631** ▲	81	82,6	4600	155	114
200	5	**439634** ▲	**439633** ▲	81	104,8	4600	155	114
200	6	**439636** ▲	**439635** ▲	81	133,4	4600	155	114
250	4	**439638** ▲	**439637** ▲	92	82,6	4200	190	185
250	5	**439640** ▲	**439639** ▲	92	104,8	4200	190	185
250	6	**439642** ▲	**439641** ▲	92	133,4	4200	190	185

1) bei Erhalt der Genauigkeit

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Backen DURO-TA

Werkzeuggruppe A28
Typ 000 **Drehbacke DB**, Satz
nach innen abgestufte Backe,
gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenbreite
329041 ■	160	20
329042 ■	200	22
329043 ■	250	26

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A28
Typ 000 **Bohrbacke BB**, Satz
nach außen abgestufte Backe,
gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenbreite
329038 ■	160	20
329039 ■	200	22
329040 ■	250	26

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A28
Typ 002 **ungestufte Aufsatzbacke AB**, Satz
ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
329044 ■	160	90	36,5	20,3
329045 ■	200	100	40	22
094010 ●	250	125	50	30,4

Werkzeuggruppe A28
Typ 002 **Grundbacke GB**, Satz
gehärtet,
mit Befestigungsschrauben

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
329047 ■	160	74	8	20
329048 ■	200	90	10	22
329049 ■	250	110	12	26

Werkzeuggruppe C15
Typ 0040-Y
Befestigungsschraube, Stück

Id.-Nr.	Lieferumfang	Größe	Gewinde
200182 ●	Stück	160/200	M8x1x22
200183 ●	Stück	250	M12x1,5x30

Das vollständige Spannbacken-Programm finden Sie unter www.spannbacken.biz

Zubehör DURO-TA

Werkzeuggruppe A08

Typ 004 **Rohflansch** für DURO-Futter mit **zylindrischer Zentrieraufnahme**

Id.-Nr.	Futter Größe	A	B	C	D	E
206652 ■	160	155	80	60	40	30
206653 ■	200	195	80	65	40	40
206654 ■	250	245	120	90	45	50
206655 ■	314	310	165	100	45	50
229081 ■	400	390	230	130	50	70
241780 ■	500	475	240	145	50	80

Werkzeuggruppe A08

Typ 000 **Grundplatte mit Fixiernuten**
Komplett mit Befestigungsschrauben und festen Nutensteinen. Andere Größen auf Anfrage.

Id.-Nr.	Größe
143163 ■	160
143165 ■	200
143167 ■	250

Werkzeuggruppe A08

Typ 000 **Schlüssel**

Id.-Nr.	Größe	Innenvierkant	L
212124 ●	125	8	85
094016 ●	160	10	140
094017 ●	200	12	160
094018 ●	250	14	220
094019 ●	315	17	230
094047 ●	500	19	250
332938 ●	630	24	410

nur für stationär eingesetzte Futter

Werkzeuggruppe A08

Typ 000 **Sicherheitsschlüssel**

Id.-Nr.	Größe	Innenvierkant	L
242172 ●	125	8	85
242173 ●	160	10	140
242174 ●	200	12	160
242175 ●	250	14	220
242176 ●	315	17	230
242177 ●	500	19	250
332939 ●	630	24	410

Forderung nach DIN 1550 für rotierende Futter

Werkzeuggruppe A08

Typ 000 **Späneschutz-Satz**

Id.-Nr.	Lieferumfang	Größe
212122 ■	Satz	125
236439 ■	Satz	160
236440 ●	Satz	200
236441 ●	Satz	250
236442 ●	Satz	315
236443 ●	Satz	500

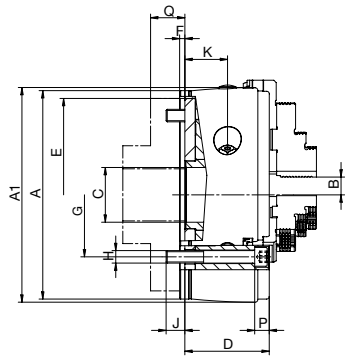
Werkzeuggruppe A08

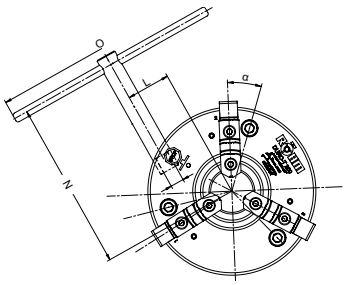
Typ 1028 **Spezialfett** F80 für **Drehfutter**
Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft

Id.-Nr.	Ausführung	Inhalt
630886 ●	Tube	0,1 kg
308555 ●	Patrone	0,5 kg
028975 ●	Dose	1 kg

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Technische Daten DURO-TA





Futter-Größe		160	200	250
Außen-Ø	A	160	206	255
Hub-/Backe (ohne Versetzen)	B	6,2	6,8	8
Bohrung	C	42	52	62
Bohrung kann aufgebohrt werden	C max.	45	55	75
	D	63	81	92
	E H6	145	185	235
	F	5	5	6
	G	125	160	200
	H	3xM10	3xM12	3xM16
	J	15	18	25
	K	31,5	43	47
	L	42	53,5	66,5
	M	SW10	SW12	SW14
	N	182	211	284
	O	210	270	450
	P	13	14	17
Mind.-stärke d. fertigen Flansches	Q	30	30	35
Massenträgheitsmoment 1)	kgm²	0,03	0,10	0,29
	α	22°	18°	19°
ca. kg	kg	9,5	20°	35

1) Das Massenträgheitsmoment wurde ermittelt mit Grundbacken, ohne Aufsatzbacken und ohne Flansch

Durchgang (Maß C) kann aufgebohrt werden (gegen Aufpreis)

max. aufgebohrter Durchgang

Maximal zulässige Drehzahl

Die max. zulässige Drehzahl ist so festgelegt, dass bei max. Spannkraft und bei Verwendung der schwersten zugehörenden Spannbacken noch 1/3 der Spannkraft als Restspannkraft zur Verfügung steht. Die Spannbacken dürfen dabei über den Futter-Außendurchmesser nicht überstehen. Die Drehfutter müssen im einwandfreien Zustand sein. Im Übrigen gelten die Bedingungen nach DIN 6386 Teil 1.

Futter-Größe		160	200	250
Max. Drehzahl	min^{-1}	5400	4600	4200

Spannkraft

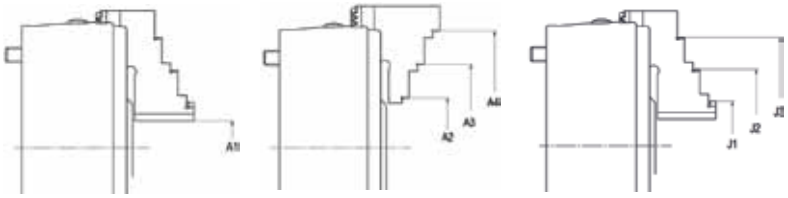
Die Spannkraft ist die Summe aller auf das Werkstück radial im Stillstand wirkenden Backenkräfte. Die angegebenen Spannkräfte sind Richtwerte. Sie gelten bei Futtern in einwandfreiem Zustand, die mit RÖHM-Fett F79 bzw. F80 abgeschmiert sind.

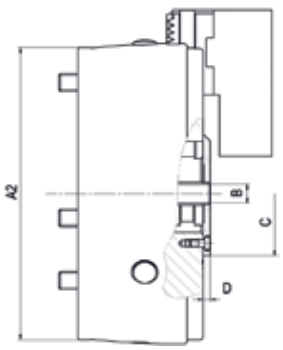
Futter-Größe		160	200	250
Drehmoment am Schlüssel in 1)	Nm	20	30	35
Gesamtspannkraft 1)	kN	15	24	33
Drehmoment am Schlüssel in	Nm	120	155	190
Max. Gesamtspannkraft	kN	73	114	185

1) Bei Erhalt der Genauigkeit

Spannbereiche der Backenstufen

Futter-Größe			160	200	250
Außenspannung	Backenpos.	A1	5-51	7-70	8-97
		A2	45-91	58-123	82-172
		A3	89-135	114-179	-
		A4	115-161	142-207	163-253
Innenspannung		J1	67-105	71-131	99-182
		J2	93-132	99-159	-
		J3	135-174	154-214	178-261

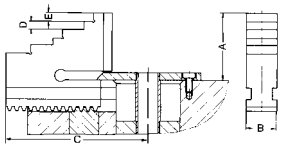




Keilstangenfutter DURO-TA - Hauptabmessungen (weitere Maße siehe obere Tabelle)

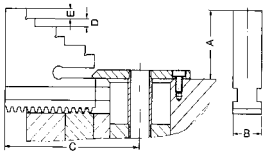
Futter-Größe		160	200	250
Außen-ø	A	160	206	255
Außenspannung mit B-Backe		3-46	3-60	5-66
Außenspannung mit D-Backe		23-160	32-200	65-243
Innenspannung mit B-Backe		28-156	32-195	47-225
Bohrung für Kühlmittel-Zuleitung	B	13	13	13
	C	70	85	92
	D	5	6	5

Backenmaße und Spannbereiche DURO-TA



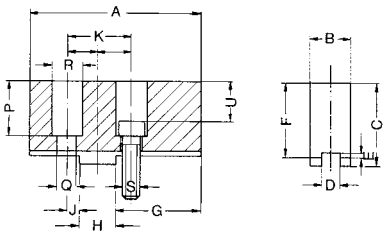
Nach außen gestufte Backe **BB**

Futter-Größe	160	200	250
A	46	55	60
B	20	22	26
C max.	95	120	143,5
C min.	72	91	113
D	5	7	6
E	6	6	8
Backe ca. kg	0,465	0,643	1,065



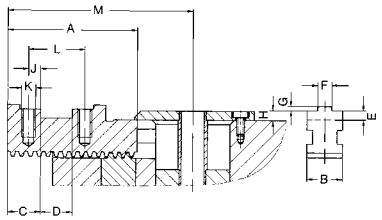
Nach innen gestufte Backe **DB**

Futter-Größe	160	200	250
A	43	50	50
B	20	22	26
C max.	95	120	143,5
C min.	72	91	113
D	5	7	6
E	6	6	8
Backe ca. kg	0,435	0,600	1,065



Ungestufte Aufsatzbacke **AB**

Futter-Größe	160	200	250
A	90	100	125
B	20,3	22	30
C	41	45	55
D	8	10	12
E	3	3,5	3,5
F	36,5	40	50
G	55	61	70
H	18	20	20
J	6	6	10
K	30	32	40
P	27,5	31	39
Q	9	9	14
R	15	15	20
S	M8x1	M8x1	M12x1,5
U	19,5	23	27
Backe ca. kg	0,435	0,800	1,500

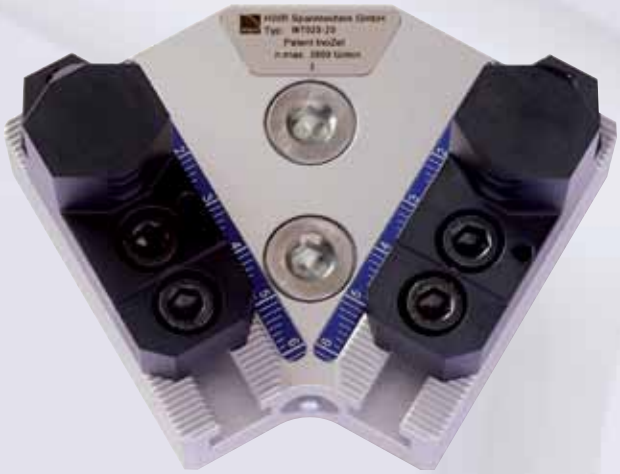


Grundbacke **GB**

Futter-Größe	160	200	250
A	74	90	110
B	20	22	26
C	17	19	26
D	18	20	20
E	5	5,5	5,5
F	8	10	12
G	2,5	7	7
H	6	20	20
J	7	6	10
K	M8x1	M8x1	M12x1,5
L	32	32	40
M max.	105	127	148,5
M min.	91	103	125
Backe ca. kg	0,335	0,365	0,700

Pendelbrücken - InoZet

Mit InoZet® machen Sie aus Ihrem vorhandenen 3-Backen-Futter im Handumdrehen ein hochflexibles, ausgleichendes 6-Backen-Futter.



Durch die variable Positionierung der Spannbacken auf den Pendel-Segmenten decken Sie mit einem Satz Standardspannbacken den gesamten Spannbereich ab und erreichen so die maximale Flexibilität. Sie benötigen weder unzählige Pendelspannbacken noch spezielle Sonderkonstruktionen – das führt zu einer enormen Kostenersparnis.

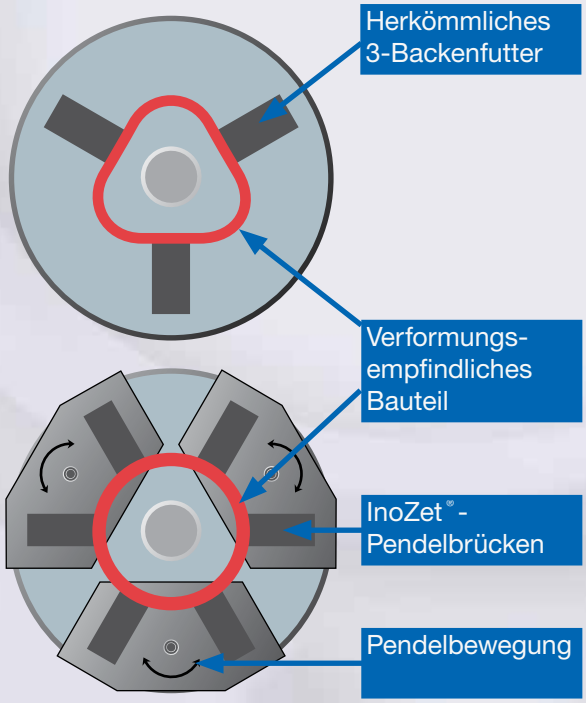
InoZet® bietet Ihnen:

- maximale Flexibilität
- erhebliche Kostenvorteile
- herausragende Drehergebnisse durch technische Überlegenheit

Herkömmliche 3-Punkt Spannung
Starke Verformung durch lediglich 3 Spannstellen und hohem Spanndruck. Daraus resultieren große Unrundheiten (Polygonbildung).

Wirkungsweise
Die InoZet® -Pendelbrücken werden auf die Grundbacken des vorhandenen Spannfutters montiert. Durch die pendelnde Lagerung wirken die Brücken ausgleichend und ermöglichen so eine verformungsarme 6-Punkt Spannung.

Auf den Pendelbrücken können über die durchgehend zentrisch verlaufende Verzahnung sowohl harte Greiferbacken für die Rohteilbearbeitung, als auch weiche Backen für die Fertigbearbeitung aufgenommen werden.



Mit InoZet® -Pendelbrücken werden aus sechs Backen zwölf

Für das Spannen von dünnwandigen Werkstücken

Variable Positionierung der Spannbacken auf den Pendelsegmenten

Planspiralfutter in optimiertem Design

Profitieren Sie von bewährter Qualität in optimiertem Design. Die Spritzwasserkante am oberen Futterrand dient als zusätzlicher Schutz der Spindel vor Kühlschmiermittel. Der Kontrollrand am Futterkörper ermöglicht eine schnelle und einfache Justierung des Planspiralfutters auf der Maschine und der neue Sicherheits-Adapter erlaubt eine definierte Drehmomenteinleitung mittels Drehmomentschlüssel, speziell für verformungsempfindliche Werkstücke. Planspiralfutter werden in Bereichen erfolgreich eingesetzt, die eine hohe Spannkraft, hohe Rundlaufgenauigkeit und sehr hohe Wiederholgenauigkeit erfordern.

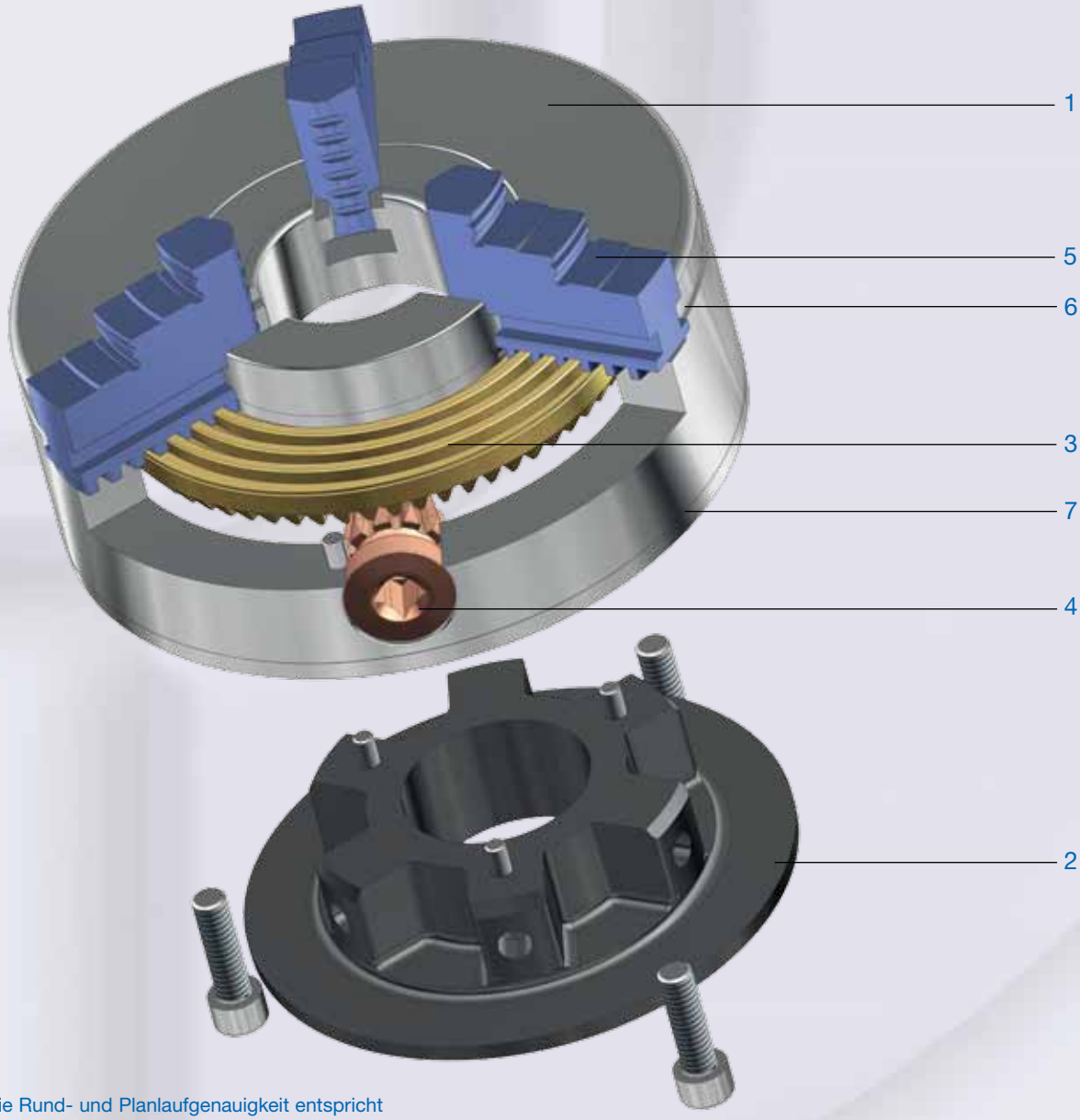
Planspiralfutter bis 3000mm Durchmesser lieferbar. Bitte sprechen Sie uns an!

Wirkungsweise

Durch einen radial angeordneten Trieb (**4**, gehärtet und brüniert) wird die Kraft über eine Kegelverzahnung auf den gehärteten Spiralring (**3**) übertragen und über die Spirale auf die Spannbacken (**5**, gehärtet und geschliffen) weitergeleitet. Stahl- oder Gußkörper (**1**), Spritzwasserkante (**6**), Kontrollrand (**7**), Deckel (**2**).

Schmierung

Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden. Einen entsprechenden Hinweis finden Sie in der Betriebsanleitung, die jedem Futter beigegeben wird. Zur einfachen Wartung sind alle Drehfutter mit Schmiernippeln versehen.



Die Rund- und Planlaufgenauigkeit entspricht
DIN 6386 Teil 1, Genauigkeitsklasse I (Drehfutter mit hoher Genauigkeit)

Basic - ZS-ZSU

Das Planspiralfutter - ein bewährtes und universell einsetzbares Spannmittel - für den erfolgreichen Einsatz in Bereichen die eine hohe Spannkraft, hohe Rundlaufgenauigkeit und sehr gute Wiederholspanngenauigkeit erfordern. Zum universellen Einsatz auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparten usw.

Die Backen lassen sich durch Drehen am Schlüssel über den gesamten Spannbereich verstellen.
Dies hat den Vorteil, dass Werkstücke mit unterschiedlichen Spanndurchmessern sehr schnell und ohne Versetzen der Backen gespannt werden können.
Besonders niedrige Bauweise bei Direktaufnahme.

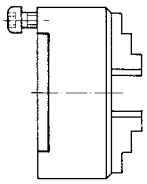
Technische Merkmale:

- mit einteiligen Backen oder mit Grund- und Aufsatzbacken
- mit Spiralring
- zentrisch spannend
- für hohe Drehzahlen
- Stahlkörper im Gesenk geschmiedet
- Spiralring gesenkgeschmiedet, serienmäßig ausgewuchtet, gehärtet
- zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden
- Weitere Größen auf Anfrage erhältlich

Im Lieferumfang enthalten (BB und DB):
1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert,
1 Satz nach innen gestufte Backen (DB),
1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben

Im Lieferumfang enthalten (GB und UB):
1 Satz Grundbacken (GB),
1 Satz Umkehr-Aufsatzbacken (UB),
1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben

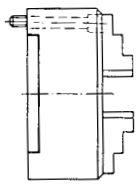
Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring ZS-ZSU
DIN 6350;
Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A



Größe	ZA	Durch-gang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	3-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	4-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	6-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Dreh-moment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
80	56	19	**102513** ●	**102505** ●	-	-	-	7000	30	13
100	70	20	**101782** ●	**102130** ●	**101788** ■	**102136** ▲	-	6300	60	27
125	95	32	**101672** ●	**106075** ●	**101678** ■	**106081** ▲	**138363** ▲	5500	80	31
140	105	40	**105784**[1] ●	**105800** ■	**105790** ▲	**105806** ▲	**118456** ▲	5000	90	40
160	125	42	**100717** ●	**101164** ●	**100725** ■	**101170** ■	**121289** ▲	4600	110	47
200	160	55	**100186** ●	**100466** ●	**100189** ●	**100484** ■	**114407** ▲	4000	140	55
250	200	76	**100533** ●	**101030** ●	**100541** ●	**101036** ■	**114408** ▲	3000	150	63
315	260	103	**101344** ●	**101598** ●	**101350** ■	**101901** ■	**122227** ▲	2300	180	69
350	290	115	**104800**[1] ■	**104936** ▲	**104803** ▲	**104939** ▲	**176059** ▲	1900	210	74
400	330	136	**102062** ●	**102330** ■	**102068** ■	**102336** ▲	**123857** ▲	1800	240	92
500	420	190	**102555** ■	**103340** ▲	**102585** ■	**103346** ▲	**153884** ▲	1300	260	100
630	545	240	**102720** ▲	**102856** ▲	**102726** ■	**102862** ▲	**143993** ▲	850	280	105
700	610	310	-	-	**147501** ▲	**147515** ▲	-	800	280	105
800	710	380	-	-	**104913** ▲	**104917** ▲	-	700	300	110
1000	910	460	-	-	**104925** ▲	**104929** ▲	-	560	450	115
1250	910	550	-	-	**104941** ▲	**104945** ▲	-	450	450	115

[1] Zwischengröße

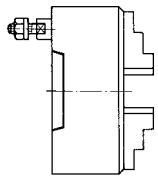
Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring ZS-ZSU
Befestigung von vorn;
Zylindrische Zentrieraufnahme



Größe	ZA	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
125	95	32	**120155** ●	**124447** ■	5500	80	31
160	125	42	**115568** ●	**125802** ■	4600	110	47
200	160	55	**113158** ●	**113160** ■	4000	140	55
250	200	76	**114304** ■	**114306** ■	3000	150	63
315	260	103	**120270** ■	**129946** ■	2300	180	69
400	330	136	**123475** ▲	**134401** ▲	1800	240	92
500	420	190	**127616** ▲	**123465** ▲	1300	260	100
630	545	240	**128545** ▲	**135061** ▲	850	280	105

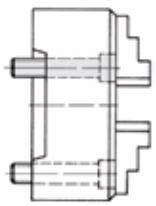
Basic - ZS-ZSU

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring ZS-ZSU
ISO 702-3 (DIN 55027);
mit Stehbolzen und Bundmutter;
wahlweise DIN 55021
mit Stiftschraube und Mutter



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	3-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	4-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
100	3	20	**102106** ▲	**102154** ▲	**102112** ▲	**102160** ▲	6300	60	27
125	3	32	**101688** ■	**107007** ▲	**101691** ▲	**107013** ▲	5500	80	31
125	4	32	**101692** ●	**107015** ■	**101695** ▲	**107021** ▲	5500	80	31
140	3	40	**105556** ■	**105569** ▲	**105742** ▲	**105759** ▲	5000	90	40
140	4	40	**105557** ●	**105570** ■	**105743** ▲	**105760** ▲	5000	90	40
140	5	40	**105558** ●	**105571** ■	**105744** ▲	**105761** ▲	5000	90	40
160	3	42	**105032** ■	**105072** ▲	**105035** ▲	**105075** ▲	4600	110	47
160	4	42	**100740** ●	**101184** ■	**100743** ▲	**101187** ▲	4600	110	47
160	5	42	**100744** ●	**101188** ●	**100747** ■	**101191** ■	4600	110	47
200	3	51,2	**100160** ▲	**101430** ▲	**100163** ▲	**101436** ▲	4000	140	55
200	4	55	**100164** ■	**101438** ▲	**100167** ▲	**101444** ▲	4000	140	55
200	5	55	**100152** ●	**100472** ●	**100155** ▲	**101420** ▲	4000	140	55
200	6	55	**100156** ●	**101422** ●	**100159** ●	**101428** ■	4000	140	55
250	4	60,7	**123124** ▲	**123125** ▲	**127870** ▲	**127880** ▲	3000	150	63
250	5	76	**100557** ■	**101052** ▲	**100566** ▲	**101061** ▲	3000	150	63
250	6	76	**100555** ●	**101050** ●	**100564** ●	**101059** ●	3000	150	63
250	8	76	**100556** ●	**101051** ●	**100565** ■	**101060** ■	3000	150	63
315	5	79,6	**111193** ▲	**127863** ▲	**127871** ▲	**127881** ▲	2300	180	69
315	6	103	**101364** ●	**101919** ■	**101373** ▲	**101922** ▲	2300	180	69
315	8	103	**101365** ●	**101923** ■	**101374** ■	**101926** ■	2300	180	69
315	11	103	**101366** ●	**101927** ■	**101375** ▲	**101930** ▲	2300	180	69
350	6	103	**104824** ▲	**104960** ▲	**104827** ▲	**104963** ▲	1900	210	74
350	8	115	**104816** ▲	**104952** ▲	**104819** ▲	**104955** ▲	1900	210	74
350	11	115	**104820** ▲	**104956** ▲	**104823** ▲	**104959** ▲	1900	210	74
400	6	103	**102218** ▲	**101892** ▲	**102224** ▲	**101898** ▲	1800	240	92
400	8	136	**102202** ■	**101876** ■	**102208** ▲	**101882** ▲	1800	240	92
400	11	136	**102210** ■	**101884** ■	**102216** ■	**101890** ▲	1800	240	92
500	8	136	**104413** ▲	**105656** ▲	**104456** ▲	**105666** ▲	1300	260	100
500	11	190	**102548** ■	**102971** ▲	**102554** ▲	**102977** ▲	1300	260	100
500	15	190	**102915** ■	**103227** ▲	**102921** ▲	**103233** ▲	1300	260	100
630	11	192,7	**102752** ▲	**102888** ▲	**102758** ▲	**102894** ▲	850	280	105
630	15	240	**102760** ▲	**103084** ▲	**102766** ▲	**103090** ▲	850	280	105
700	11	192,7	-	-	**147503** ▲	**147517** ▲	800	280	105
700	15	281,2	-	-	**147505** ▲	**147519** ▲	800	280	105
800	11	192,7	-	-	**148253** ▲	**149067** ▲	700	300	110
800	15	281,2	-	-	**129339** ▲	**129355** ▲	700	300	110
800	20	380	-	-	**129340** ▲	**129356** ▲	700	300	110
1000	15	281,2	-	-	**129341** ▲	**129357** ▲	450	450	115
1000	20	407,5	-	-	**129342** ▲	**129358** ▲	560	450	115
1250	15	281,2	-	-	**129343** ▲	**129359** ▲	450	450	115
1250	20	407,5	-	-	**129344** ▲	**129360** ▲	450	450	115

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring ZS-ZSU
ISO 702-1 (DIN 55026); DIN 55021,
ASA B 5.9, A1/A2 metr.;
Befestigung von vorne



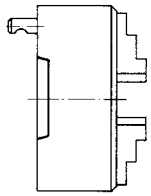
Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	3-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	4-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
160	5	42	**100753**[1] ■	**101196** ▲	**100757** ▲	**101199** ▲	4600	110	47
200	5	42	**100168**[1] ■	**101446** ▲	**100172** ▲	**101452** ▲	4000	140	55
200	6	55	**100173**[1] ■	**101454** ■	**100177** ▲	**101460** ▲	4000	140	55
250	5	76	**100571** ▲	**101064** ▲	**100580** ▲	**101073** ▲	3000	150	63
250	6	55	**100567**[1] ■	**101062** ▲	**100578** ▲	**101071** ▲	3000	150	63
250	8	76	**100569**[1] ■	**101063** ▲	**100579** ▲	**101072** ▲	3000	150	63
315	6	103	**101376** ■	**101931** ▲	**101385** ▲	**101937** ▲	2300	180	69
315	8	76	**101377**[1] ▲	**101939** ▲	**101386** ▲	**101945** ▲	2300	180	69
350	6	103	**114643** ▲	**127557** ▲	**127848** ▲	**127850** ▲	1900	210	74
350	8	76	**117319**[1] ▲	**117320** ▲	**127847** ▲	**127849** ▲	1900	210	74
400	8	136	**102226** ▲	**102353** ▲	**102232** ▲	**102359** ▲	1800	240	92
400	11	125	**102234**[1] ▲	**102361** ▲	**102240** ▲	**102367** ▲	1800	240	92
500	11	190	**102562** ▲	**102979** ▲	**102568** ▲	**102985** ▲	1300	260	100
630	11	190	**102768** ▲	**102896** ▲	**102774** ▲	**103002** ▲	850	280	105
630	15	190	**102784**[1] ▲	**103012** ▲	**102790** ▲	**103018** ▲	850	280	105
700	11	193	-	-	**147507** ▲	**147521** ▲	650	280	105
700	15	281,2	-	-	**147509** ▲	**147523** ▲	650	280	105
800	11	193	-	-	**139200** ▲	**139234** ▲	600	300	110
800	15	281,2	-	-	**129347** ▲	**129363** ▲	600	300	110
800	20	380	-	-	**129348** ▲	**129364** ▲	600	300	110
1000	15	281,2	-	-	**129349** ▲	**129365** ▲	480	450	115
1000	20	407,5	-	-	**129350** ▲	**129366** ▲	480	450	115
1250	15	281,2	-	-	**129351** ▲	**129367** ▲	380	450	115
1250	20	407,5	-	-	**129352** ▲	**129368** ▲	380	450	115

[1] Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Basic - ZS-ZSU

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring ZS-ZSU
ISO 702-2 (DIN 55029); ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	3-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	4-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
100	3	20	**108890** ▲	**109203** ▲	**105846** ▲	**105848** ▲	6300	60	27
125	3	32	**108891** ●	**109204** ▲	**105858** ▲	**105862** ▲	5500	80	31
125	4	32	**108895** ■	**109208** ▲	**105870** ▲	**105872** ▲	5500	80	31
140	3	40	**108892** ▲	**109205** ▲	-	-	5000	90	40
140	4	40	**108896** ■	**109209** ▲	-	-	5000	90	40
140	5	40	**108899** ▲	**109212** ▲	-	-	5000	90	40
160	3	42	**108893** ■	-	-	-	4600	110	47
160	4	42	**108897** ●	**109210** ●	**105882** ▲	**105886** ▲	4600	110	47
160	5	42	**109150** ●	**109213** ●	**105898** ▲	**106302** ▲	4600	110	47
200	3	51,2	**108894** ▲	**109207** ▲	**106362** ▲	**106366** ▲	4000	140	55
200	4	55	**108898** ●	**109211** ■	**106374** ▲	**106376** ▲	4000	140	55
200	5	55	**109151** ●	**109214** ●	**106330** ■	**106334** ▲	4000	140	55
200	6	55	**109154** ●	**109217** ■	**106346** ▲	**106350** ▲	4000	140	55
250	4	60,7	**127861** ▲	**127866** ▲	**127874** ▲	**127884** ▲	3000	150	63
250	5	76	**109152** ■	**109215** ▲	**106418** ▲	**106422** ▲	3000	150	63
250	6	76	**109155** ●	**109218** ●	**106386** ▲	**106390** ▲	3000	150	63
250	8	76	**109159** ●	**109222** ■	**106402** ▲	**106406** ▲	3000	150	63
315	5	79,6	**127862** ▲	**127867** ▲	**127875** ▲	**127885** ▲	2300	180	69
315	6	103	**109156** ■	**109219** ▲	**106442** ▲	**106446** ▲	2300	180	69
315	8	103	**109160** ●	**109223** ■	**106458** ▲	**106462** ▲	2300	180	69
315	11	103	**109165** ■	**109228** ▲	**106474** ▲	**106478** ▲	2300	180	69
350	6	103	**109158** ▲	**109221** ▲	**106806** ▲	**106810** ▲	1900	210	74
350	8	115	**109162** ▲	**109225** ▲	**106674** ▲	**106678** ▲	1900	210	74
350	11	115	**109169** ▲	**109232** ▲	**106690** ▲	**106694** ▲	1900	210	74
400	6	103	**109157** ▲	**109220** ▲	**106630** ▲	**106634** ▲	1800	240	92
400	8	136	**109161** ▲	**109224** ▲	**106498** ▲	**106602** ▲	1800	240	92
400	11	136	**109166** ▲	**109229** ▲	**106614** ▲	**106618** ▲	1800	240	92
500	8	136	**109163** ▲	**109226** ▲	**105625** ▲	**105684** ▲	1300	260	100
500	11	190	**109167** ▲	**109230** ▲	**103274** ▲	**106646** ▲	1300	260	100
500	15	190	**109170** ▲	**109233** ▲	**103275** ▲	**103271** ▲	1300	260	100
630	11	192,7	**109168** ▲	**109231** ▲	**106658** ▲	**106662** ▲	850	280	105
630	15	240	**109171** ▲	**109234** ▲	**103328** ▲	**106251** ▲	850	280	105
700	11	192,7	-	-	**147511** ▲	**147525** ▲	800	280	105
700	15	281,2	-	-	**147513** ▲	**147527** ▲	800	280	105
800	11	192,7	-	-	**146526** ▲	**168101** ▲	700	300	110
800	15	281,2	-	-	**129371** ▲	**129379** ▲	700	300	110
800	20	380	-	-	**129372** ▲	**129380** ▲	700	300	110
1000	15	281,2	-	-	**129373** ▲	**129381** ▲	560	450	115
1000	20	407,5	-	-	**129374** ▲	**129382** ▲	560	450	115
1250	15	281,2	-	-	**129375** ▲	**129383** ▲	450	450	115
1250	20	407,5	-	-	**129376** ▲	**129384** ▲	450	450	115

Economy - ZG-ZGU

Das Planspiralfutter - ein bewährtes und universell einsetzbares Spannmittel - für den erfolgreichen Einsatz in Bereichen die eine hohe Spannkraft, hohe Rundlaufgenauigkeit und sehr gute Wiederholspanngenauigkeit erfordern. Zum universellen Einsatz auf Drehmaschinen, Rundtischen, Teilapparten usw.

Die Backen lassen sich durch Drehen am Schlüssel über den gesamten Spannbereich verstellen.
Dies hat den Vorteil, dass Werkstücke mit unterschiedlichen Spanndurchmessern sehr schnell und ohne Versetzen der Backen gespannt werden können.
Besonders niedrige Bauweise bei Direktaufnahme.

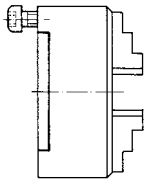
Technische Merkmale:

- mit einteiligen Backen oder mit Grund- und Aufsatzbacken
- mit Spiralring
- Zentrisch spannend
- Gusskörper aus Spezialguss
- schwingungsdämpfender Gusskörper
- Spiralring gesenkgeschmiedet, serienmäßig ausgewuchtet, gehärtet
- zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden
- Weitere Größen auf Anfrage erhältlich

Im Lieferumfang enthalten (BB und DB):
1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert,
1 Satz nach innen gestufte Backen (DB),
1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben

Im Lieferumfang enthalten (GB und UB):
1 Satz Grundbacken (GB),
1 Satz Umkehr-Aufsatzbacken (UB),
1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben

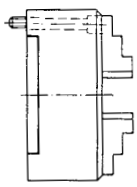
Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring ZG-ZGU
DIN 6350;
Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A



Größe	ZA	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	3-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	4-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
74	56	15	**102528**[1] ●	-	-	-	5000	30	11
80	56	19	**102509** ●	**102501** ●	-	-	5000	30	13
85	60	19	**112537**[2] ●	**112591** ▲	-	-	5000	30	13
100	70	20	**101781** ●	**102129** ●	**101787** ■	**102135** ▲	4500	60	27
110	80	27	**112538**[2] ●	**112592** ■	**114433** ▲	**114357** ▲	4300	60	27
125	95	32	**101628** ●	**106074** ●	**101634** ■	**106080** ▲	4000	80	31
140	105	40	**105783**[2] ●	**105799** ■	**105789** ▲	**105805** ▲	3700	90	40
160	125	42	**100300** ●	**100325** ●	**100322** ■	**100754** ▲	3600	110	47
200	160	55	**100000** ●	**100465** ●	**100014** ■	**100483** ▲	3000	140	55
250	200	76	**100200** ●	**100834** ●	**100221** ■	**100840** ▲	2500	150	63
315	260	103	**101248** ●	**101567** ●	**101254** ■	**101900** ▲	2000	180	69
350	290	115	**104132**[2] ■	**104868** ■	**104135** ▲	**104871** ▲	1700	210	74
400	330	136	**102061** ●	**102329** ■	**102067** ■	**102335** ▲	1600	240	92
500	420	190	**106753** ■	**102954** ▲	**102537** ▲	**102960** ▲	1000	260	100
630	545	240	**102719** ■	**102855** ▲	**102725** ▲	**102861** ▲	800	280	105
700	610	310	-	-	**147500** ▲	**147514** ▲	650	280	105
800	710	380	-	-	**104626** ▲	**104909** ▲	600	300	110
1000	910	460	-	-	**104648** ▲	**104921** ▲	480	450	115
1250	910	550	-	-	**104650** ▲	**104933** ▲	380	450	115

[1] Mit einem Satz umkehrbare Backen
[2] Zwischengröße

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring ZG-ZGU
Befestigung von vorn;
Zylindrische Zentrieraufnahme

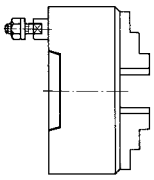


Größe	ZA	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
125	95	32	**116304** ●	**103053** ■	4000	80	31
160	125	42	**115566** ●	**115570** ■	3600	110	47
200	160	55	**109127** ●	**111339** ■	3000	140	55
250	200	76	**114301** ●	**127916** ■	2500	150	63
315	260	103	**109128** ■	**120743** ■	2000	180	69
400	330	136	**123474** ■	**146263** ▲	1600	240	92
500	420	190	**117327** ■	**129858** ▲	1000	260	100
630	545	240	**111346** ▲	**137545** ▲	800	280	105

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

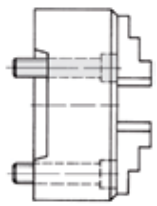
Economy - ZG-ZGU

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring ZG-ZGU
ISO 702-3 (DIN 55027);
mit Stehbolzen und Bundmutter;
wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	3-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	4-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
100	3	20	**102105** ▲	**102153** ▲	**102111** ▲	**102159** ▲	4500	60	27
125	3	32	**101644** ▲	**107006** ▲	**101647** ▲	**107012** ▲	4000	80	31
125	4	32	**101648** ■	**107014** ▲	**101651** ▲	**107020** ▲	4000	80	31
140	3	40	**105236** ■	**105249** ▲	**105522** ▲	**105539** ▲	3700	90	40
140	4	40	**105237** ▲	**105250** ▲	**105523** ▲	**105540** ▲	3700	90	40
140	5	40	**105238** ▲	**105251** ▲	**105524** ▲	**105541** ▲	3700	90	40
160	3	42	**105012** ▲	**105052** ▲	**105015** ▲	**105055** ▲	3600	110	47
160	4	42	**100358** ■	**101109** ■	**100361** ▲	**101112** ▲	3600	110	47
160	5	42	**100362** ●	**101113** ■	**100366** ▲	**101116** ▲	3600	110	47
200	3	51,2	**100053** ▲	**101429** ▲	**100056** ▲	**101435** ▲	3000	140	55
200	4	55	**100057** ▲	**101437** ▲	**100060** ▲	**101443** ▲	3000	140	55
200	5	55	**100045** ■	**100471** ■	**100051** ▲	**101419** ▲	3000	140	55
200	6	55	**100047** ■	**101421** ■	**100052** ▲	**101427** ▲	3000	140	55
250	4	60,7	**123120** ▲	**123122** ▲	**127868** ▲	**127876** ▲	2500	150	63
250	5	76	**100241** ▲	**100856** ▲	**100250** ▲	**100865** ▲	2500	150	63
250	6	76	**100239** ●	**100854** ■	**100248** ▲	**100863** ▲	2500	150	63
250	8	76	**100240** ■	**100855** ■	**100249** ▲	**100864** ▲	2500	150	63
315	5	79,6	**111195** ▲	**118915** ▲	**127869** ▲	**127877** ▲	2000	180	69
315	6	103	**101268** ■	**101585** ■	**101277** ▲	**101594** ▲	2000	180	69
315	8	103	**101269** ■	**101586** ■	**101278** ▲	**101595** ▲	2000	180	69
315	11	103	**101270** ▲	**101587** ▲	**101279** ▲	**101596** ▲	2000	180	69
350	6	103	**104156** ▲	**104892** ▲	**104159** ▲	**104895** ▲	1700	210	74
350	8	115	**104148** ▲	**104884** ▲	**104151** ▲	**104887** ▲	1700	210	74
350	11	115	**104152** ▲	**104888** ▲	**104155** ▲	**104891** ▲	1700	210	74
400	6	103	**102217** ▲	**101891** ▲	**102223** ▲	**101897** ▲	1600	240	92
400	8	136	**102201** ■	**101875** ▲	**102207** ▲	**101881** ▲	1600	240	92
400	11	136	**102209** ■	**101883** ▲	**102215** ▲	**101889** ▲	1600	240	92
500	8	136	**109734** ▲	**105630** ▲	**109737** ▲	**105633** ▲	1000	260	100
500	11	190	**102547** ▲	**102970** ▲	**102553** ▲	**102976** ▲	1000	260	100
500	15	190	**102914** ▲	**103226** ▲	**102920** ▲	**103232** ▲	1000	260	100
630	11	192,7	**102751** ▲	**102887** ▲	**102757** ▲	**102893** ▲	800	280	105
630	15	240	**102759** ▲	**103083** ▲	**102765** ▲	**103089** ▲	800	280	105
700	11	192,7	-	-	**147502** ▲	**147516** ▲	650	280	105
700	15	281,2	-	-	**147504** ▲	**147518** ▲	650	280	105
800	11	192,7	-	-	**126908** ▲	**127266** ▲	600	300	110
800	15	281,2	-	-	**129291** ▲	**129323** ▲	600	300	110
800	20	380	-	-	**129292** ▲	**129324** ▲	600	300	110
1000	15	281,2	-	-	**129293** ▲	**129325** ▲	480	450	115
1000	20	407,5	-	-	**129294** ▲	**129326** ▲	480	450	115
1250	15	281,2	-	-	**129295** ▲	**129327** ▲	380	450	115
1250	20	407,5	-	-	**129296** ▲	**129328** ▲	380	450	115

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring ZG-ZGU
ISO 702-1 (DIN 55026); DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.;
Befestigung von vorne



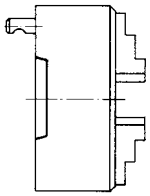
Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	3-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	4-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
160	5	42	**100371**[1] ■	**101121** ▲	**100376** ▲	**101124** ▲	3600	110	47
200	5	42	**100061**[1] ■	**101445** ▲	**100066** ▲	**101451** ▲	3000	140	55
200	6	55	**100067**[1] ▲	**101453** ▲	**100071** ▲	**101459** ▲	3000	140	55
250	5	76	**100257** ■	**100868** ▲	**100268** ▲	**100877** ▲	2500	150	63
250	6	55	**100251**[1] ■	**100866** ▲	**100266** ▲	**100875** ▲	2500	150	63
250	8	76	**100254**[1] ▲	**100867** ▲	**100267** ▲	**100876** ▲	2500	150	63
315	6	103	**101280** ■	**101597** ▲	**101289** ▲	**101936** ▲	2000	180	69
315	8	76	**101281**[1] ▲	**101938** ▲	**101290** ▲	**101944** ▲	2000	180	69
350	6	103	**114642** ▲	**114644** ▲	**127810** ▲	**127846** ▲	1700	210	74
350	8	76	**116659**[1] ▲	**117057** ▲	**127803** ▲	**127845** ▲	1700	210	74
400	8	136	**102225** ▲	**103322** ▲	**102231** ▲	**102358** ▲	1600	240	92
400	11	125	**102233**[1] ▲	**102360** ▲	**102239** ▲	**102366** ▲	1600	240	92
500	11	190	**102561** ▲	**102978** ▲	**102567** ▲	**102984** ▲	1000	260	100
630	11	190	**102767** ▲	**102895** ▲	**102773** ▲	**103001** ▲	800	280	105
630	15	190	**102783**[1] ▲	**103011** ▲	**102789** ▲	**103017** ▲	800	280	105
700	11	193	-	-	**147506** ▲	**147520** ▲	650	280	105
700	15	281,2	-	-	**147508** ▲	**147522** ▲	650	280	105
800	11	193	-	-	**126909** ▲	**127269** ▲	600	300	110
800	15	281,2	-	-	**129299** ▲	**129331** ▲	600	300	110
800	20	380	-	-	**129300** ▲	**129332** ▲	600	300	110
1000	15	281,2	-	-	**129301** ▲	**129333** ▲	480	450	115
1000	20	407,5	-	-	**129302** ▲	**129334** ▲	480	450	115
1250	15	281,2	-	-	**129303** ▲	**129335** ▲	380	450	115
1250	20	407,5	-	-	**129304** ▲	**129336** ▲	380	450	115

[1] Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

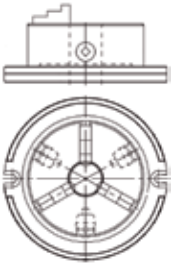
Economy - ZG-ZGU

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring ZG-ZGU
ISO 702-2 (DIN 55029); ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	3-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	4-Backenfutter mit Grund- und Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
100	3	20	**108677** ▲	**109017** ▲	**105842** ▲	**105844** ▲	4500	60	27
125	3	32	**108678** ■	**109172** ▲	**105850** ▲	**105854** ▲	4000	80	31
125	4	32	**108682** ▲	**109176** ▲	**105866** ▲	**105868** ▲	4000	80	31
140	3	40	**108679** ▲	**109173** ▲	-	-	3700	90	40
140	4	40	**108683** ■	**109177** ▲	-	-	3700	90	40
140	5	40	**108686** ▲	**109180** ▲	-	-	3700	90	40
160	3	42	**108680** ▲	-	**106306** ▲	-	3600	110	47
160	4	42	**108684** ●	**109178** ■	**105874** ▲	**105878** ▲	3600	110	47
160	5	42	**108687** ■	**109181** ▲	**105890** ▲	**105894** ▲	3600	110	47
200	3	51,2	**108681** ▲	**109175** ▲	**106354** ▲	**106358** ▲	3000	140	55
200	4	55	**108685** ■	**109179** ■	**106370** ▲	**106372** ▲	3000	140	55
200	5	55	**108688** ■	**109182** ■	**106322** ▲	**106326** ▲	3000	140	55
200	6	55	**108691** ■	**109185** ■	**106338** ▲	**106342** ▲	3000	140	55
250	4	60,7	**127860** ▲	**127864** ▲	**127872** ▲	**127882** ▲	2500	150	63
250	5	76	**108689** ■	**109183** ▲	**106410** ▲	**106414** ▲	2500	150	63
250	6	76	**108692** ●	**109186** ■	**106378** ▲	**106382** ▲	2500	150	63
250	8	76	**108696** ■	**109190** ▲	**106394** ▲	**106398** ▲	2500	150	63
315	5	79,6	**124918** ▲	**127865** ▲	**127873** ▲	**127883** ▲	2000	180	69
315	6	103	**108693** ▲	**109187** ▲	**106434** ▲	**106438** ▲	2000	180	69
315	8	103	**108697** ■	**109191** ▲	**106450** ▲	**106454** ▲	2000	180	69
315	11	103	**108883** ■	**109196** ▲	**106466** ▲	**106470** ▲	2000	180	69
350	6	103	**108695** ▲	**109189** ▲	**106698** ▲	**106802** ▲	1700	210	74
350	8	115	**108699** ▲	**109193** ▲	**106666** ▲	**106670** ▲	1700	210	74
350	11	115	**108887** ▲	**109200** ▲	**106682** ▲	**106686** ▲	1700	210	74
400	6	103	**108694** ▲	**109188** ▲	**106622** ▲	**106626** ▲	1600	240	92
400	8	136	**108698** ▲	**109192** ▲	**106490** ▲	**106494** ▲	1600	240	92
400	11	136	**108884** ▲	**109197** ▲	**106606** ▲	**106610** ▲	1600	240	92
500	8	136	**108834** ▲	**109194** ▲	**104404** ▲	**105651** ▲	1000	260	100
500	11	190	**108885** ▲	**109198** ▲	**106638** ▲	**106642** ▲	1000	260	100
500	15	190	**108888** ▲	**109201** ▲	**104426** ▲	**104428** ▲	1000	260	100
630	11	192,7	**108886** ▲	**109199** ▲	**106650** ▲	**106654** ▲	800	280	105
630	15	240	**108889** ▲	**109202** ▲	**103324** ▲	**104492** ▲	800	280	105
700	11	192,7	-	-	**147510** ▲	**147524** ▲	650	280	105
700	15	281,2	-	-	**147512** ▲	**147526** ▲	650	280	105
800	11	192,7	-	-	**126911** ▲	**127273** ▲	600	300	110
800	15	281,2	-	-	**129307** ▲	**129315** ▲	600	300	110
800	20	380	-	-	**129308** ▲	**129316** ▲	600	300	110
1000	15	281,2	-	-	**129309** ▲	**129317** ▲	480	450	115
1000	20	407,5	-	-	**129310** ▲	**129318** ▲	480	450	115
1250	15	281,2	-	-	**129311** ▲	**129319** ▲	380	450	115
1250	20	407,5	-	-	**129312** ▲	**129320** ▲	380	450	115

Werkzeuggruppe A09
Typ 300 ZG **mit Grundplatte 3-Backen-Gusskörper**



Größe	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
160	42	**127857** ●	110	47
200	55	**127858** ●	140	55
250	76	**127859** ●	150	63
315	103	**150594** ●	180	69

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Backen ZS-ZSU / ZG-ZGU

Werkzeuggruppe A09
Typ 300 **Bohrbacke BB DIN 6350**
nach außen abgestufte Backe, gehärtet

Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
74	**110154**[1] ●	**149305**[1] ■	32	23	10
80/85	**110155** ●	**110063** ■	37	26	12
100/110	**110156** ●	**110064** ■	48	33,5	14
125	**110157** ●	**110065** ●	52	41,5	18
140	**110158** ●	**110066** ■	61	41,5	18
160	**110159** ●	**110067** ●	61	47,5	18
200	**110160** ●	**110068** ●	69	53,5	20
250	**110161** ●	**110069** ●	90	67,5	24
315	**110162** ●	**110070** ●	130	79,5	34
350/400	**110163** ●	**110071** ■	130	79,5	34
500/630	**110164** ■	**110072** ■	190	95	42

[1] Umkehrbar, als Dreh- und Bohrbacken verwendbar
Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A09
Typ 300 **Drehbacke DB DIN 6350**
nach innen abgestufte Backe, gehärtet

Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
80/85	**110165** ●	**110073** ■	37	26	12
100/110	**110166** ●	**110074** ■	48	33,5	14
125	**110167** ●	**110075** ●	52	41,5	18
140	**110168** ●	**110076** ■	61	41,5	18
160	**110169** ●	**110077** ●	61	47,5	18
200	**110170** ●	**110078** ●	69	53,5	20
250	**110171** ●	**110079** ●	90	67,5	24
315	**110016** ●	**110080** ■	130	79,5	34
350/400	**110017** ●	**110081** ■	130	79,5	34
500/630	**110018** ■	**110082** ■	190	95	42

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A09
Typ 301 **Blockbacke BL DIN 6350**
ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5

Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
74	**109114**[1] ●	**149304** ■	32	23	10
80/85	**107588** ●	**107598** ●	37	26	12
100/110	**107589** ●	**107599** ●	48	33,5	14
125	**107590** ●	**107600** ●	52	41,5	18
140	**107591** ●	**107601** ●	61	41,5	18
160	**107592** ●	**107602** ●	61	47,5	18
200	**107593** ●	**107603** ●	69	53,5	20
250	**107594** ●	**107604** ●	90	67,5	24
315	**107595** ●	**107605** ●	130	79,5	34
350/400	**107596** ●	**107644** ●	130	79,5	34
500/630	**107597** ●	**107645** ■	190	95	42

[1] Backen umkehrbar

Werkzeuggruppe A09
Typ 302
Grundbacke GB DIN 6350
mit Befestigungsschraube

Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenbreite
100/110	**107500** ●	**107542** ●	46	14
125	**107501** ●	**107543** ●	55	18
140	**107502** ●	**107544** ■	65	18
160	**107503** ●	**107545** ●	65	18
200	**107504** ●	**107546** ●	78	20
250	**107505** ●	**107547** ●	92	24
315	**107506** ●	**107548** ●	108	34
350/400	**107507** ●	**107549** ■	127	34
500	**107508** ●	**107550** ■	165	42
630	**107509** ●	**107551** ■	203	42
700	**115098** ■	**141621** ■	253	55
800	**105272** ■	**141616** ■	291	55
1000	**105274** ▲	**141611** ▲	329	55
1250	**105275** ▲	**141614** ▲	367	55

Das vollständige Spannbacken-Programm finden Sie unter www.spannbacken.biz

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Backen ZS-ZSU / ZG-ZGU

Werkzeuggruppe A09
Typ 303 **Umkehr-Aufsatzbacken UB DIN 6350**
gehärtet

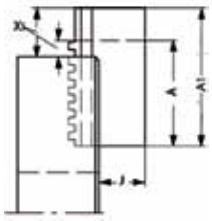
Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
100/110	**108045** ■	**108053** ■	47	29,5	22
125	**108046** ■	**108054** ■	56	37,5	26
140/160	**107936** ●	**107938** ■	66,7	41,5	28
200	**107937** ●	**107939** ■	79,5	42,5	30
250	**108049** ●	**108057** ■	95,3	52,5	36
315	**108050** ●	**108058** ■	109,5	57,5	42
350/400	**108051** ●	**108059** ■	127	64,5	42
500/630	**108052** ■	**108060** ■	127	79,5	50
700/800	**105081** ■	**105085** ■	210	89	68
1000/1250	**105098** ■	**105101** ■	210	110	68

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A09
Typ 302 **Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350**
ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5

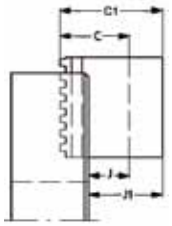
Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
100/110	**107633** ●	**107641** ■	53	30	22,5
125	**107634** ●	**107642** ●	62	38	26,5
140/160	**108581** ●	**108583** ●	74	42	28,5
200	**108582** ●	**108584** ●	87	43	30,5
250	**107637** ●	**107579** ●	103	53	36,5
315	**107638** ●	**107580** ●	120	58	42,5
350/400	**107639** ●	**107581** ●	137	65	42,5
500/630	**107640** ●	**107582** ●	140	80	50,5
700/800	**105103** ■	**105105** ■	210	89	68
1000/1250	**105107** ●	**105109** ■	210	110	68

Werkzeuggruppe A09
Typ 301 **Blockbacke BL in Sonderlänge**, ungehärtet, 16MnCr5
DIN 6350



Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	A1	X1 max.	A	J	X max.
200	**130031** ■	**137073** ■	100	50	69	32,5	19
250	**132658** ■	**137074** ■	120	56	90	41	26
315	**132184** ■	**129894** ■	160	70	130	46	40
350/400	**137075** ■	**130442** ■	160	70	130	42	40
500/630	**131540** ■	**137076** ■	220	80	190	55	50
200	**130033** ■	**137077** ■	120	70	69	32,5	19
250	**128880** ■	**130610** ■	140	76	90	41	26
315	**118908** ■	**137078** ■	200	110	130	46	40
350/400	**137079** ■	**137080** ■	200	110	130	42	40
500/630	**137081** ■	**137082** ■	280	140	190	55	50
315	**121367** ■	**133691** ■	250	160	130	46	40
350/400	**137087** ■	**137088** ■	250	160	130	42	40

Werkzeuggruppe A09
Typ 301 **Blockbacke BL in Sonderhöhe**, ungehärtet, 16MnCr5
DIN 6350

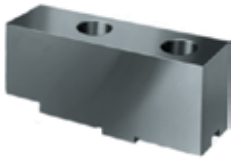


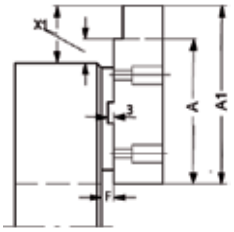
Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	C1	J1	C	J
200	**125710** ■	**132972** ■	80	58,5	54	32,5
250	**122188** ■	**134796** ■	100	73	68	41
315	**132186** ■	**137091** ■	110	76	80	46
350/400	**137092** ■	**131655** ■	110	72	80	42
500/630	**137093** ■	**137094** ■	150	110	95	55
200	**125712** ■	**137095** ■	120	98,5	54	32,5
250	**122189** ■	**130630** ■	130	103	68	41
315	**137096** ■	**137097** ■	140	106	80	46
350/400	**137098** ■	**137099** ■	140	102	80	42
500/630	**125117** ■	**137100** ■	200	160	95	55
200	**125714** ■	**137101** ■	150	128,5	54	32,5
250	**137102** ■	**137103** ■	150	123	68	41
315	**137104** ■	**130340** ■	160	126	80	46
350/400	**132879** ■	**110109** ■	160	122	80	42

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Backen ZS-ZSU / ZG-ZGU

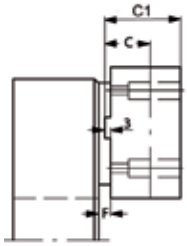
Werkzeuggruppe A09
Typ 302 **Aufsatzbacke AB in Sonderlänge**, ungehärtet, 16MnCr5
DIN 6350





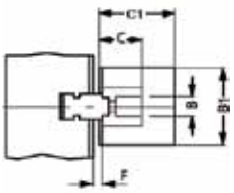
Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	A1	X1 max.	F	A	X max.
200	**110086** ■	**148139** ■	100	43	6,8	87	30
250	**112122** ■	**129289** ■	130	63	8	103	36
315	**110624** ■	**143764** ■	160	76	5,5	120	36
350/400	**110626** ■	**141277** ■	160	53	8,5	137	30
500/630	**103014** ■	**103393** ■	170	75	8,5	140	45
200	**112120** ■	**148657** ■	120	63	6,8	87	30
250	**125428** ■	**128700** ■	150	83	8	103	36
315	**112091** ■	**147754** ■	200	116	5,5	120	36
350/400	**112118** ■	**141263** ■	200	93	8,5	137	30
500/630	**110632** ■	**148234** ■	220	125	8,5	140	45
250	**104710** ■	**146013** ■	180	113	8	103	36
315	**112089** ■	**147860** ■	250	166	5,5	120	36
350/400	**103654** ■	**149974** ■	260	153	8,5	137	30
500/630	**112127** ■	**148235** ■	280	185	8,5	140	45

Werkzeuggruppe A09
Typ 302 **Aufsatzbacke AB in Sonderhöhe**, ungehärtet, 16MnCr5
DIN 6350



Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	C1	C	F
200	**132155** ■	**132181** ■	60	43	6,8
250	**119645** ■	**135867** ■	70	53	8
315	**110435** ■	**149975** ■	80	58	5,5
350/400	**126385** ■	**118373** ■	90	65	8,5
500/630	**128590** ■	**149985** ■	100	80	8,5
200	**128564** ■	**149976** ■	80	43	6,8
250	**128571** ■	**134999** ■	100	53	8
315	**110437** ■	**129691** ■	110	58	5,5
350/400	**110628** ■	**135426** ■	120	65	8,5
500/630	**110630** ■	**149977** ■	130	80	8,5
250	**128573** ■	**149978** ■	150	53	8
315	**128569** ■	**141671** ■	150	58	5,5
350/400	**128567** ■	**139591** ■	160	65	8,5
500/630	**128588** ■	**140427** ■	160	80	8,5

Werkzeuggruppe A09
Typ 302 **Aufsatzbacke AB in Sonderbreite und -höhe**, ungehärtet, 16MnCr5
DIN 6350



Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	B1	C1	B	C
200	**105057** ■	**105061** ■	40	70	30.5	43
250	**137090** ■	**141338** ■	50	80	36.5	53
315	**143053** ■	**149979** ■	60	90	42	58
350/400	**131567** ■	**149980** ■	60	90	42.5	65
500/630	**137084** ■	**149981** ■	80	110	50.5	80
200	**133259** ■	**149982** ■	50	80	30.5	43
250	**133653** ■	**137526** ■	60	90	36.5	53
315	**143057** ■	**149983** ■	80	110	42	58
350/400	**137086** ■	**149984** ■	80	110	42.5	65

Werkzeuggruppe C15
Typ 0040-Y
Befestigungsschraube für Aufsatzbacken, Stück
Schraube 1

Id.-Nr.	Größe	Gewinde
249299 ●	100/110	M6x20
236949 ●	125	M8x25
334571 ●	140/160/200	M8x30
233025 ●	250	M12x40
233026 ●	315	M12x45
220565 ●	350/400	M16x50
249003 ●	500/630	M20x80

Werkzeuggruppe C15
Typ 0040-Y
Befestigungsschraube für Aufsatzbacken, Stück
Schraube 2

Id.-Nr.	Größe	Gewinde
216528 ●	100/110	M6x16
233058 ●	125/140/160/200	M8x20
227692 ●	250	M12x25
233030 ●	315	M12x30
220564 ●	350/400	M16x35
233047 ●	500/630	M20x40

Zubehör ZS-ZSU / ZG-ZGU

Werkzeuggruppe A09

Typ 600 **Grundplatte** für Drehfutter mit **zylindrischer Zentrieraufnahme** DIN 6350

Id.-Nr.	Größe
162793 ■	160
162401 ■	200
163036 ■	250
133705 ■	315

Werkzeuggruppe A09

Typ 304 **Rohflansche** für **zylindrische Aufnahmen**
Der Rohflansch muss maschinen- und futterseitig bearbeitet und aufgepasst werden

Id.-Nr.	Futter Größe	Zoll	A	B	C	D	E
017123 ■	74	3	80	56	45	15	-
017113 ●	80	3 ¼	92	56	47	15	20
017114 ●	100	4	120	80	58	20	25
017115 ●	125	5	135	80	58	20	25
017125 ■	140	5 ½	150	80	58	20	25
017116 ●	160	6 ¼	170	80	58	20	30
017117 ●	200	8	210	92	66	22	40
017118 ■	250	10	260	105	92	25	50
017119 ■	315	12 ½	330	165	100	30	50
017124 ■	350	14	365	180	120	30	60

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Späneschutz**, **Stück**

Id.-Nr.	Lieferumfang	Größe
108500 ■	Stück	80/85
108501 ●	Stück	100/110
108502 ●	Stück	125
108503 ●	Stück	140/160
108504 ●	Stück	200
108505 ●	Stück	250
108506 ●	Stück	315/350/400
108508 ●	Stück	500/630

Werkzeuggruppe A09

Typ 1028 **Spezialfett** F80 für **Drehfutter**
Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft

Id.-Nr.	Ausführung	Inhalt
028975 ●	Dose	1 kg

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Spiralring**

Id.-Nr.	Größe
102521 ●	74
102183 ●	80/85
101754 ●	100
112660 ●	110
101721 ●	125
105827 ●	140
100303 ●	160
100003 ●	200
100203 ●	250
101552 ●	315
105228 ■	350
102497 ●	400
162973 ■	500
162964 ■	630
162968 ■	700
162970 ■	800
162941 ■	1000/1250

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Trieb**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant
102522 ■ [1]	74	6
102184 ●	80	6
113198 ■	85	6
101755 ●	100	8
112662 ●	110	8
101722 ●	125	9
105828 ●	140	9
100304 ●	160	10
100005 ●	200	11
100204 ●	250	12
112267 ■	270	12
101553 ●	315	14
105229 ●	350	14
102498 ●	400	17
162974 ■	500	19
162965 ■	630	19
162969 ■	700	19
162971 ■	800	19
162942 ■	1000	24
162972 ■	1250	24

[1] Sechskant

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Triebhalteschraube**

Id.-Nr.	Größe
102523 ■	74
102185 ●	85
100305 ●	160
100006 ●	270
101554 ●	315
102499 ●	400
103300 ●	630

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Standard-Spannschlüssel**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Sechskant	Länge
006325 ●	74	-	6	55
107426 ●	80/85	6	-	62
107427 ●	100/110	8	-	75
107428 ●	125/140	9	-	80
107429 ●	160	10	-	90
107430 ●	200/230	11	-	100
107431 ●	250/270	12	-	100
107432 ●	315	14	-	110
107433 ●	350	14	-	140
107434 ●	400	17	-	140
107435 ●	500/630	19	-	150

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Zubehör ZS-ZSU / ZG-ZGU

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Sicherheitsschlüssel mit Auswerfer**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
154370 ■	80/85	6	110
154371 ●	100/110	8	130
154372 ●	125/140	9	130
154373 ●	160	10	160
154374 ●	200/230	11	160
154375 ●	250/270	12	160
154376 ●	315	14	200
154377 ●	350	14	200
154378 ●	400	17	250
154379 ■	500/630	19	250

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **verlängerter Sicherheitsschlüssel mit Auswerfer**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
154683 ●	125/140	9	170
154685 ●	160	10	180
154687 ●	200/230	11	200
154689 ●	250/270	12	200
154695 ●	315	14	250

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Sicherheitsadapter mit Auswerfer**
Zur Betätigung des Drehfutters mit Drehmomentschlüssel (definierte Drehmomenteinleitung)

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Zoll
178566 ●	80/85	6	1/2
178567 ●	100/110	8	1/2
178568 ●	125/140	9	1/2
178569 ●	160	10	1/2
178570 ●	200/230	11	1/2
178571 ●	250/270	12	1/2
178572 ●	315/350	14	1/2
178573 ●	400	17	1/2
178574 ●	500/630/700/800	19	3/4
178575 ●	1000/1250	24	3/4

Werkzeuggruppe A09

Typ 0040-Y **Befestigungsschrauben**
Für **zylindrischen Zentrierrand**

Id.-Nr.	Größe	Gewinde
249299 ●	74-85	M6x20
334571 ●	100-140	M8x30
249301 ●	160-230	M10x35
233025 ●	250-270	M12x40
220565 ●	315-350	M16x50
229183 ●	400-630	M16x60

Werkzeuggruppe C15

Typ 0040-Y **Befestigungsschrauben**
Für Drehfutter mit **Kurzkegel**, für **Befestigung von vorn**

Id.-Nr.	Größe	Gewinde	Futter Größe	Kegelgröße
302195 ●	74	M10x55	160	5
200184 ●	80	M10x65	200	5
233006 ●	85	M12x65	200	6
233075 ●	100	M10x90	250	5
216549 ●	110	M12x70	250	6
302194 ●	125	M16x70	250	8
242954 ●	140	M12x100	315	6
358816 ●	160	M16x85	315	8
243665 ●	200/230	M12x130	350	6
236516 ●	315	M16x110	400	8
615744 ●	350	M20x95	400	11
010210 ●	400	M20x130	500	11
328925 ●	500	M20x145	630	11
367648 ●	630	M24x125	630	15

Werkzeuggruppe C15

Typ 310 **Stiftschraube und Mutter DIN 55021**

Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
107453 ●	M10x30	4	3
107455 ●	M10x35	5	4
107456 ●	M12x40	6	4
107457 ■	M16x45	8	4
107458 ■	M20x55	11	6
127618 ■	M24x65	15	6

Werkzeuggruppe A09

Typ 315 **Stehbolzen und Bundmutter ISO 702-3** (DIN 55027)

Id.-Nr.	Liefer-umfang	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
107447 ●	Stück	M10x34	3	3
107448 ●	Stück	M10x39	4	3
107449 ●	Stück	M10x43	5	4
107450 ●	Stück	M12x50	6	4
107451 ●	Stück	M16x60	8	4
107452 ●	Stück	M20x75	11	6
125650 ●	Stück	M24x90	15	6
130636 ●	Stück	M24x100	20	6

Werkzeuggruppe A09

Typ 330 **Stehbolzen für Camlock ASA B 5.9** (DIN 55029) **und Zylinderschraube**

Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
107465 ●	7/16-20x35	3	3
107466 ●	7/16-20x37	4	3
107467 ●	½-20x43	5	6
107468 ●	5/8-18x49	6	6
107469 ●	¾-16x55,5	8	6
107470 ●	7/8-14x67	11	6
127621 ▲	1-14x76	15	6
130637 ▲	1½-12x89	20	6

Werkzeuggruppe A09

Typ 330 **Stehbolzen für Camlock ISO 702-2** (DIN 55029) **und Zylinderschraube**

Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
178364 ●	M10x1	3	3
178365 ●	M10x1	4	3
178366 ●	M12x1	5	4
178367 ●	M16x1,5	6	4
178368 ●	M20x1,5	8	4
178369 ●	M22x1,5	11	6
178370 ●	M24x1,5	15	6
178371 ●	M27x2	20	6

Economy - ZGF

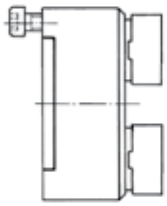
Zum stationären Einsatz auf Grund- und Aufspannplatten geeignet.

Technische Merkmale:

- mit Spiralring
- Ungestufte Aufsatzbacken
- Gusskörper
- DIN 6350
- Spiralring gehärtet
- zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden
- Weitere Größen auf Anfrage erhältlich

Im Lieferumfang enthalten:
1 Satz Grundbacken
1 Satz ungehärtete Aufsatzbacken
1 Spannschlüssel
Befestigungsschrauben

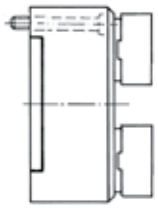
Werkzeuggruppe A09
Typ 152, **2-Backen-Gusskörper**, ungestufte Aufsatzbacken **DIN 6350**; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A



Id.-Nr.	Größe	Durchgang	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
105934 ■	100	20	2700	60	27
105935 ■	125	32	2400	80	31
105937 ■	160	42	2200	110	47
105938 ■	200	55	1800	140	55
105939 ■	250	76	1500	150	63
105940 ▲	315	103	1200	180	69
108459 ▲	350	115	1000	210	74
105941 ▲	400	136	950	240	92

Futter mit Kurzkegel-Aufnahme auf Anfrage

Werkzeuggruppe A09
Typ 152, **2-Backen-Gusskörper**, ungestufte Aufsatzbacken **Befestigung von vorn**; Zylindrische Zentrieraufnahme



Id.-Nr.	Größe	Durchgang	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
142426 ▲	125	32	2400	80	31
142469 ▲	160	42	2200	110	47
148230 ▲	200	55	1800	140	55
116353 ▲	250	76	1500	150	63
144892 ▲	315	103	1200	180	69
149720 ▲	400	136	950	240	92

Futter mit Kurzkegel-Aufnahme auf Anfrage

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Backen ZGF

Werkzeuggruppe A09
Typ 152 **Grundbacke GB DIN 6350**
mit Befestigungsschraube

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenbreite
108950 ■	100	2	46	14
108951 ■	125	2	55	18
108953 ■	160	2	65	18
108954 ■	200	2	78	20
108955 ■	250	2	92	24
108956 ■	315	2	108	34
108957 ■	350/400	2	127	34

Werkzeuggruppe A09
Typ 152 **Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350**
ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
109497 ■	100	2	53	30	22,5
109498 ■	125	2	62	38	26,5
109499 ■	160	2	74	42	28,5
109501 ■	200	2	87	43	30,5
109502 ■	250	2	103	53	36,5
109503 ■	315	2	120	58	42,5
109504 ■	350/400	2	137	65	42,5

Werkzeuggruppe C15
Typ 0040-Y
Befestigungsschraube für Aufsatzbacken
Schraube 2

Id.-Nr.	Lieferumfang	Größe	Gewinde
216528 ●	Stück	100	M6x16
233058 ●	Stück	125/160/200	M8x20
227692 ●	Stück	250	M12x25
233030 ●	Stück	315	M12x30
220564 ●	Stück	350/400	M16x35

Das vollständige Spannbacken-Programm finden Sie unter www.spannbacken.biz

Zubehör ZGF

Werkzeuggruppe A09

Typ 600 **Grundplatte** für Drehfutter mit **zylindrischer Zentrieraufnahme** DIN 6350

Id.-Nr.	Größe
162793 ■	160
162401 ■	200
163036 ■	250
133705 ■	315

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Späneschutz**, **Stück**

Id.-Nr.	Lieferumfang	Größe
108501 ●	Stück	100/110
108502 ●	Stück	125
108503 ●	Stück	140/160
108504 ●	Stück	200
108505 ●	Stück	250
108506 ●	Stück	315/350/400

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Spiralring**

Id.-Nr.	Größe
101754 ●	100
101721 ●	125
100303 ●	160
100003 ●	200
100203 ●	250
101552 ●	315
105228 ■	350
102497 ●	400

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Triebhalteschraube**

Id.-Nr.	Größe
100305 ●	160
100006 ●	270
101554 ●	315
102499 ●	400

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Sicherheitsschlüssel mit Auswerfer**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
154371 ●	100/110	8	130
154372 ●	125/140	9	130
154373 ●	160	10	160
154374 ●	200/230	11	160
154375 ●	250/270	12	160
154376 ●	315	14	200
154377 ●	350	14	200
154378 ●	400	17	250

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Sicherheitsadapter mit Auswerfer**
Zur Betätigung des Drehfutters mit Drehmomentschlüssel (definierte Drehmomenteinleitung)

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Zoll
178566 ●	80/85	6	1/2
178567 ●	100/110	8	1/2
178568 ●	125/140	9	1/2
178569 ●	160	10	1/2
178570 ●	200/230	11	1/2
178571 ●	250/270	12	1/2
178572 ●	315/350	14	1/2

Werkzeuggruppe A09

Typ 304 **Rohflansche** für **zylindrische Aufnahmen**
Der Rohflansch muss maschinen- und futterseitig bearbeitet und aufgepasst werden

Id.-Nr.	Futter Größe	Zoll	A	B	C	D	E
017114 ●	100	4	120	80	58	20	25
017115 ●	125	5	135	80	58	20	25
017116 ●	160	6 ¼	170	80	58	20	30
017117 ●	200	8	210	92	66	22	40
017118 ■	250	10	260	105	92	25	50
017119 ■	315	12 ½	330	165	100	30	50
017124 ■	350	14	365	180	120	30	60

Werkzeuggruppe A09

Typ 1028 **Spezialfett** F80 für **Drehfutter**
Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft

Id.-Nr.	Ausführung	Inhalt
028975 ●	Dose	1 kg

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Trieb**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant
101755 ●	100	8
112662 ●	110	8
101722 ●	125	9
105828 ●	140	9
100304 ●	160	10
100005 ●	200	11
100204 ●	250	12
112267 ■	270	12
101553 ●	315	14
105229 ●	350	14
102498 ●	400	17

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Standard-Spannschlüssel**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
107427 ●	100/110	8	75
107428 ●	125/140	9	80
107429 ●	160	10	90
107430 ●	200/230	11	100
107431 ●	250/270	12	100
107432 ●	315	14	110
107433 ●	350	14	140
107434 ●	400	17	140

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **verlängerter Sicherheitsschlüssel mit Auswerfer**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
154683 ●	125/140	9	170
154685 ●	160	10	180
154687 ●	200/230	11	200
154689 ●	250/270	12	200
154695 ●	315	14	250

Werkzeuggruppe A09

Typ 0040-Y **Befestigungsschrauben**
Für **zylindrischen Zentrierrand**

Id.-Nr.	Größe	Gewinde
334571 ●	100-140	M8x30
249301 ●	160-230	M10x35
233025 ●	250-270	M12x40
220565 ●	315-350	M16x50
229183 ●	400-630	M16x60

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Precision - ZG Hi-Tru

Das RÖHM Handspannfutter ZG Hi-Tru eignet sich optimal für die Bearbeitung von Werkstücken die mit höchster Rundlaufgenauigkeit gefertigt werden sollen.
Es ist universell zu verwenden, besonders vorteilhaft aber auf Schleifmaschinen, Teilapparaten und Drehmaschinen.

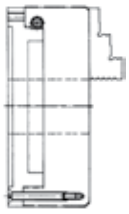
Die Handhabung ist sehr einfach. Das eingespannte Werkstück kann über 3 tangential angeordnete Einstellspindeln sehr feinfühlig auf die gewünschte Rundlaufgenauigkeit eingestellt werden.
Zentrisches Spannen über ein Antriebsritzel.

Technische Merkmale:
- mit je einem Satz Dreh- und Bohrbacken
- mit Spiralring
- mit radialer Feineinstellung für höchste Rundlaufgenauigkeit
- Zentrisch spannend
- Gehärtete Einstellspindeln
- Spiralring gehärtet
- zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden

Kundenvorteile:
- Einstellgenauigkeit innerhalb 0,005 mm
- Wiederholspanngenauigkeit 0,015 mm
- Induktivgehärtete Abstützfläche für Einstellspindel
- Stahlaufnahmeflansch
- Gusskörper
- Feineinstellung ohne Lösen der Futterbefestigungsschrauben

Im Lieferumfang enthalten (BB und DB):
1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert,
1 Satz nach innen gestufte Backen (DB),
1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben

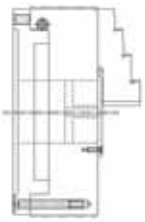
Werkzeuggruppe A09
Typ 306-00 **ZG Hi-Tru, mit je einem Satz nach außen und innen gestuften Backen DIN 6350**;
Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A



Id.-Nr.	Größe	ZA	Durchgang	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
146195 ■	80	56	19	5000	30	13
146196 ●	100	70	20	4500	60	27
145118 ●	125	95	32	4000	80	31
145119 ●	160	125	42	3600	110	47
144749 ●	200	160	55	3000	140	55
145120 ●	250	200	76	2500	150	63
143545 ■	315	260	103	2000	180	69

Auf Wunsch ab Gr. 125 in 6-Backen-Ausführung oder mit Kurzkegel-Aufnahme nach ISO 702-3 (DIN 55027) oder ISO 702-2 (DIN 55029) Camlock

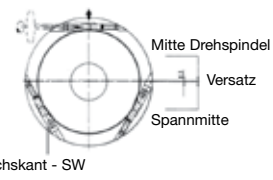
Werkzeuggruppe A09
Typ 306-04 **ZG Hi-Tru, mit Abdichtung**, speziell für Schleifmaschinen
DIN 6350; Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A



Id.-Nr.	Größe	ZA	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
146197 ■	80	56	5000	30	13
146198 ■	100	70	4500	60	27
144957 ■	125	95	4000	80	31
145116 ■	160	125	3600	110	47
145110 ■	200	160	3000	140	55
145117 ■	250	200	2500	150	63
146199 ■	315	260	2000	180	69

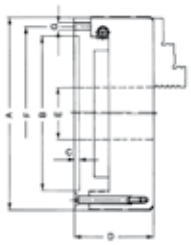
Auf Wunsch ab Gr. 125 in 6-Backen-Ausführung oder mit Kurzkegel-Aufnahme nach ISO 702-3 (DIN 55027) oder ISO 702-2 (DIN 55029) Camlock

DIN 6350
Abmessungen ZG Hi-Tru
Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A



Sechskant - SW

Größe A	Zoll	B$^{+0,02}$	C	D	F	G	SW	Gewicht
Typ 306-00 ZG Hi-Tru, mit je 1 Satz nach außen und innen gestuften Backen								
80	3 1/4	56	3	50,5	67	3xM6	4	1,7
100	4	70	3	63	83	3xM8	5	3,6
125	5	95	4	72	108	3xM8	5	5,6
160	6 1/4	125	4	81	140	3xM10	6	10
200	8	160	4	89,5	176	3xM10	6	17,2
250	10	200	5	102	224	3xM12	8	34,5
315	12 1/2	260	5	122	286	3xM16	8	57,5



Größe A	Zoll	B$^{+0,02}$	C	D	F	G	SW	Gewicht
Typ 306-04 ZG Hi-Tru, mit Abdichtung, speziell für Schleifmaschinen								
80	3 1/4	56	3	50,5	67	3xM6	4	1,7
100	4	70	3	63	83	3xM8	5	3,6
125	5	95	4	72	108	3xM8	5	5,6
160	6 1/4	125	4	81	140	3xM10	6	10
200	8	160	4	89,5	176	3xM10	6	17,2
250	10	200	5	102	224	3xM12	8	34,5
315	12 1/2	260	5	122	286	3xM16	8	57,5

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Backen ZG Hi-Tru

Werkzeuggruppe A09
Typ 300 **Bohrbacke BB DIN 6350**
nach außen abgestufte Backe, gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
110155 ●	80	3	37	26	12
110156 ●	100	3	48	33,5	14
110157 ●	125	3	52	41,5	18
110159 ●	160	3	61	47,5	18
110160 ●	200	3	69	53,5	20
110161 ●	250	3	90	67,5	24
110162 ●	315	3	130	79,5	34

[1] Umkehrbar, als Dreh- und Bohrbacken verwendbar
Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A09
Typ 300 **Drehbacke DB DIN 6350**
nach innen abgestufte Backe, gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
110165 ●	80	3	37	26	12
110166 ●	100	3	48	33,5	14
110167 ●	125	3	52	41,5	18
110169 ●	160	3	61	47,5	18
110170 ●	200	3	69	53,5	20
110171 ●	250	3	90	67,5	24
110016 ●	315	3	130	79,5	34

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A09
Typ 301 **Blockbacke BL DIN 6350**
ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
107588 ●	80	3	37	26	12
107589 ●	100	3	48	33,5	14
107590 ●	125	3	52	41,5	18
107592 ●	160	3	61	47,5	18
107593 ●	200	3	69	53,5	20
107594 ●	250	3	90	67,5	24
107595 ●	315	3	130	79,5	34

Werkzeuggruppe A09
Typ 302 **Grundbacke GB DIN 6350**
mit Befestigungsschraube

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenbreite
107500 ●	100	3	46	14
107501 ●	125	3	55	18
107503 ●	160	3	65	18
107504 ●	200	3	78	20
107505 ●	250	3	92	24
107506 ●	315	3	108	34

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Backen ZG Hi-Tru

Werkzeuggruppe A09
Typ 303 **Umkehr-Aufsatzbacken UB DIN 6350**
gehärtet

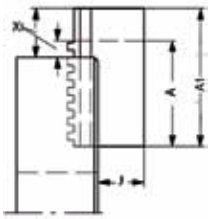
Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
108045 ■	100	3	47	29,5	22
108046 ■	125	3	56	37,5	26
107936 ●	160	3	66,7	41,5	28
107937 ●	200	3	79,5	42,5	30
108049 ●	250	3	95,3	52,5	36
108050 ●	315	3	109,5	57,5	42

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A09
Typ 302 **Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350**
ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5

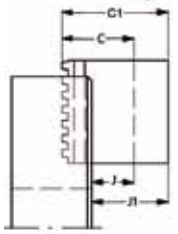
Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
107633 ●	100	3	53	30	22,5
107634 ●	125	3	62	38	26,5
108581 ●	160	3	74	42	28,5
108582 ●	200	3	87	43	30,5
107637 ●	250	3	103	53	36,5
107638 ●	315	3	120	58	42,5

Werkzeuggruppe A09
Typ 301 **Blockbacke BL in Sonderlänge**, ungehärtet, 16MnCr5
DIN 6350



Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	A1	X1 max	A	J	X max.
130031 ■	200	3	100	50	69	32,5	19
132658 ■	250	3	120	56	90	41	26
132184 ■	315	3	160	70	130	46	40
130033 ■	200	3	120	70	69	32,5	19
128880 ■	250	3	140	76	90	41	16
118908 ■	315	3	200	110	130	46	40
121367 ■	315	3	250	160	130	46	40

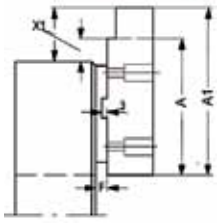
Werkzeuggruppe A09
Typ 301 **Blockbacke BL in Sonderhöhe**, ungehärtet, 16MnCr5
DIN 6350



Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	C1	J1	C	J
125710 ■	200	3	80	58,5	54	32,5
122188 ■	250	3	100	73	68	41
132186 ■	315	3	110	76	80	46
125712 ■	200	3	120	98,5	54	32,5
122189 ■	250	3	130	103	68	41
137096 ■	315	3	140	106	80	46
125714 ■	200	3	150	128,5	54	32,5
137102 ■	250	3	150	123	68	41
137104 ■	315	3	160	126	80	46

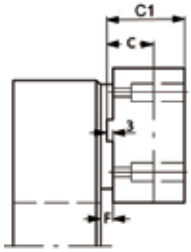
Backen ZG Hi-Tru

Werkzeuggruppe A09
Typ 302 **Aufsatzbacke AB in Sonderlänge**, ungehärtet, 16MnCr5
DIN 6350



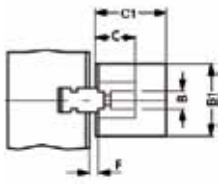
Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	A1	F	A	X max.
110086 ■	200	3	100	6,8	87	30
112122 ■	250	3	130	8	103	36
110624 ■	315	3	160	5,5	120	36
112120 ■	200	3	120	6,8	87	30
125428 ■	250	3	150	8	103	36
112091 ■	315	3	200	5,5	120	36
104710 ■	250	3	180	8	103	36
112089 ■	315	3	250	5,5	120	36

Werkzeuggruppe A09
Typ 302 **Aufsatzbacke AB in Sonderhöhe**, ungehärtet, 16MnCr5
DIN 6350



Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	C1	C	F
132155 ■	200	3	60	43	6,8
119645 ■	250	3	70	53	8
110435 ■	315	3	80	58	5,5
128564 ■	200	3	80	43	6,8
128571 ■	250	3	100	53	8
110437 ■	315	3	110	58	5,5
128573 ■	250	3	150	53	8
128569 ■	315	3	150	58	5,5

Werkzeuggruppe A09
Typ 302 **Aufsatzbacke AB in Sonderbreite und -höhe**, ungehärtet, 16MnCr5
DIN 6350



Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	B1	C1	B	C
105057 ■	200	3	40	70	30,5	43
137090 ■	250	3	50	80	36,5	53
143053 ■	315	3	60	90	42	58
133259 ■	200	3	50	80	30,5	43
133653 ■	250	3	60	90	36,5	53
143057 ■	315	3	80	110	42	58

Werkzeuggruppe C15
Typ 0040-Y **Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 1**

Id.-Nr.	Größe	Gewinde
249299 ●	100	M6x20
236949 ●	125	M8x25
334571 ●	160/200	M8x30
233025 ●	250	M12x40
233026 ●	315	M12x45

Werkzeuggruppe C15
Typ 0040-Y **Befestigungsschraube für Aufsatzbacken Schraube 2**

Id.-Nr.	Größe	Gewinde
216528 ●	100	M6x16
233058 ●	125/160/200	M8x20
227692 ●	250	M12x25
233030 ●	315	M12x30

Das vollständige Spannbacken-Programm finden Sie unter www.spannbacken.biz

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Zubehör ZG Hi-Tru

Werkzeuggruppe A09

Typ 600 **Grundplatte** für Drehfutter mit **zylindrischer Zentrieraufnahme** DIN 6350

Id.-Nr.	Größe
162793 ■	160
162401 ■	200
163036 ■	250
133705 ■	315

Werkzeuggruppe A09

Typ 304 **Rohflansche** für **zylindrische Aufnahmen**
Der Rohflansch muss maschinen- und futterseitig bearbeitet und aufgepasst werden

Id.-Nr.	Futter Größe	Zoll	A	B	C	D	E
017113 ●	80	3 ¼	92	56	47	15	20
017114 ●	100	4	120	80	58	20	25
017115 ●	125	5	135	80	58	20	25
017116 ●	160	6 ¼	170	80	58	20	30
017117 ●	200	8	210	92	66	22	40
017118 ■	250	10	260	105	92	25	50
017119 ■	315	12 ½	330	165	100	30	50

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Späneschutz**, **Stück**

Id.-Nr.	Lieferumfang	Größe
108500 ■	Stück	80/85
108501 ●	Stück	100/110
108502 ●	Stück	125
108503 ●	Stück	140/160
108504 ●	Stück	200
108505 ●	Stück	250
108506 ●	Stück	315/350/400

Werkzeuggruppe A09

Typ 1028 **Spezialfett** F80 für **Drehfutter**
Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft

Id.-Nr.	Ausführung	Inhalt
028975 ●	Dose	1 kg

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Spiralring**

Id.-Nr.	Größe
102183 ●	80/85
101754 ●	100
101721 ●	125
100303 ●	160
100003 ●	200
100203 ●	250
101552 ●	315

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Trieb**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant
101755 ●	100	8
112662 ●	110	8
101722 ●	125	9
105828 ●	140	9
100304 ●	160	10
100005 ●	200	11
100204 ●	250	12
112267 ■	270	12
101553 ●	315	14

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Triebhalteschraube**

Id.-Nr.	Größe
102185 ●	85
100305 ●	160
100006 ●	270
101554 ●	315

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Standard-Spannschlüssel**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
107426 ●	80/85	6	62
107427 ●	100/110	8	75
107428 ●	125/140	9	80
107429 ●	160	10	90
107430 ●	200/230	11	100
107431 ●	250/270	12	100
107432 ●	315	14	110

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Sicherheitsschlüssel mit Auswerfer**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
154370 ■	80/85	6	110
154371 ●	100/110	8	130
154372 ●	125/140	9	130
154373 ●	160	10	160
154374 ●	200/230	11	160
154375 ●	250/270	12	160
154376 ●	315	14	200

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **verlängerter Sicherheitsschlüssel mit Auswerfer**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
154683 ●	125/140	9	170
154685 ●	160	10	180
154687 ●	200/230	11	200
154689 ●	250/270	12	200
154695 ●	315	14	250

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Sicherheitsadapter mit Auswerfer**
Zur Betätigung des Drehfutters mit Drehmomentschlüssel (definierte Drehmomenteinleitung)

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Zoll
178566 ●	80/85	6	1/2
178567 ●	100/110	8	1/2
178568 ●	125/140	9	1/2
178569 ●	160	10	1/2
178570 ●	200/230	11	1/2
178571 ●	250/270	12	1/2
178572 ●	315/350	14	1/2

Werkzeuggruppe A09

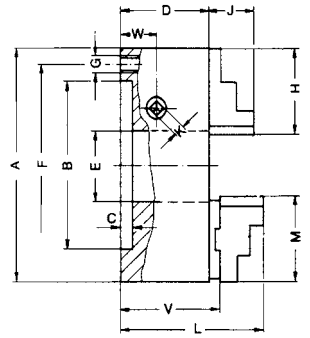
Typ 0040-Y **Befestigungsschrauben**
Für **zylindrischen Zentrierrand**

Id.-Nr.	Größe	Gewinde
249299 ●	74-85	M6x20
334571 ●	100-140	M8x30
249301 ●	160-230	M10x35
233025 ●	250-270	M12x40
220565 ●	315-350	M16x50

Abmessungen ZS-ZSU, ZG-ZGU und ZGF

Zur Befestigung von vorne auf Teilapparaten und sonstigen Geräten können die Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme auch durchbohrt geliefert werden G_1, ebenso kann der Durchgang (Maß E) aufgebohrt werden (beides gegen Aufpreis).

Zylindrische Zentrieraufnahme DIN 6350

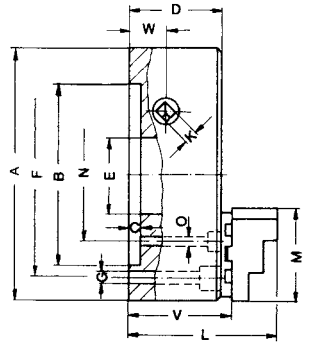


max. aufgebohrter Durchgang

Größe A	74	80	85	100	110	125	140	160	200	250	315	350	400	500	630
B^{H6}	56	56	60	70	80	95	105	125	160	200	260	290	330	420	545
C	2,5	3	3	3	3	4	4	4	4	5	5	6	5	5	7
D	32,5	39,5	39,5	50	50	56	60	65	73,5	82	95	100	105	120	135
E	15	19	19	20	27	32	40	42	55	76	103	115	136	190	240
E_{max}	-	-	-	21	-	33	43	50	70	92	114	120	150	210	253
F	63	67	72	83	95	108	120	140	176	224	286	318	362	458	586
G	3xM6	3xM6	3xM6	3xM8	3xM8	3xM8	3xM8	3xM10	3xM10	3xM12	3xM16	3xM16	3xM16	6xM16	6xM16
G_1	-	-	-	-	-	3xØ9*	-	3xØ10,5	3xØ11	3xØ14	3xØ14	-	3xØ18	6xØ18	6xØ18
H	32	37	37	48	48	52	61	61	69	90	130	130	130	190	190
J	14	14	14	18	18	22,5	22,5	26	32,5	40	46	45	43	54,5	54,5
K	6[1)]	6	6	8	8	9	9	10	11	12	14	14	17	19	19
L	-	-	-	80,5	-	95,5	106	108	119,6	139,6	155	168,5	171,5	201,5	216,5
M	-	-	-	47	47	56	66,7	66,7	79,5	95	109,5	127	127	127	127
V	-	-	-	53,6	53,6	61	67,7	69,7	80,2	89,9	100,4	110,4	113,4	128,4	143,3
W	13	14,5	14,5	18	18	20	21	22,45	25,7	26,5	30	34	35	38	48
ca. kg	1	1,3	1,9	2,9	3,4	4,5	5,8	8,2	14,6	25,7	44,2	56	80	126	208

G_1 = Befestigung von vorn * 4-Backen

Zylindrische Zentrieraufnahme
mit Befestigung von vorn

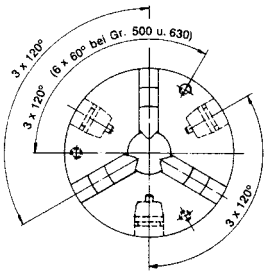


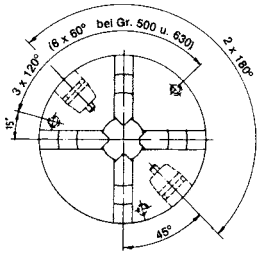
max. aufgebohrter Durchgang

Größe	ØA	700	800	1000	1250
	B	610	710	910	910
	C[2)]	$7^{+0,03}$	$7^{+0,03}$	$7^{+0,03}$	$7^{+0,03}$
	D	147	147	157	157
	E	310	380	460	550
	$E_{max.}$	330	420	580	580
	F	660	760	950	950
3-Backen 4-Backen	G	6xØ22 8xØ22	6xØ22 8xØ22	6xØ26 8xØ26	6xØ26 6xØ26
	K	19	19	24	24
	L	240,6	240,6	269,6	269,6
	M	210	210	210	210
	N	360	460	610	610
3-Backen 4-Backen	O	6xØ18 4xØ18	6xØ18 4xØ18	6xØ18 4xØ18	6xØ18 6xØ18
	V	158	158	166	166
	W	48	48	53	53
	ca. kg	280	350	590	850

1) Sechskant 2) Flansch auf $7_{-0,03}$ abgestimmt

Lage der Befestigungsschrauben bei Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme Größe 74-630 (Größe 350 auf Anfrage)

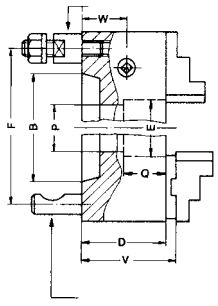




Kurzkegelaufnahmen

DIN 55021
mit Stiftschr. und Mutter

DIN 55027
mit Stehbolzen und Bundmutter



DIN 55029 mit Stehbolzen für Camlock

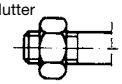
Größe	A	100	125	140			160			200			
Kegel		3	3	4	3	4	5	3	4	5	3	4	5	6
	B	53,9	53,9	63,5	53,9	63,5	82,5	53,9	63,5	82,5	53,9	63,5	82,5	106,4
	D	75	69	69	74	74	74	66	66	66	74,5	74,5	74,5	74,5
	E	20	32	32	40	40	40	42	42	42	51,2	55	55	55
DIN Caml.	F	75 70,6	75 70,6	85 82,5	75 70,6	85 82,5	104,8	75 70,6	85 82,5	104,8	75 70,6	85 82,5	104,8	133,4
	P	-	-	-	-	-	-	-	-	-	51,2	-	-	-
	Q	-	-	-	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-
	V	78,3	73,7	73,7	81,7	81,7	81,7	70,7	70,7	70,7	81,2	81,2	81,2	81,2
	W	43	33	33	35	35	35[1)]	23,45	23,45	23,45	26,7	26,7	26,7	26,7
Befest.-Löcher	DIN	3	3	3	3	3	4	3	3	4	3	3	4	4
		3	3	3	3	3	6	3	3	6	3	3	6	6
	ca. kg	4	5,5		7			8,5			15,5			

1) 50 bei Camlock, weitere Maße in der oberen Tabelle

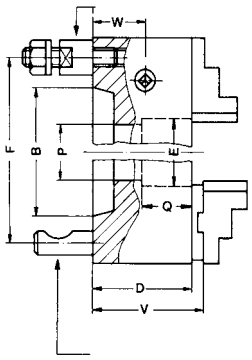
Abmessungen ZS-ZSU, ZG-ZGU und ZGF

Kurzkegelaufnahmen

DIN 55021
mit Stiftschraube und Mutter



DIN 55027
mit Stehbolzen und Bundmutter



DIN 55029
mit Stehbolzen für Camlock

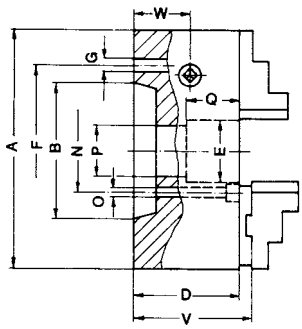
Größe A		250				315				350			400		
Kegel - Größe		4	5	6	8	5	6	8	11	6	8	11	6	8	11
B		63,5	82,5	106,4	139,7	82,5	106,4	139,7	196,9	106,4	139,7	196,9	106,4	139,7	196,6
D		83	83	83	83	96	96	96	104	122	122	122	106	106	106
E		60,7	76	76	76	79,6	103	103	103	103	115	115	103	136	136
F	DIN	85	104,8	133,4	171,4	104,8	133,4	171,4	235	133,4	171,4	235	133,4	171,4	235
	Caml.	82,5													
P		60,7	-	-	-	79,6	-	-	-	103	-	-	103	-	-
Q		40,5	-	-	-	49	-	-	-	81	-	-	54	-	-
V		90,9	90,9	90,9	90,9	101,4	101,4	101,4	109,4	127,4	127,4	127,4	114,4	114,4	114,4
W		27,5	27,5	27,5	27,5	31	31	31	39	56	56	56	36	36	36
Befest. Löcher	DIN	3	4	4	4	4	4	4	6	4	4	6	4	4	6
	Caml.	3	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
ca. kg		30				50				71			84		

Größe A		500			630		700		800		1000		1250	
Kegel - Größe		8	11	15	11	15	11	15	15	20	15	20	15	20
B		139,7	196,9	285,8	196,9	285,8	196,9	285,8	285,8	412,8	285,8	412,8	285,8	412,8
D		122	122	122	137	137	149	149	149	149	159	159	159	159
E		136	190	190	192,7	240	310	310	380	380	460	460	550	550
F		171,4	235	330,2	235	330,2	235	330,2	330,2	463,6	330,2	463,6	330,2	463,6
P		136	-	-	192,7	-	192,7	281,2	281,2	-	281,2	407,5	281,2	407,5
Q		61	-	-	63	-	76	76	76	-	85	85	85	85
V		130,4	130,4	130,4	145,3	145,3	160	160	160	160	168	168	168	168
W		40	40	40	50	50	50	50	50	50	55	55	55	55
Befest. Löcher	DIN	4	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
	Caml.	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
ca. kg		150			225		280		350		590		850	

Weitere Maße in der Tabelle für Drehfutter mit zylindrischer Zentrieraufnahme

Kurzkegelaufnahmen

DIN 55026
Befestigung von vorne



Größe A		160	200		250			315		350		400	
Kegel - Größe		5	5	6	5	6	8	6	8	6	8	8	11
B		82,5	82,5	106,4	82,5	106,4	139,7	106,4	139,7	106,4	139,7	139,7	196,9
D		66	74,5	74,5	83	83	83	96	96	122	122	106	106
E		42	42	55	76	55	76	103	76	103	76	136	125
F[2]		-	-	-	104,8	-	-	133,4	-	133,4	-	171,4	-
G		-	-	-	11[1]	-	-	14	-	14	-	18	-
N[3]		61,9	61,9	82,6	-	82,6	111,1	-	111,1	-	111,1	-	165,1
O		11[1]	11[1]	14	-	14	18	-	18	-	18	-	22
V		70,7	81,2	81,2	90,9	90,9	90,9	101,4	101,4	127,4	127,4	114,4	114,4
W		23,45	26,7	26,7	275	275	275	31	31	56	56	36	36
Befest. Löcher	*	3	3	6	3	6	6	6	6	6	6	6	6
	**	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
ca. kg		8	14,5		25			44,5		71		82	

Größe ØA		500	630		700		800			1000		1250	
Kegel - Größe		11	11	15	11	15	11	15	20	15	20	15	20
B		196,9	196,9	285,9	196,9	285,9	196,9	285,9	412,8	285,9	412,8	285,9	412,8
D		122	137	137	149	149	149	149	149	159	159	159	159
E		190	190	190	310	285	380	380	380	460	505	550	550
F[2]		235	235	-	235	330,2	235	330,2	463,6	330,2	463,6	330,2	463,62
G		22	22	-	22	26	22	26	26	26	26	26	26
N[3]		-	-	247,6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
O		-	-	26	-	-	-	-	-	-	-	-	-
P		-	-	-	193	281,2	193	281,2	-	281,2	407,5	281,2	407,5
Q		-	-	-	76	76	76	76	-	85	85	85	85
V		130,4	145,3	145,3	159,9	159,9	159,9	159,9	159,9	168	168	168	168
W		40	50	60	50	50	50	50	50	55	55	55	55
Befest. Löcher	*	3	6	6	6	6	6	6	6	8	8	8	8
	**	4	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
ca. kg		139	220		295		350			590		850	

1) 12 bei ASA B 5.9 A1 / A2 Zoll

2) für DIN 55026 Form A und B; DIN 55021 Form A und B; ASA B 5.9 A1 / A2

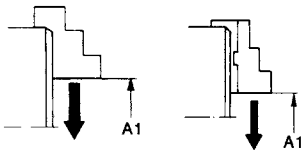
3) für DIN 55026 Form B; ASA B 5.9 A1 / B1

* 3-Backen ** 4-Backen

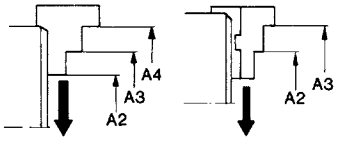
Abmessungen ZS-ZSU, ZG-ZGU und ZGF

Spannbereiche Backenstufen (Richtwerte)

Außenspannung



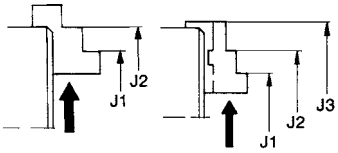
Größe	74	80	85	100	110	125	140	160	200	250
A1 (BB)	2-24	2-30	2-30	3-38	3-42	3-53	3-53	3-72	4-100	5-122
A2 (DB)	2-24	2-30	2-30	3-38	3-42	3-53	3-53	3-72	4-100	5-122
A3 (DB)	23-46	27-55	27-55	38-71	39-77	39-89	47-97	47-116	56-152	73-190
A4 (DB)	45-68	52-80	52-80	70-100	70-100	75-125	91-140	91-160	104-200	131-250
Größter Umlauf-Ø	88	104	104	128	138	157	174	194	238	302
Backenhub	11	14	14	15	19	25	25	34	48	58



Ø 74-630 Ø 700-1250

Größe	315	350	400	500	630	700	800	1000	1250
A1	6-135	20-180	20-200	35-260	50-350	110-350	150-450	250-600	320-600
A2	6-135	20-180	20-200	35-260	50-350	280-672	325-853	425-1070	490-1150
A3	96-225	110-270	110-300	140-360	190-490	356-748	400-928	500-1150	564-1224
A4	186-315	200-350	200-400	280-500	330-630	-	-	-	-
Größter Umlauf-Ø	395	440	480	600	730	1000	1170	1390	1476
Backenhub	64	80	100	110	150	120	150	175	140

Innenspannung



Ø 74-630 Ø 700-1250

Größe	74	80	85	100	110	125	140	160	200	250
J1	23-46	25-53	25-53	33-66	33-71	37-87	39-89	39-107	44-140	59-165
J2	45-68	50-78	50-78	65-94	65-104	73-123	83-132	83-152	92-186	119-236

Größe	315	350	400	500	630	700	800	1000	1250
J1	96-224	100-260	100-300	135-355	150-450	212-648	251-855	356-1080	426-1162
J2	186-305	190-350	190-390	275-460	290-590	290-758	326-930	430-1150	500-1236
J3	-	-	-	-	-	526-922	566-1094	660-1314	740-1400

Spannbereiche der Drehfutter mit einzelverstellbaren Backen (EG-ES) stimmen mit obigen Werten in etwa überein.
Sie gelten für 3- und 4-Backenfutter und Drehfutter mit Umkehrbacken.
Die Maximal-Spannbereiche dürfen nicht überschritten werden.

Max. zulässige Drehzahl für Drehfutter ZG-ZS, ZGU-ZSU, ZG Hi-Tru nach DIN 6350

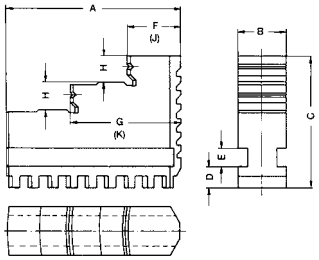
Die maximal zulässige Drehzahl ist so festgelegt, dass bei maximaler Spannkraft und bei Verwendung der schwersten zugehörigen Spannbacken noch 1/3 der Spannkraft als Restspannkraft zur Verfügung steht. Die Spannbacken dürfen dabei über den Futter-Außendurchmesser nicht überstehen. Die Drehfutter müssen in einwandfreiem Zustand sein.
Bei den Drehfuttern in Gußausführung ist die Drehzahlbegrenzung auf die zulässige Umfangs-geschwindigkeit für Gusseisen abgestimmt.
Im übrigen gelten die Bestimmungen nach DIN 6386 Teil 1.

Größe	3- und 4- Backen	
	Gusskörper	Stahlkörper
74	5000	-
80	5000	7000
100	4500	6300
125	4000	5500
140	3700	5000
160	3600	4600
200	3000	4000
250	2500	3000
315	2000	2300
350	1700	1900
400	1600	1800
500	1000	1300
630	800	850
700	650	800
800	600	700
1000	480	560
1250	380	450

Backenmaße ZS-ZSU, ZG-ZGU, ZGF, ZG Hi-Tru

Für nach außen gestufte Backen (Bohrbacke **BB**) gelten die Maße F und G
Für nach innen gestufte Backen (Drehbacke **DB**) gelten die Maße J und K

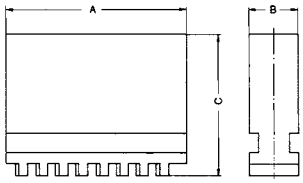
Nach außen gestufte Backe (Bohrbacke) **BB**



Größe		74[1]	80/85	100/110	125	140	160	200	250	315	300/400	500/630
A		32	37	48	52	61	61	69	90	130	130	190
B		10	12	14	18	18	18	20	24	34	34	42
C		23	26	33,5	41,5	41,5	47,5	53,5	67,5	79,5	79,5	95
D		4,7	4,8	6,3	7,3	8,3	8,3	8,3	10,3	11,3	11,3	14,9
E		4	4,5	6	7	7	7	8	10	15	15	15
F		10	12	15	17	18	18	20	27	41,5	41,5	50
G		21	24,5	31	35	40	40	44	57	86,5	86,5	120
H		5	6	6	8	8	10	10	14	15	15	20
J		-	12	14	16	17	17	19	26	40	40	50
K		-	24,5	30	34	39	39	43	56	85	85	120
Backe ca. kg	BB	0,03	0,05	0,1	0,2	0,22	0,25	0,3	0,7	1,8	1,8	3,8
	BL	0,05	0,08	0,15	0,27	0,32	0,38	0,52	1	2,4	2,4	5,2

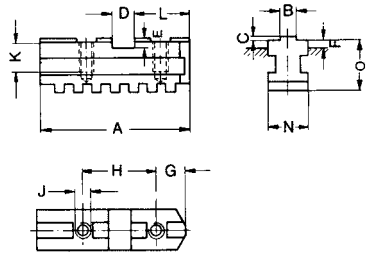
1) Umkehrbacken

Ungestufte Backe, ungehärtet (Blockbacke) **BL**

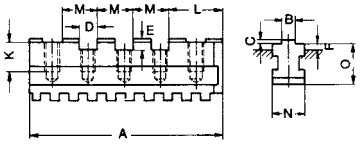


Grundbacke **GB**

Ø 100-400

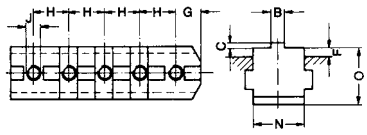


Ø 500-630



Größe		100/110	125	140	160	200	250	315	350/400	500	630
A		46	55	65	65	78	92	108	127	165	203
$B_{-0,05}$		7,94	7,94	7,94	7,94	7,94	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7
C		2,5	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1
$D^{+0,01}$		9,5	12,68	12,68	12,68	12,68	19,03	19,03	19,03	19,03	19,03
E		6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	10,8	10,8	10,8
F		3,4	4,8	7,8	4,8	6,8	8	5,5	10,5[2]	8,5	8,5
G		12	13	15,8	15,8	19	22,2	25,4	28,5	28,5	28,5
H		24	32	38,1	38,1	44,45	54	63,5	76,2	38,1	38,1
J	metr.	M6	M8	M8	M8	M8	M12	M12	M16	M20	M20
	UNC	1/4"-20	5/16"-18	3/8"-16	3/8"-16	3/8"-16	1/2"-13	1/2"-13	5/8"-11	3/4"-10	3/4"-10
K		12	14,5	16	16	16	20	25	29	33	33
L		19,25	22,6	28,5	28,5	34,9	39,7	47,6	57,1	57,1	57,1
M		-	-	-	-	-	-	-	-	38,1	38,1
N		14	18	18	18	20	24	34	34	42	42
O		19,5	24	27	27	28	35	40	45	49	49
Nuten		1	1	1	1	1	1	1	1	2	3
Gewinde-Löcher		2	2	2	2	2	2	2	2	4	5
Backe ca. kg		0,06	0,12	0,17	0,17	0,22	0,4	0,78	1	1,72	2,1

Ø 700-1250

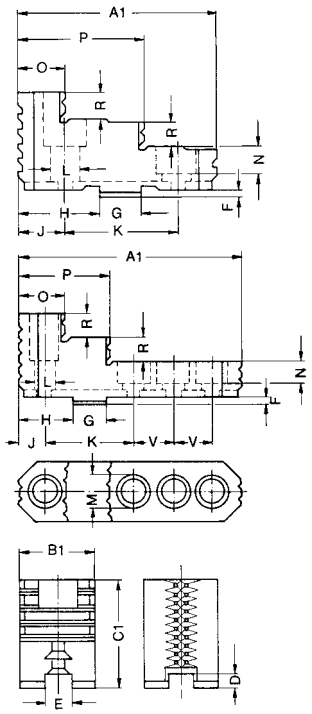


Größe		700	800	1000	1250
A		253	291	329	367
$B_{-0,05}$		12,7	12,7	12,7	12,7
C		3,1	3,1	3,1	3,1
$D^{+0,01}$		19,03	19,03	19,03	19,03
E		10,8	10,8	10,8	10,8
F		11	11	9	9
G		28,5	28,5	28,5	28,5
H		38,1	38,1	38,1	38,1
J	metr.	M20	M20	M20	M20
	UNC	3/4"-10	3/4"-10	3/4"-10	3/4"-10
K		37	37	37	37
L		57,1	57,1	57,1	57,1
M		38,1	38,1	38,1	38,1
N		55	55	55	55
O		62	62	62	62
Nuten		4	5	6	7
Gewinde-Löcher		6	7	8	9
Backe ca. kg		6,2	7,1	8	9

1) Umkehrbacken 2) Größe

Backenmaße ZS-ZSU, ZG-ZGU, ZGF, ZG Hi-Tru

Umkehr-Aufsatzbacke UB

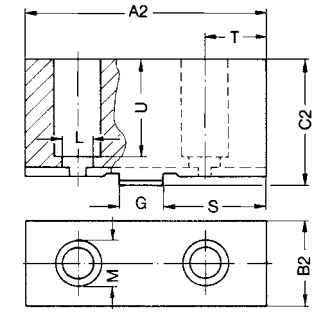


Futter-Größe		100 110	125	140 160	200 230	250 270	315	350 400	500 630	700 800	1000 1250
A	1	47	56	66,7	79,5	95,3	109,5	127	127	210	210
	2	53	62	74	87	103	120	137	140	210	210
B	1	22	26	28	30	36	42	42	50	68	68
	2	22,5	26,5	28,5	30,5	36,5	42,5	42,5	50,5	68	68
C	1	29,5	37,5	41,5	42,5	52,5	57,5	64,5	79,5	89	110
	2	30	38	42	43	53	58	65	80	89	110
D		5,5	7,6	7,6	7,6	7,6	7,6	10,8	10,8	10,8	10,8
E		7,96	7,96	7,96	7,96	12,72	12,72	12,72	12,72	12,72	12,72
F		2,5	3,1	3,1	3,1	3,1	3,1	6,35	6,35	6,35	6,35
G		9,50	12,68	12,68	12,68	19,03	19,03	19,03	19,03	19,03	19,03
H		19,25	22,6	28,5	34,9	39,7	47,6	57,1	57,1	57,1	57,1
J		12	13	15,8	19	22,2	25,4	28,5	28,5	28,5	28,5
K		24	32	38,1	44,45	53,95	63,5	76,2	76,2	76,2	76,2
L		6,6	9	9[1] 10,5[2]	9[1] 10,5[2]	14	14	18	22	22	22
M		11	15	15[1] 16[2]	15[1] 16[2]	20	20	26	33	33	33
N		7	9	10	10	13,5	13,5	17	21	21,5	21,5
O		12	13	15,8	19	22,2	25,4	28,5	54,6	51	51
P		29,5	35	42,8	51,5	60,2	67,4	77	88,5	89	89
R		6	8	10	10	14	15	15	20	22	25
S		22,25	25,6	32,2	38,7	43,5	52,9	62,1	63,6	70	70
T		15	16	19,5	22,8	26	30,7	33,55	35	41,5	41,5
U		19	27	30	30	41	43	47	61	65	71
V		-	-	-	-	-	-	-	-	38,1	38,1
Backe ca. kg	UB	0,12	0,19	0,27	0,39	0,66	1,02	1,27	2	4,45	6,1
	AB	0,21	0,34	0,5	0,7	1,2	1,86	2,18	3,04	8	10,8

Sägezahnförmige Standardausführung

Kreuzriffelung
ab Gr. 250 möglich
ab Gr. 700 Standardausführung

Ungestufte Aufsatzbacke (härtbar) **AB**



Sonderbacken

für stationären Einsatz, für rotationssymmetrische Fertigungsteile, für Maschinen-Schraubstöcke und NC-Kompaktspanner in allen gewünschten Varianten lieferbar.

EG-ES

Dieses Futter wird zum Ausrichten unregelmäßig geformter Werkstücke eingesetzt

Wirkungsweise

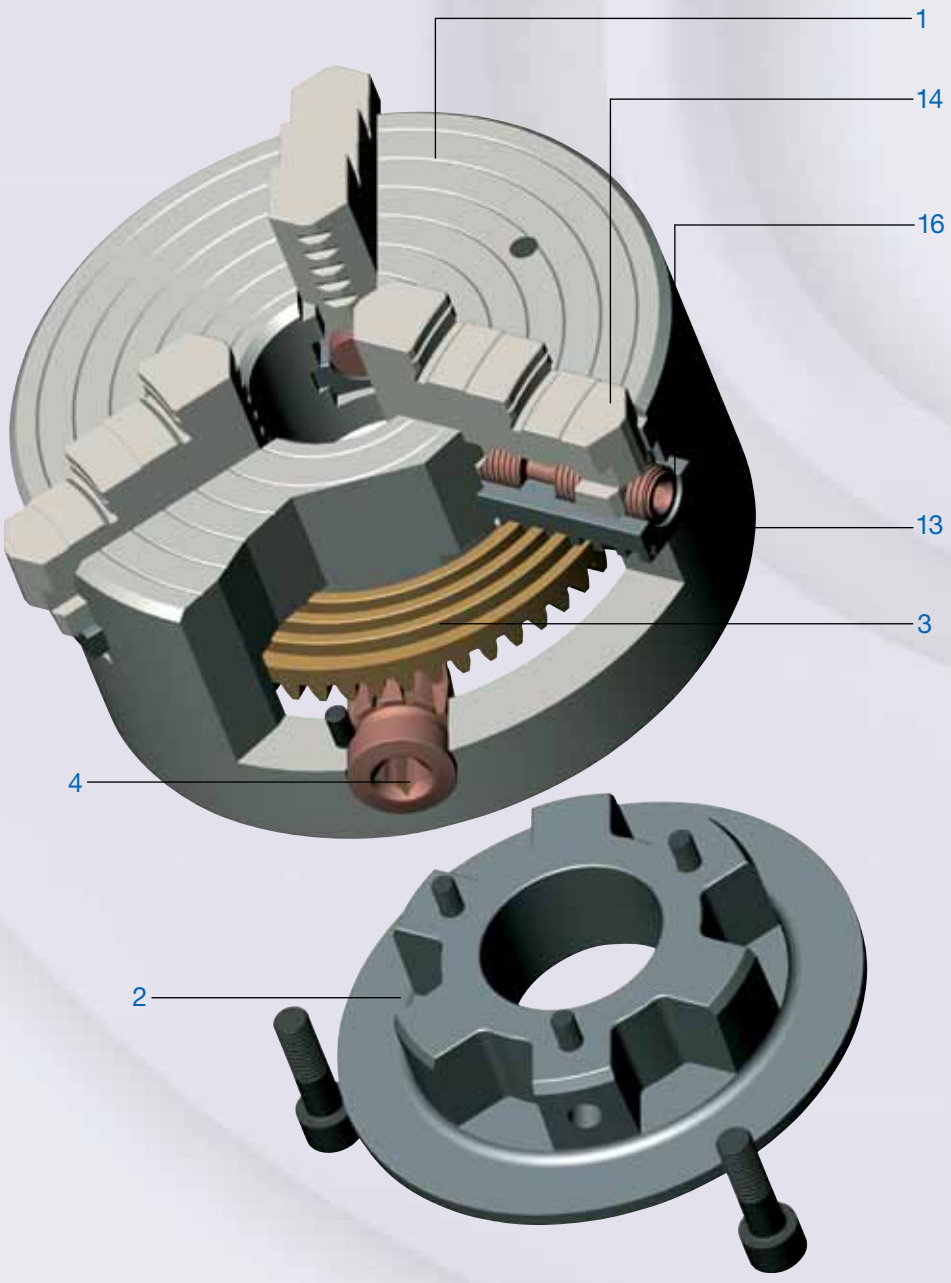
Durch einen radial angeordneten Trieb (4, gehärtet) wird die Kraft über eine Kegelverzahnung auf den gehärteten Spiralring (3) übertragen und über die Spirale auf die Grundbacken (13, gehärtet und geschliffen), Spindel (16, gehärtet) und Umkehrbacken (14, gehärtet und geschliffen) weitergeleitet. Die Lage des Werkstückes kann durch Verdrehen der Spindel eingestellt werden. Stahl- oder Gusskörper (1), Deckel (2).

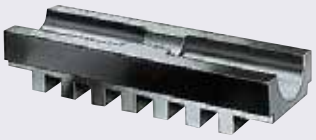
System der Spannkraft-Übertragung

Die Backen lassen sich durch Drehen am Schlüssel über den gesamten Spannbereich verstellen.

Schmierung

Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden. Einen entsprechenden Hinweis finden Sie in der Betriebsanleitung, die jedem Futter beigegeben wird. Zur einfachen Wartung sind alle Drehfutter mit Schmiernippeln versehen.





Grundbacken GB, gehärtet und geschliffen

Umkehrbacken UB, gehärtet und geschliffen

Blockbacken BL, ungestuft, ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5

Drehfutter mit Spiralring und einzeln verstellbaren Backen

Flex - EG-ES

Guss- oder Stahlkörper besonders geeignet zum Ausrichten unregelmäßig geformter Werkstücke.

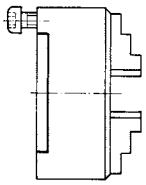
Die Backen lassen sich durch Drehen am Schlüssel über den gesamten Spannbereich verstellen.

Technische Merkmale:

- Bauart wie DIN 6350, jedoch können die Umkehrbacken zusätzlich einzeln verstellt werden
- Abmessungen und Aufnahmen nach DIN 6351
- Stahlkörper im Gesenk geschmiedet, Gusskörper aus Spezialguss
- Spiralring gesenkgeschmiedet, serienmäßig ausgewuchtet, gehärtet
- Backen zentrisch spannend und einzeln verstellbar
- zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden
- Weitere Größen auf Anfrage erhältlich

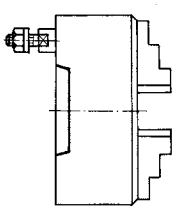
Im Lieferumfang enthalten:
1 Satz Grundbacken (GB)
1 Satz Umkehrbacken (UB)
1 Spannschlüssel
1 Verstellschlüssel, Befestigungsschraube

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring EG-ES
DIN 6351;
Zylindrische Zentrieraufnahme, Form A



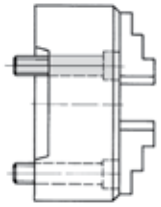
Größe	ZA	Durchgang	3-Backenfutter Stahl	4-Backenfutter Stahl	3-Backenfutter Guss	4-Backenfutter Guss	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
100	70	20	-	-	**103144** ■	**103166** ■	60	27
125	95	32	-	-	**104423** ■	**104202** ●	80	31
160	125	42	**111360** ■	**111789** ■	**104229** ■	**103362** ●	110	47
200	160	55	**111365** ■	**111793** ■	**104279** ■	**104327** ●	140	55
250	200	76	**111370** ■	**111797** ■	**104531** ■	**104579** ●	150	63
315	260	103	**111375** ■	**111801** ■	**104643** ■	**104687** ■	180	69
400	330	136	**111380** ■	**111805** ■	**104748** ▲	**104790** ■	240	92
500	420	190	**111385** ▲	**111809** ▲	**105143** ▲	**105173** ▲	260	100
630	545	240	**111390** ▲	**111813** ▲	**104100** ▲	**105657** ▲	280	105

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring EG-ES
ISO 702-3 (DIN 55027), DIN 55022; mit Stehbolzen und Bundmutter; wahlweise DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	3-Backenfutter Stahl	4-Backenfutter Stahl	3-Backenfutter Guss	4-Backenfutter Guss	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
125	3	32	-	-	**103371** ▲	**104218** ▲	80	31
125	4	32	-	-	**103373** ▲	**104220** ▲	80	31
160	4	42	**111468** ▲	**111891** ▲	**104207** ▲	**103378** ▲	110	47
160	5	42	**111469** ▲	**111892** ■	**104209** ▲	**103382** ■	110	47
160	6	42	**111471** ▲	**111894** ▲	**104211** ▲	**103386** ▲	110	47
200	4	55	**111475** ▲	**111898** ▲	**104315** ▲	**104345** ▲	140	55
200	5	55	**111472** ▲	**111895** ■	**104285** ▲	**104339** ■	140	55
200	6	55	**111473** ▲	**111896** ■	**104287** ▲	**104341** ■	140	55
250	5	76	**111478** ▲	**111901** ▲	**104545** ▲	**104593** ▲	150	63
250	6	76	**111476** ▲	**111899** ■	**104541** ▲	**104589** ■	150	63
250	8	76	**111477** ▲	**111900** ▲	**104543** ▲	**104591** ■	150	63
315	6	103	**111479** ▲	**111902** ▲	**104653** ▲	**104697** ▲	180	69
315	8	103	**111480** ▲	**111903** ■	**104655** ▲	**104699** ■	180	69
315	11	103	**111481** ▲	**111904** ▲	**104657** ▲	**104701** ▲	180	69
400	8	136	**111482** ▲	**111905** ▲	**104758** ▲	**105100** ▲	240	92
400	11	136	**111483** ▲	**111906** ▲	**104760** ▲	**105102** ▲	240	92
500	11	190	**111485** ▲	**111908** ▲	**105151** ▲	**105181** ▲	260	100
500	15	190	**111486** ▲	**111909** ▲	**105153** ▲	**105183** ▲	260	100
630	11	192,7	**111488** ▲	**111911** ▲	**104108** ▲	**106001** ▲	280	105
630	15	240	**111489** ▲	**111912** ▲	**104109** ▲	**106003** ▲	280	105

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring EG-ES
ISO 702-1 (DIN 55026); DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne



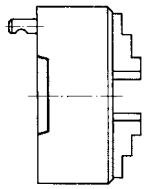
Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	3-Backenfutter Stahl	4-Backenfutter Stahl	3-Backenfutter Guss	4-Backenfutter Guss	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
160	5	42	**111515**[1)] ▲	**111938** ▲	**104213** ▲	**103390** ▲	110	47
200	5	42	**111517**[1)] ▲	**111940** ▲	**104290** ▲	**104347** ▲	140	55
200	6	55	**111519**[1)] ▲	**111942** ▲	**104292** ■	**104349** ▲	140	55
250	6	55	**111521**[1)] ▲	**111944** ▲	**104547** ▲	**104595** ▲	150	63
250	8	76	**111523**[1)] ▲	**111946** ▲	**104549** ▲	**104597** ▲	150	63
315	6	103	**111527** ■	**111950** ▲	**104659** ■	**104703** ▲	180	69
315	8	76	**111529**[1)] ▲	**111952** ▲	**104661** ▲	**104705** ▲	180	69
400	8	136	**111531** ▲	**111954** ▲	**104764** ▲	**105106** ▲	240	92
400	11	125	**111533**[1)] ▲	**111956** ▲	**104766** ▲	**105108** ▲	240	92
500	11	190	**111535** ▲	**111958** ▲	**105155** ▲	**105185** ▲	260	100
630	11	190	**111540** ▲	**111963** ▲	**104112** ▲	**106005** ▲	280	105
630	15	190	**111542**[1)] ▲	**111965** ▲	**104113** ▲	**106007** ▲	280	105

[1)] Befestigung von vorne im inneren Lochkreis

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Flex - EG-ES

Werkzeuggruppe A09
Drehfutter mit Spiralring EG-ES
ISO 702-2 (DIN 55029); ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	3-Backenfutter Stahl	4-Backenfutter Stahl	3-Backenfutter Guss	4-Backenfutter Guss	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
125	3	32	-	-	**109401** ▲	**109427** ▲	80	31
125	4	32	-	-	**109404** ▲	**109430** ▲	80	31
160	4	42	**111604** ▲	**112024** ▲	**109405** ▲	**109431** ▲	110	47
160	5	42	**111606** ▲	**112026** ▲	**109407** ▲	**109433** ▲	110	47
160	6	42	**111610** ▲	**112030** ▲	**109410** ▲	**109436** ▲	110	47
200	4	55	**111618** ▲	**112038** ▲	**109406** ▲	**109432** ▲	140	55
200	5	55	**111612** ▲	**112032** ▲	**109408** ▲	**109434** ▲	140	55
200	6	55	**111614** ▲	**112034** ▲	**109411** ▲	**109437** ▲	140	55
250	5	76	**111624** ▲	**112044** ▲	**109409** ▲	**109435** ▲	150	63
250	6	76	**111620** ▲	**112040** ▲	**109412** ▲	**109438** ▲	150	63
250	8	76	**111622** ▲	**112042** ▲	**109415** ▲	**109441** ▲	150	63
315	6	103	**111626** ▲	**112046** ▲	**109413** ▲	**109439** ▲	180	69
315	8	103	**111628** ▲	**112048** ▲	**109416** ▲	**109442** ▲	180	69
315	11	103	**111630** ▲	**112050** ▲	**109419** ▲	**109445** ▲	180	69
400	8	136	**111632** ▲	**112052** ▲	**109417** ▲	**109443** ▲	240	92
400	11	136	**111634** ▲	**112054** ▲	**109420** ▲	**109446** ▲	240	92
500	11	190	**111638** ▲	**112058** ▲	**109421** ▲	**109447** ▲	260	100
500	15	190	**111640** ▲	**112060** ▲	**109423** ▲	**109449** ▲	260	100
630	11	192,7	**111644** ▲	**112064** ▲	**109422** ▲	**109448** ▲	280	105
630	15	240	**111646** ▲	**112066** ▲	**109424** ▲	**109450** ▲	280	105

Backen EG-ES

Werkzeuggruppe A09
Typ 350
Umkehr-Aufsatzbacken UB
gehärtet

Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
125	**110117** ■	**110123** ■	56	41,5	18
160	**110118** ■	**110124** ■	69	50	20
200	**139666** ■	**139670** ■	85	57,5	24
250	**139667** ■	**139671** ■	90	67,5	24
315/400	**139668** ■	**139672** ■	130	79,5	34
500/630	**139669** ▲	**139673** ▲	190	95	42

Werkzeuggruppe A09
Typ 351 **Blockbacke BL**
ungestuft, ungehärtet

Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
125	**107668** ■	**107674** ■	56	41,5	18
160	**107669** ■	**107675** ■	69	50	20
200	**139674** ■	**139678** ■	85	57,5	24
250	**139675** ■	**139679** ■	90	67,5	24
315/400	**139676** ■	**139680** ■	130	79,5	34
500/630	**139677** ■	**139681** ■	190	95	42

Werkzeuggruppe A09
Typ 350 **Grundbacke GB**

Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz
100	**107652** ■	**107660** ■
125	**107653** ■	**107661** ■
160	**107654** ■	**107662** ■
200	**139682** ●	**139686** ●
250	**139683** ■	**139687** ■
315	**139684** ■	**139688** ■
400	**139685** ■	**139689** ■
500/630	**107659** ■	**107667** ■

Das vollständige Spannbacken-Programm finden Sie unter www.spannbacken.biz

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Zubehör EG-ES

Werkzeuggruppe A09

Typ 600 **Grundplatte** für Drehfutter mit **zylindrischer Zentrieraufnahme** DIN 6350

Id.-Nr.	Größe
162793 ■	160
162401 ■	200
163036 ■	250
133705 ■	315

Werkzeuggruppe A09

Typ 304 **Rohflansche** für **zylindrische Aufnahmen**
Der Rohflansch muss maschinen- und futterseitig bearbeitet und aufgepasst werden

Id.-Nr.	Futter Größe	Zoll	A	B	C	D	E
017114 ●	100	4	120	80	58	20	25
017115 ●	125	5	135	80	58	20	25
017116 ●	160	6 ¼	170	80	58	20	30
017117 ●	200	8	210	92	66	22	40
017118 ■	250	10	260	105	92	25	50
017119 ■	315	12 ½	330	165	100	30	50

Werkzeuggruppe C15

Typ 1028 **Spezialfett** F80 für **Drehfutter**
Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft

Id.-Nr.	Ausführung	Inhalt
028975 ●	Dose	1 kg

Werkzeuggruppe C15

Typ 350 **Verstellspindel**

Id.-Nr.	Für Futter Größe
103199 ●	100
104251 ●	125
104271 ●	160
137735 ●	200
137643 ●	250
137701 ●	315/400
137716 ●	500

Werkzeuggruppe A09

Typ 350 **Verstellschlüssel**

Id.-Nr.	Für Futter Größe	Vierkant	Sechskant
107444 ●	160	5,5	-
139695 ●	400	-	8
139696 ●	500	-	12

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Spiralring**

Id.-Nr.	Größe
101754 ●	100
101721 ●	125
100303 ●	160
100003 ●	200
100203 ●	250
101552 ●	315
102497 ●	400
162973 ■	500
162964 ■	630

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Trieb**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant
101755 ●	100	8
112662 ●	110	8
101722 ●	125	9
105828 ●	140	9
100304 ●	160	10
100005 ●	200	11
100204 ●	250	12
112267 ■	270	12
101553 ●	315	14
105229 ●	350	14
102498 ●	400	17
162974 ■	500	19
162965 ■	630	19

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Triebhalteschraube**

Id.-Nr.	Größe
100305 ●	160
100006 ●	270
101554 ●	315
102499 ●	400
103300 ●	630

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Zubehör EG-ES

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Standard-Spannschlüssel**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
107427 ●	100/110	8	75
107428 ●	125/140	9	80
107429 ●	160	10	90
107430 ●	200/230	11	100
107431 ●	250/270	12	100
107432 ●	315	14	110
107433 ●	350	14	140
107434 ●	400	17	140
107435 ●	500/630	19	150

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **verlängerter Sicherheitsschlüssel mit Auswerfer**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
154683 ●	125/140	9	170
154685 ●	160	10	180
154687 ●	200/230	11	200
154689 ●	250/270	12	200
154695 ●	315	14	250

Werkzeuggruppe C15

Typ 0040-Y **Befestigungsschrauben**
Für Drehfutter mit **Kurzkegel**, für **Befestigung von vorn**

Id.-Nr.	Größe	Gewinde	Futter Größe	Kegelgröße
233059 ●	74	M10x70	160	5
308436 ●	80	M10x85	200	5
200186 ●	85	M12x85	200	6
234615 ●	100	M10x110	250	5
302215 ●	110	M12x90	250	6
202439 ●	125	M16x90	250	8
316244 ●	140	M12x120	315	6
308439 ●	160	M16x105	315	8
342701 ●	315	M16x130	400	8
698878 ●	350	M20x115	400	11
011528 ●	400	M20x155	500	11
358815 ●	500	M20x170	630	11
202509 ●	630	M24x150	630	15

Werkzeuggruppe A09

Typ 315 **Stehbolzen und Bundmutter ISO 702-3** (DIN 55027)

Id.-Nr.	Lieferumfang	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
107447 ●	Stück	M10x34	3	3
107448 ●	Stück	M10x39	4	3
107449 ●	Stück	M10x43	5	4
107450 ●	Stück	M12x50	6	4
107451 ●	Stück	M16x60	8	4
107452 ●	Stück	M20x75	11	6
125650 ●	Stück	M24x90	15	6

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Sicherheitsschlüssel mit Auswerfer**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Länge
154371 ●	100/110	8	130
154372 ●	125/140	9	130
154373 ●	160	10	160
154374 ●	200/230	11	160
154375 ●	250/270	12	160
154376 ●	315	14	200
154377 ●	350	14	200
154378 ●	400	17	250
154379 ■	500/630	19	250

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Sicherheitsadapter mit Auswerfer**
Zur Betätigung des Drehfutters mit Drehmomentschlüssel (definierte Drehmomenteinleitung)

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Zoll
178566 ●	80/85	6	1/2
178567 ●	100/110	8	1/2
178568 ●	125/140	9	1/2
178569 ●	160	10	1/2
178570 ●	200/230	11	1/2
178571 ●	250/270	12	1/2
178572 ●	315/350	14	1/2

Werkzeuggruppe C15

Typ 310 **Stiftschraube und Mutter DIN 55021**

Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
107453 ●	M10x30	4	3
107455 ●	M10x35	5	4
107456 ●	M12x40	6	4
107457 ■	M16x45	8	4
107458 ■	M20x55	11	6
127618 ■	M24x65	15	6

Werkzeuggruppe A09

Typ 330 **Stehbolzen für Camlock ASA B 5.9** (DIN 55029) **und Zylinderschraube**

Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
107465 ●	7/16-20x35	3	3
107466 ●	7/16-20x37	4	3
107467 ●	½-20x43	5	6
107468 ●	5/8-18x49	6	6
107469 ●	¾-16x55,5	8	6
107470 ●	7/8-14x67	11	6
127621 ▲	1-14x76	15	6

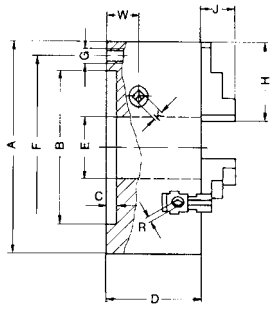
Werkzeuggruppe A09

Typ 330 **Stehbolzen für Camlock ISO 702-2** (DIN 55029) **und Zylinderschraube**

Id.-Nr.	Gewinde	Für Kegel	Stückzahl
178364	M10x1	3	3
178365	M10x1	4	3
178366	M12x1	5	6
178367	M16x1,5	6	6
178368	M20x1,5	8	6
178369	M22x1,5	11	6
178370	M24x1,5	15	6
178371	M27x2	20	6

Abmessungen EG-ES

Zylindrische Zentrieraufnahme DIN 6351



Durchgang (Maß E) kann aufgebohrt werden (gegen Aufpreis)

max. aufgebohrter Durchgang

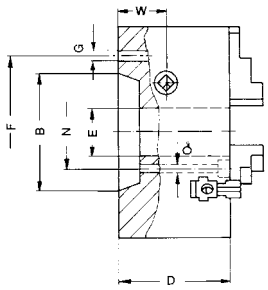
Größe A	100	125	160	200	250	315	400	500	630
B^{H6}	70	95	125	160	200	260	330	420	545
C	3	4	4	4	5	5	5	5	7
D	67	71	80	95,5	100	117	123	145	160
E	20	32	42	55	76	103	136	190	240
$E_{max.}$	21	33	50	70	92	114	150	210	253
F	83	108	140	176	224	286	362	458	586
G	3xM8	3xM8	3xM10	3xM10	3xM12	3xM16	3xM16	6xM16	6xM16
H	56	56	69	85	90	130	130	190	190
J	22	21	28	32,5	40,6	46,5	47	55	55
K	8	9	10	11	12	14	17	19	19
R*	5,5	5,5	5,5	8	8	8	8	12	12
W	20	20	22,45	25,7	26,5	30	35	38	48
ca. kg	4	6	10	18	29	54	88	145	240

* ab Ø 200 Sechskant

Kurzkegelaufnahme

DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter

DIN 55027 mit Stehbolzen und Bundmutter



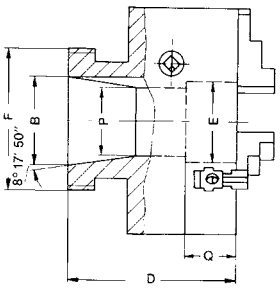
DIN 55029 mit Stehbolzen für Camlock

Größe A		125		160			200			250		
Kurzkegel-Größe		3	4	4	5	6	4	5	6	5	6	8
B		53,9	63,5	63,5	82,5	106,4	63,5	82,5	106,4	82,5	106,4	139,7
D		84	84	81	81	81	96,5	96,5	96,5	101	101	101
E		32	32	42	42	42	55	55	55	76	76	76
F	DIN	75	85	85	104,8	133,4	85	104,8	133,4	104,8	133,4	171,4
	Caml.	70,6	82,5	82,5			82,5					
W		21	21	23,45	23,45	23,45	26,7	26,7	26,7	27,5	27,5	27,5
Befest.-Löcher	DIN	3	3	3	4	4	3	4	4	4	4	4
	Caml.	3	3	3	6	6	3	6	6	6	6	6
ca. kg		6		10			19			30		

Größe A		315			400		500		630	
Kurzkegel-Größe		6	8	11	8	11	11	15	11	15
B		106,4	139,7	196,9	139,7	196,9	196,9	285,8	196,9	285,8
D		118	118	118	124	124	147	147	162	162
E		103	103	103	136	136	190	190	240	240
F		133,4	171,4	235	171,4	235	235	330,2	235	330,2
P		-	-	-	-	-	-	-	192,7	-
Q		-	-	-	-	-	-	-	88	-
W		31	31	31	36	36	40	40	50	50
Befest.-Löcher	DIN	4	4	6	4	6	6	6	6	6
	Caml.	6	6	6	6	6	6	6	6	6
ca. kg		56			92		155		250	

Weitere Maße in der oberen Tabelle

DIN 55026
Befestigung von vorne



Größe A		160	200		250		315		400		500	630	
Kurzkegel-Größe		5	5	6	6	8	6	8	8	11	11	11	15
B		82,5	82,5	106,4	106,4	139,7	106,4	139,7	139,7	196,9	196,9	196,9	285,8
D		81	96,5	96,5	101	101	118	118	124	124	147	162	162
E		42	42	55	55	76	103	76	136	125	190	190	190
F[3]		-	-	-	-	-	133,4	-	171,4	-	235	235	-
G		-	-	-	-	-	14	-	18	-	22	22	-
N[2]		61,9	61,9	82,6	82,6	111,1	-	111,1	-	165,1	-	-	247,6
O		11[1]	11[1]	14	14	18	-	18	-	22	-	-	26
W		23,45	26,7	26,7	27,5	27,5	31	31	36	36	40	50	50
Befest.-Löcher	*	3	3	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
	**	4	4	4	4	4	4	4	4	4	8	8	8
ca. kg		10	19		30		56		92		154	250	238

1) 12 bei ASA B 5.9 A1/A2 Zoll, weitere Maße in der oberen Tabelle
2) für DIN 55026 Form B; ASA B 5.9 A1/B1
3) für DIN 55026 Form A und B; DIN 55021 Form A und B; ASA B 5.9 A1/A2
* 3-Backen
** 4-Backen

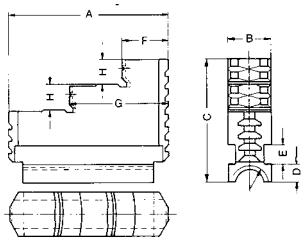
Backenmaße EG-ES

Max. zulässige Drehzahl für Drehfutter EG-ES nach DIN 6351

Die angegebenen Werte sind nur zulässig für Werkstücke, die eine spezifische Unwucht von 25 gmm/kg nicht überschreiten.

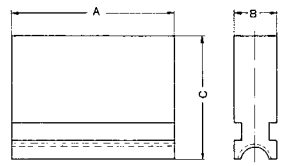
Größe	3-Backen		4-Backen	
	Gusskörper	Stahlkörper	Gusskörper	Stahlkörper
100	2900	-	2550	-
125	2650	-	2350	-
160	2150	3200	1900	2850
200	1750	2650	1550	2350
250	1450	2200	1280	1900
315	980	1400	800	1220
400	850	1400	750	1220
500	680	880	600	770
630	540	750	480	660

Umkehrbacke **UB**



Größe	100	125	160	200	250	315	400	500	630
A	56	56	69	85	90	130	130	190	190
B	18	18	20	24	24	34	34	42	42
C	41,5	41,5	50	57,5	67,5	79,5	79,5	95	95
D	8,7	8,7	9,7	9,7	9,7	11,15	11,15	15	15
E	7	7	8	10	10	15	15	15	15
F	17	17	19	25	26	40	40	50	50
G	35	35	43	54	56	85	85	120	120
H	8	8	10	12	14	15	15	20	20
Gewinde	Tr14x3	Tr14x3	Tr16x4	Tr18x2	Tr18x2	Tr20x2	Tr20x2	Tr26x3	Tr26x3
ca. kg	0,18	0,18	0,3	0,53	0,7	1,7	1,7	3,7	3,7

Trapezgew. links



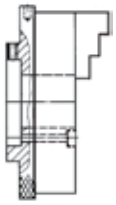
KRF

Drei- und Vierbackenfutter mit Gusskörper im rationellen Einsatz zum Positionieren und Befördern von ringförmigen Werkstücken.

Technische Merkmale:
- Gusskörper
- Größen 125 - 200: 4 Gewindestifte für Feineinstellung
- zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden

Im Lieferumfang enthalten:
1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert
1 Satz nach innen gestufte Backen (DB)
Größe 70 mit Umkehrbacken
Befestigungsschrauben

Werkzeuggruppe A09
Kranzspannfutter KRF
Zylindrische Zentrieraufnahme

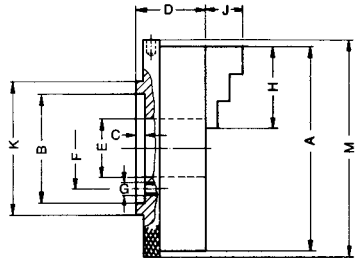


Größe	ZA	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	4-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
70	48	16	**148793**[1] ●	**148794** ■	12	2,5
110	75	26	**148757** ●	**148772** ■	26	3,2
125	70	35	**150757** ●	**150758** ■	36	3,5
160	78,5	52	**150759** ●	**150760** ■	50	4
200	115	64	**150761** ●	**150762** ■	60	4,5

[1] Backen umkehrbar
Größen 125 - 200: 4 Gewindestifte für Feineinstellung

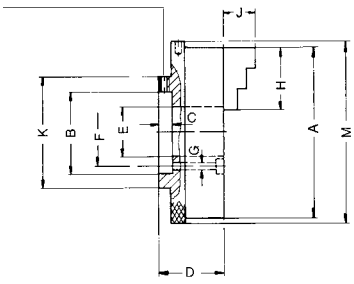
Abmessungen KRF
Zylindrische Zentrieraufnahme

A	B^{H6}	C	D	F	3-Backen G	4-Backen G	H	J	K	M	Spannbereiche außen	Spannbereiche innen	Gewicht ca. kg 3-Backen	Gewicht ca. kg 4-Backen
70	48	1,5	33	39	3xM6	3xM6	32	13,6	52	72	2-70	23-70	1	1,4
110	75	2	38	62	3xM8	3xM8	48	19	85	112	3-110	33-104	3	3,4
125	70	8	53	56	3xØ6,6	4xØ6,6	52	22,5	83	129	3-125	37-123	4	4,5
160	78,5	8	52	65	3xØ6,6	4xØ6,6	61	26,6	96	164	3-160	39-152	7	7,5
200	115	13	66	84	3xØ9	4xØ9	69	31	147	205	4-200	44-186	13	14



Größe 70-100

4 Gewindestifte für Feineinstellung



● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

KRF

Werkzeuggruppe A09
Typ 399-60 **6-Backenfutter, Gusskörper**, mit Sonderbacken Innenzentrierung fein einstellbar, zum Schleifen von Spiralbohrern

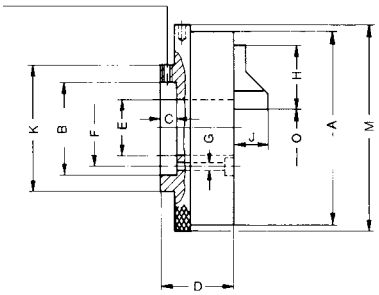
Größe	Durchgang	3-Backenfutter mit Bohr- und Drehbacken	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
125	35	**127920** ●	36	3,5
160	52	**127921** ■	50	4
200	81	**127922** ●	60	4,5
250	102	**103648** ■	70	5

4 Gewindestifte für Feineinstellung

Abmessungen KRF

4 Gewindestifte für Feineinstellung

A	Drehfutter B^{H6}	Spindel B^{1}	C	D	F	G	H	J	K	M
125	70	69,5	8	50	56	3xØ6,6	48	37	83	129
160	78,5	78	8	52	65	3xØ6,6	57	36	96	164
200	115	114,5	13	66	97	6xØ9	85	82	147	205
250	145	144,5	12	77	126	3xØ14	98	78	170	258



KRF - mit Grundplatte

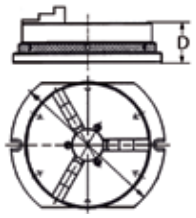
Dreibackenfutter mit Gusskörper im rationellen Einsatz zum Positionieren und Befördern von ringförmigen Werkstücken.

Technische Merkmale:

- Gusskörper
- zur Erhaltung der Spannkraft müssen Drehfutter regelmäßig geschmiert werden

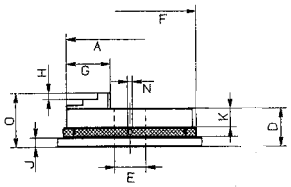
Im Lieferumfang enthalten:
1 Satz nach außen gestufte Backen (BB) im Futter montiert
1 Satz nach innen gestufte Backen (DB)
Größe 70 mit Umkehrbacken

Werkzeuggruppe A09
Typ 399-30 **Kranzspannfutter KRF mit Grundplatte 3-Backen-Gusskörper**



Id.-Nr.	Größe	Durchgang E	D	Drehmoment Nm	Gesamt-Spannkraft kN
150595[1] ●	70	16	46,4	12	2,5
150596 ●	110	26	50	26	3,2
150597 ●	125	35	59	36	3,5
150598 ●	160	52	59	50	4
150599 ■	200	64	69	60	4,5

[1] Backen umkehrbar



Größe	A_1	B	C	F	G	H	J	K	M	N	O	Spannbereiche außen	innen
70	100	70	87	72	32	5	13	21	9	6	60	2-70	23-70
110	140	110	126	112	48	6	13	23	9	8	67,5	3-110	33-104
125	170	125	154	129	52	8	14	32	11	8	81,5	3-125	37-123
160	200	160	184	164	61	10	15	31	11	8	85	3-160	39-152
200	250	200	230	205	69	10	15	39	11	8	100	4-200	44-186

Backen KRF

Werkzeuggruppe A09
Typ 300 **Bohrbacke BB DIN 6350**
nach außen abgestufte Backe, gehärtet

Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
70	**110154**[1] ●	**149305**[1] ■	32	23	10
110	**110156** ●	**110064** ■	48	33,5	14
125	**110157** ●	**110065** ●	52	41,5	18
160	**110159** ●	**110067** ●	61	47,5	18
200	**110160** ●	**110068** ●	69	53,5	20

[1] Umkehrbar, als Dreh- und Bohrbacken verwendbar
Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A09
Typ 300 **Drehbacke DB DIN 6350**
nach innen abgestufte Backe, gehärtet

Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
110	**110166** ●	**110074** ■	48	33,5	14
125	**110167** ●	**110075** ●	52	41,5	18
160	**110169** ●	**110077** ●	61	47,5	18
200	**110170** ●	**110078** ●	69	53,5	20

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A09
Typ 301 **Blockbacke BL DIN 6350**
ungestuft, ungehärtet, 16MnCr5

Futtergröße	3-Backen-Satz	4-Backen-Satz	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
70	**109114**[1] ●	**149304**[1] ■	32	23	10
110	**107589** ●	**107599** ●	48	33,5	14
125	**107590** ●	**107600** ●	52	41,5	18
160	**107592** ●	**107602** ●	61	47,5	18
200	**107593** ●	**107603** ●	69	53,5	20

[1] Backen umkehrbar

Zubehör KRF

Werkzeuggruppe A09

Typ 304 **Rohflansche** für **zylindrische Aufnahmen**
Der Rohflansch muss maschinen- und futterseitig bearbeitet und aufgepasst werden

Id.-Nr.	Futter Größe	Zoll	A	B	C	D	E
017123 ■	74	3	80	56	45	15	-
017114 ●	100	4	120	80	58	20	25
017115 ●	125	5	135	80	58	20	25
017116 ●	160	6 ¼	170	80	58	20	30
017117 ●	200	8	210	92	66	22	40

Werkzeuggruppe A09

Typ 1028 **Spezialfett** F80 für **Drehfutter**
Zur Schmierung und Erhaltung der Spannkraft

Id.-Nr.	Ausführung	Inhalt
028975 ●	Dose	1 kg

Werkzeuggruppe A09

Typ 300 **Späneschutz**, **Stück**

Id.-Nr.	Lieferumfang	Größe
108501 ●	Stück	100/110
108502 ●	Stück	125
108503 ●	Stück	140/160
108504 ●	Stück	200

Das vollständige Spannbacken-Programm finden Sie unter www.spannbacken.biz

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

BAV

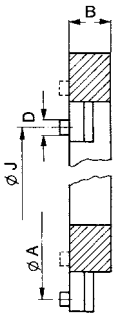
Zum Ausdrehen ungehärteter und Ausschleifen gehärteter Backen, Einstellbacken umkehrbar und stufenlos verstellbar.

Die Ausdreh-Vorrichtung BAV findet vorwiegend Verwendung beim Innen-Ausdrehen und Außen-Überdrehen weicher Backen an Dreibackenfuttern. Mit Hilfe der BAV kann das Futter in wenigen Sekunden in den Zustand versetzt werden, den es bei späterer Werkstückbearbeitung einnimmt (Vorspannung).
Die angedrehten Spannflächen der Futterbacken sind damit im gespannten Zustand formschlüssig und genau konzentrisch.

Technische Merkmale:

- Nur anwendbar bei Grund- und Aufsatzbacken

Werkzeuggruppe A09
Typ 091
Backen-Ausdreh-Vorrichtung
für **Dreibackenfutter**

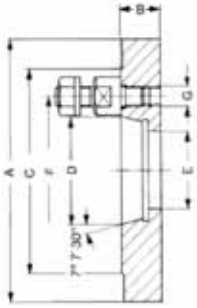


Id.-Nr.	Größe	Für Futter Größe	Belastung max.	Außen-Ø	Innen-Ø	Einhängebereich		B	Gewinde	Gewicht ca. kg
						Ø J	Ø A			
220206[1] ●	0	125	15	153	110	50-115	150-215	20	M5	1,6
220207 ●	1	200	30	176	110	35-125	170-260	31	M8	3,4
220208 ●	2	250	30	215	135	70-140	215-285	31	M8	5
220209 ●	3	250	30	244	162	100-175	240-315	31	M8	5,7
220210 ●	4	315	30	290	208	145-215	290-360	31	M8	6,9
220211 ●	5	400	40	342	260	160-270	330-440	31	M10	8,5

[1] leichte Ausführung

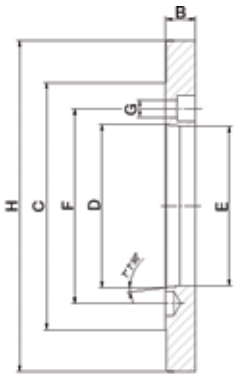
Flansche

Werkzeuggruppe A09
Typ 619-25 **Kurzkegelflansch ISO 702-3** (DIN 55027)und 55022 mit Stehbolzen und Bundmutter



Id.-Nr.	Ø A	Kegel	Zoll	B	C	D	E	F	G	Gewicht ca. kg
319650 ■	125	3	5	19	102	53,975	40	75	M10	2,3
319651 ■	125	4	5	19	112	63,513	40	85	M10	2,2
319652 ■	160	3	6 ¼	21	102	53,975	40	75	M10	3,9
319653 ■	160	4	6 ¼	21	112	63,513	40	85	M10	3,9
319654 ●	160	5	6 ¼	21	135	82,563	40	104,8	M10	4,6
319655 ■	200	4	8	21	112	63,513	50	85	M10	6,4
319656 ■	200	5	8	21	135	82,563	50	104,8	M10	7,4
319657 ●	200	6	8	23	170	106,375	50	133,4	M12	8,4
319658 ■	250	4	1	21	112	63,513	61	85	M10	10,2
319659 ■	250	5	10	21	135	82,563	63	104,8	M10	11,6
319660 ●	250	6	10	23	170	106,375	63	133,4	M12	13,3
319661 ●	250	8	10	26	220	139,719	63	171,4	M16	13,8
319662 ■	315	5	12 ¼	26	135	82,563	63	104,8	M10	18,6
319663 ■	315	6	12 ¼	26	170	106,375	63	133,4	M12	21,5
319664 ■	315	8	12 ¼	26	220	139,719	63	171,4	M16	22,6
319665 ■	315	11	12 ¼	33	290	196,869	63	235	M20	25,2
319666 ■	400	6	15 ¾	31	170	106,375	63	133,4	M12	35
319667 ■	400	8	15,75	31	220	139,719	63	171,4	M16	37,2
319668 ■	400	11	15,75	31	290	196,869	63	235	M20	42
319669 ■	400	15	15,75	33	400	285,775	63	330,2	M24	42,1
319670 ■	500	8	20	41	220	139,719	80	171,4	M16	62
319671 ■	500	11	20	41	290	196,869	80	235	M20	67
319672 ■	500	15	20	41	400	285,775	80	330,2	M24	68

Werkzeuggruppe A09
Typ 619-30 **Kurzkegelflansche ISO 702-1** (DIN 55026/55021) - **ASA B 5.9**
(ohne Befestigungsschrauben) maschinenseitig fertig bearbeitet, futterseitig plan gedreht



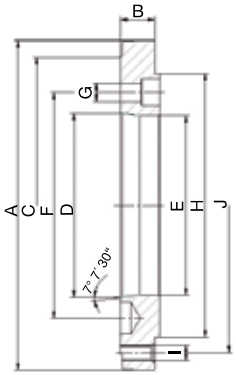
Id.-Nr.	Ø A	Kegel	B	C	D	E	F	G
144933 ▲	125	3	18	-	53,975	40	70,6	3xØ10
145296 ▲	125	4	18	-	63,513	40	82,6	3xØ11
145328 ▲	160	3	18	-	53,975	40	70,6	3xØ10,5
145342 ▲	160	4	18	-	63,513	40	72,6	3xØ11
145343 ▲	160	5	21	-	82,563	50	104,8	3xØ11
145344 ▲	200	4	21	-	63,513	50	82,6	3xØ11
145345 ▲	200	5	21	-	82,563	50	104,8	3xØ11
145346 ▲	200	6	27	180	106,375	50	133,4	3xØ14
145347 ▲	250	4	27	-	63,513	63	82,6	3xØ11
145348 ▲	250	5	27	145	82,563	63	104,8	3xØ11
145349 ▲	250	6	27	181	106,375	63	133,4	3xØ14
145350 ▲	250	8	27	220	139,719	63	171,4	3xØ18
145351 ▲	315	5	36	145	82,563	63	104,8	3xØ11
145352 ▲	315	6	36	181	106,375	63	133,4	3xØ14
145353 ▲	315	8	36	220	139,719	63	171,4	3xØ18
145354 ▲	315	11	36	298	196,869	63	235	3xØ22
145355 ▲	400	6	40	181	106,375	63	133,4	3xØ14
145356 ▲	400	8	40	220	139,719	63	171,4	3xØ18
145357 ▲	400	11	40	298	196,869	63	235	3xØ22
145358 ▲	400	15	40	-	285,775	63	330,2	3xØ24
145359 ▲	500	8	42	227	139,719	80	171,4	3xØ18
145360 ▲	500	11	42	290	196,869	80	235	3xØ22
145364 ▲	500	15	42	400	285,775	80	330,2	3xØ24

Sicherheits-Mitnehmerflansche auf Anfrage erhältlich.

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

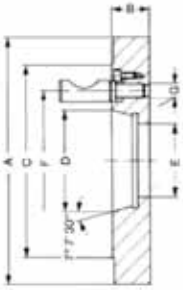
Flansche

Werkzeuggruppe A09
Typ 324-50 **Kurzkegelflansch**
für ISO 702-1 (DIN 55026),
beidseitig fertig bearbeitet
(ohne Befestigungsschrauben)



Id.-Nr.	Ø A	Kegel	B	C	D	E	F	G	H	I	J
176804	125	3	17	102	53,975	51,2	70,6	3xø10,5	95	3x M8	108
176805	125	4	17	117	63,513	60,7	82,6	3x ø11	95	3x M8	108
176806	125	5	17	146	82,563	79,4	104,8	3x ø11	95	3x M8	108
176807	160	4	22	117	63,513	60,7	82,6	3x ø11	125	3x M10	140
176808	160	5	22,5	146	82,563	79,4	104,8	4x ø11	125	3x M10	140
176809	200	4	22,5	117	63,513	60,7	82,6	3x ø11	160	3x M10	176
176810	200	5	22,5	146	82,563	79,4	104,8	3x ø11	160	3x M10	176
176811	200	6	21,5	181	106,375	103	133,4	3x ø14	160	3x M10	176
176812	200	8	27	210	139,719	136	171,4	3x ø18	160	3x M10	176
176813	250	5	21	146	82,563	79,4	104,8	4x ø11	200	3x M12	224
176814	250	6	26	181	106,375	103	133,4	4x ø14	200	3x M12	224
176815	250	8	26	225	139,719	136	171,4	4x ø18	200	3x M12	224
176816	315	6	31,5	181	106,375	103	133,4	4x ø14	260	3x M12	286
176817	315	8	31	225	139,719	136	171,4	4x ø18	260	3x M12	286
176818	315	11	31	298	196,869	192,7	235	6x ø22	260	3x M12	286
176819	400	6	32,5	181	106,375	103	133,4	4x ø14	330	3x M16	362
176820	400	8	32	225	139,719	136	171,4	4x ø18	330	3x M16	362
176821	400	11	32,5	298	196,869	192,7	235	6x ø22	330	3x M16	362
176822	400	15	36	380	285,775	281,2	330,2	6x ø26	330	3x M16	362
176823	500	8	36	225	139,719	136	171,4	4x ø18	420	6x M16	458
176824	500	11	36	298	196,869	192,7	235	6x ø22	420	6x M16	458
176825	500	15	36	380	285,775	281,2	330,2	6x ø26	420	6x M16	458
159883	630	20	42	520	412,775	407,5	463,6	6x ø26	545	6x M16	586
176826	630	11	39	298	196,869	192,7	235	6x ø22	545	6x M16	586
176827	630	15	39	403	285,775	281,2	330,2	6x ø26	545	6x M16	586

Werkzeuggruppe A09
Typ 619-40 **Kurzkegelflansch**
ISO 702-2 (DIN 55029)
und ASA B 5.9 D1 Camlock



Id.-Nr.	Ø A	Kegel	Zoll	B	C	D	E	F	G	Gewicht ca. kg
319673	125	3	5	27	92,1	53,975	40	70,66	7/16 - 20	2,3
319674	125	4	5	28	117,5	63,513	40	82,55	7/16 - 20	2,2
319675	160	3	6 ¼	27	92,1	53,975	40	70,66	7/16 - 20	3,9
319676	160	4	6 ¼	28	117,5	63,513	40	82,55	7/16 - 20	3,9
319677	160	5	6 ¼	31	146	82,563	40	104,8	½ - 20	4,6
319678	200	4	8	28	117,5	63,513	50	82,55	7/16 - 20	6,4
319679	200	5	8	31	146	82,563	50	104,8	½ - 20	7,4
319680	200	6	8	36	181	106,375	50	133,4	5/8 - 18	8,4
319681	250	4	1	28	117,5	63,513	61	82,55	7/16 - 20	10,2
319682	250	5	10	31	146	82,563	63	104,8	½ - 20	11,6
319683	250	6	10	36	181	106,375	63	133,4	5/8 - 18	13,3
319684	250	8	10	39	225,4	139,719	63	171,4	¾ - 16	13,8
319685	315	5	12 ¼	31	146	82,563	63	104,8	½ - 20	18,6
319686	315	6	12 ¼	36	181	106,375	63	133,4	5/8 - 18	21,5
319687	315	8	12 ¼	39	225,4	139,719	63	171,4	¾ - 16	22,6
319688	315	11	12 ¼	45	298,4	196,869	63	235	7/8 - 14	25,2
319689	400	6	15 ¾	36	181	106,375	63	133,4	5/8 - 18	35
319690	400	8	15,75	39	225,4	139,719	63	171,4	¾ - 16	37,2
319691	400	11	15,75	45	298,4	196,869	63	235	7/8 - 14	42
319692	400	15	15,75	50	403	285,775	63	330,2	1 - 14	42,1
319693	500	8	20	41	225,4	139,719	80	171,4	¾ - 16	62
319694	500	11	20	45	298,4	196,869	80	235	7/8 - 14	67
319695	500	15	20	50	403	285,775	80	330,2	1 - 14	68

Sicherheits-Mitnehmerflansche auf Anfrage erhältlich.

Stahl- / Gussplanscheiben

Unabhängige Vierbackenfutter - Backen über Gewindespindeln einzeln verstellbar.

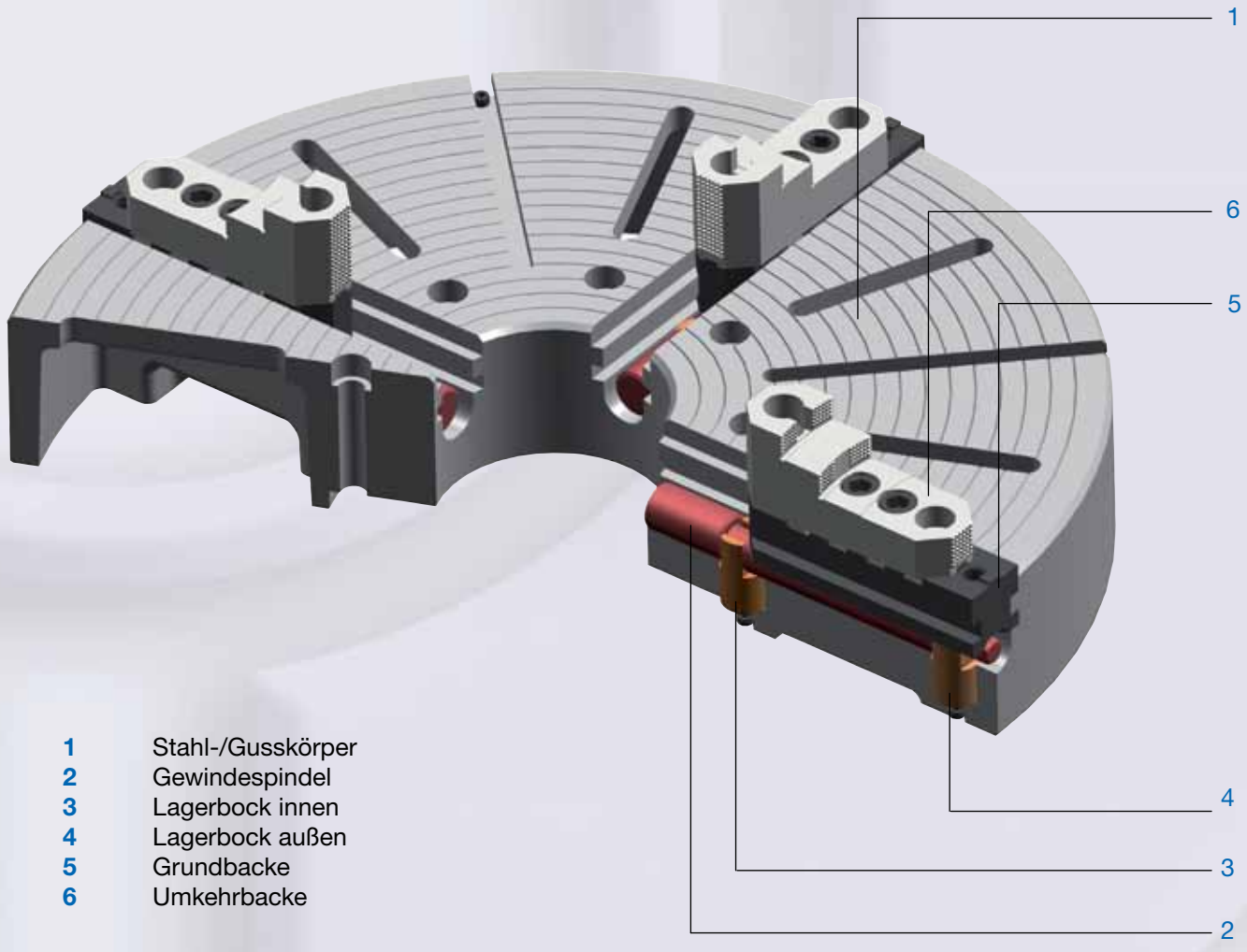
RÖHM-Planscheiben in Stahl- oder Gussausführung mit einzeln verstellbaren Backen werden überall dort erfolgreich eingesetzt, wo unregelmäßige, regelmäßige oder auch runde Werkstücke sicher gespannt werden müssen.
Auf Anfrage sind Planscheiben in Guss- und Stahl bis zu einem Durchmesser von 4000 mm lieferbar.

Wirkungsweise

Durch Drehen der radial angeordneten Gewindespindeln (2, gehärtet) wird die Kraft direkt auf die Spannbacken (5, 6, gehärtet) übertragen. Die Gewindespindeln werden von den Lagerböcken (3, 4, gehärtet) in Position gehalten.
Stahl- oder Gusskörper (1).

Schmierung

Zur Erhaltung der Spannkraft müssen Planscheiben regelmäßig geschmiert werden.
Einen entsprechenden Hinweis finden Sie in der Betriebsanleitung, die jedem Futter beigegeben wird.



1	Stahl-/Gusskörper
2	Gewindespindel
3	Lagerbock innen
4	Lagerbock außen
5	Grundbacke
6	Umkehrbacke

USE-USU

Zur Grobzentrierung der zu spannenden Werkstücke dienen die eingearbeiteten konzentrischen Ringe, die Feinzentrierung erfolgt mittels einer Messuhr.

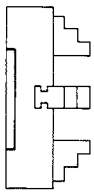
Unabhängiges Vierbackenfutter

Technische Merkmale:

- Backen über Gewindespindel einzeln verstellbar
- Stahl-Ausführung ab Größe 400 mit T-Nuten und Aufspannschlitzen

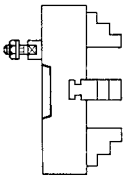
Im Lieferumfang enthalten:
1 Satz Einteilige Umkehrbacken,
1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben
oder
1 Satz Grundbacken, 1 Satz Umkehr-Aufsatzbacken,
1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben

Werkzeuggruppe A26
Stahlplanscheiben
Zylindrische Zentrieraufnahme
(ohne Befestigungsschrauben)



Größe	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Umkehr-Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Spannkraft/Backe kN
260	70	**139781** ■	**137147** ■	2350	120	17
310	75	**139796** ■	**139720** ■	1970	120	17
400	95	**139827** ■	**135368** ■	1530	170	23
450	95	**139842** ■	**136944** ■	1360	170	23
500	95	**139857** ■	**135631** ■	1220	170	23
630	135	**139887** ■	**139723** ■	970	240	37
710	135	**140800** ■	**141097** ■	860	240	37
800	190	**140801** ■	**141106** ■	765	300	45

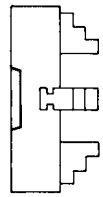
Werkzeuggruppe A26
Stahlplanscheiben
ISO 702-3 (DIN 55027), DIN 55022;
mit Stehbolzen und Bundmutter;
wahlweise DIN 55021
mit Stiftschraube und Mutter



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Umkehr-Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Spannkraft/Backe kN
260	4	61	**139782** ▲	**137163** ▲	2350	120	17
260	5	70	**139783** ▲	**137164** ▲	2350	120	17
260	6	70	**139784** ▲	**137165** ▲	2350	120	17
310	5	75	**139797** ▲	**139724** ▲	1970	120	17
310	6	75	**139798** ▲	**139725** ▲	1970	120	17
310	8	75	**139799** ▲	**139726** ▲	1970	120	17
400	6	95	**139828** ▲	**135371** ▲	1530	170	23
400	8	95	**139829** ■	**135372** ▲	1530	170	23
400	11	95	**139830** ▲	**135358** ▲	1530	170	23
450	6	95	**139843** ■	**136947** ▲	1360	170	23
450	8	95	**139844** ▲	**136948** ▲	1360	170	23
450	11	95	**139845** ▲	**136957** ▲	1360	170	23
500	6	95	**139858** ▲	**135632** ▲	1220	170	23
500	8	95	**139859** ■	**135633** ▲	1220	170	23
500	11	959	**139860** ▲	**135696** ▲	1220	170	23
630	8	136	**139888** ▲	**139767** ▲	970	240	37
630	11	136	**139889** ▲	**139768** ▲	970	240	37
630	15	136	**139890** ▲	**139769** ▲	970	240	37
710	8	136	**141088** ▲	**141098** ▲	860	240	37
710	11	136	**141089** ▲	**141099** ▲	860	240	37
800	8	200	**141092** ▲	**141414** ▲	765	300	45
800	11	192	**141093** ▲	**600638** ▲	765	300	45
800	15	192	**141094** ▲	**141107** ▲	765	300	45
900	11	190	-	**600639** ▲	680	300	45
900	15	190	-	**600641** ▲	680	300	45
1000	11	190	-	**141115** ▲	610	320	47
1000	15	190	-	**141116** ▲	610	320	47
1000	20	190	-	**600645** ▲	610	320	47
1100	11	190	-	**150500** ▲	555	320	47
1100	15	190	-	**600642** ▲	555	320	47
1100	20	190	-	**600646** ▲	555	320	47
1200	11	190	-	**150501** ▲	510	450	64
1200	15	190	-	**600643** ▲	510	450	64
1200	20	190	-	**600647** ▲	510	450	64

USE-USU

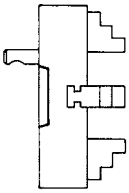
Werkzeuggruppe A26
Stahlplanscheiben
ISO 702-1 (DIN 55026);
DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2
metr.; Befestigung von vorne
(ohne Befestigungsschrauben)



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Umkehr-Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Spannkraft/Backe kN
260	4	61	**139785**[1] ■	**137260** ▲	2350	120	17
260	5	70	**139786**[2] ■	**137261** ▲	2350	120	17
260	6	70	**139787** ▲	**137262** ▲	2350	120	17
310	5	75	**139800**[2] ■	**139727** ▲	1970	120	17
310	6	75	**139801** ▲	**139728** ▲	1970	120	17
310	8	75	**139802** ▲	**139729** ▲	1970	120	17
400	6	95	**139831** ▲	**135373** ▲	1530	170	23
400	8	95	**139832** ▲	**135374** ▲	1530	170	23
400	11	95	**139833** ▲	**135360** ▲	1530	170	23
450	6	95	**139846** ▲	**136949** ▲	1360	170	23
450	8	95	**139847** ▲	**136950** ▲	1360	170	23
450	11	95	**139848** ▲	**136956** ▲	1360	170	23
500	6	95	**139861** ▲	**135700** ▲	1220	170	23
500	8	95	**139862** ▲	**135701** ▲	1220	170	23
500	11	95	**139863** ▲	**135702** ▲	1220	170	23
630	8	136	**139891** ▲	**139770** ▲	970	240	37
630	11	136	**139892** ▲	**139771** ▲	970	240	37
630	15	136	**139893** ▲	**139772** ▲	970	240	37
710	8	136	**141090** ▲	**141100** ▲	860	240	37
710	11	136	**141091** ▲	**141101** ▲	860	240	37
800	11	192	**141095** ▲	**141109** ▲	765	300	45
800	15	192	**141096** ▲	**141110** ▲	765	300	45
900	11	190	-	**600650** ▲	600	300	45
900	15	190	-	**600651** ▲	680	300	45
1000	11	190	-	**141117** ▲	610	320	47
1000	15	190	-	**141118** ▲	610	320	47
1000	20	190	-	**600655** ▲	610	320	47
1100	11	190	-	**150502** ▲	555	320	47
1100	15	190	-	**600652** ▲	555	320	47
1100	20	190	-	**600656** ▲	555	320	47
1200	11	190	-	**150503** ▲	510	450	64
1200	15	190	-	**600653** ▲	510	450	64
1200	20	190	-	**600657** ▲	510	450	64

[1] Nicht für DIN 55021 oder A1/A2 Zoll
[2] Nicht für A1/A2 Zoll

Werkzeuggruppe A26
Stahlplanscheiben
ISO 702-2 (DIN 55029);
ASA B 5.9, Ausführung D, mit
Stehbolzen für Camlock



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Umkehr-Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}	Drehmoment Nm	Spannkraft/Backe kN
260	4	60	**139791** ▲	**137166** ▲	2350	120	17
260	5	70	**139792** ▲	**137254** ▲	2350	120	17
260	6	70	**139793** ▲	**137255** ▲	2350	120	17
310	5	75	**139806** ▲	**139733** ▲	1970	120	17
310	6	75	**139807** ▲	**139734** ▲	1970	120	17
310	8	75	**139808** ▲	**139735** ▲	1970	120	17
400	6	95	**139837** ▲	**135375** ▲	1530	170	23
400	8	95	**139838** ▲	**135376** ▲	1530	170	23
400	11	95	**139839** ▲	**135359** ▲	1530	170	23
450	6	95	**139852** ▲	**136951** ▲	1360	170	23
450	8	95	**139853** ▲	**136952** ▲	1360	170	23
450	11	95	**139854** ▲	**136955** ▲	1360	170	23
500	6	95	**139867** ▲	**135703** ▲	1220	170	23
500	8	95	**139868** ▲	**135704** ▲	1220	170	23
500	11	95	**139869** ▲	**135705** ▲	1220	170	23
630	8	136	**139897** ▲	**139776** ▲	970	240	37
630	11	136	**139898** ▲	**139777** ▲	970	240	37
630	15	136	**139899** ▲	**139778** ▲	970	240	37
710	8	136	**140804** ▲	**141102** ▲	860	240	37
710	11	136	**140805** ▲	**141103** ▲	860	240	37
710	15	136	-	**141418** ▲	860	240	37
800	11	192	**140810** ▲	**141111** ▲	765	300	45
800	15	192	**140811** ▲	**141112** ▲	765	300	45
900	11	190	-	**600660** ▲	680	300	45
900	15	190	-	**600661** ▲	680	300	45
1000	11	190	-	**141119** ▲	610	320	47
1000	15	190	-	**141120** ▲	610	320	47
1000	20	190	-	**600665** ▲	610	320	47
1100	11	190	-	**150504** ▲	555	320	47
1100	15	190	-	**600662** ▲	555	320	47
1100	20	190	-	**600666** ▲	555	320	47
1200	11	190	-	**150505** ▲	510	450	64
1200	15	190	-	**600663** ▲	510	450	64
1200	20	190	-	**600667** ▲	510	450	64

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Backen USE-USU

Werkzeuggruppe A09
Typ 493 **Umkehrbacke EB**
gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
022985 ■	260	4	85	64	35
022986 ■	310	4	94	66	35
163108 ■	400/450	4	112	80	40
163109 ■	500	4	136	88	40
175358 ■	630/710	4	172	108	45
247823 ■	800	4	185	130	60

Werkzeuggruppe A09
Typ 497 **Grundbacke GB**
mit Befestigungsschraube

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
304656 ■	260	4	91	40,1	35
304657 ■	310	4	107	40,1	35
304658 ■	400/450	4	126	47,1	40
304659 ■	500	4	164,4	47,1	40
304660 ■	630	4	165	51,1	45
304661 ■	710	4	202	51,1	45
304662 ■	800/900/1000/1100	4	240	61,1	60
150543 ▲	1200	4	350	92,2	70

Werkzeuggruppe A09
Typ 403 **Umkehr-Aufsatzbacken UB DIN 6350**
gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
108057 ■	260	4	95,3	52,5	36
108058 ■	310	4	109,5	57,5	42
108059 ■	400/450	4	127	64,5	42
108060 ■	500/630/710	4	127	79,5	50
105085 ■	800/900	4	210	89	68
105101 ■	1000/1100/1200	4	210	110	68

Zusätzlich oder nachträglich bezogene gehärtete Stufenbacken müssen im Futter ausgeschliffen werden.
Für nachträglich bezogene Backen Futter einsenden.

Werkzeuggruppe A09
Typ 402 **Ungestufte Aufsatzbacke AB DIN 6350**
ungehärtet, Werkstoff 16MnCr5

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
107579 ●	260	4	103	53	36,5
107580 ●	310	4	120	58	42,5
107581 ●	400/450	4	137	65	42,5
107582 ●	500/630/710	4	140	80	50,5
105105 ■	800/900	4	210	89	68
105109 ■	1000/1100/1200	4	210	110	68

Das vollständige Spannbacken-Programm finden Sie unter www.spannbacken.biz

Zubehör USE-USU

Werkzeuggruppe A26
Typ 493 **Verstellspindel**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Sechskant
169142 ■	260	10	-
166565 ●	310	10	-
162110 ■	400	13	-
162121 ■	450	13	-
161629 ●	500	13	-
161611 ●	630	16	-
247826 ●	800	18	-
150544 ●	900	18	-
150545 ●	1000	18	-
150546 ■	1100	18	-
149776 ■	1200	-	24

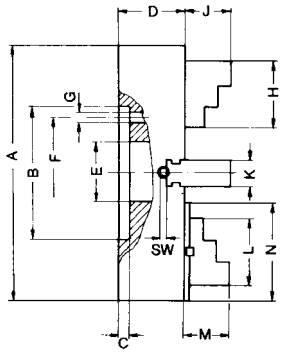
Werkzeuggruppe A26
Typ 493 **Sicherheitsschlüssel**

Id.-Nr.	Größe	Vierkant	Sechskant
160096 ●	260/310	10	-
160097 ●	400	13	-
160098 ●	450/500	13	-
160099 ●	630/710	16	-
160100 ●	800/900/1000/1100	18	-
150548 ■	1200	-	24

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Abmessungen Stahlplanscheiben

Zylindrische Zentrieraufnahme



Größe A	260	310	400	450	500	630	710	800	900	1000	1100	1200
B^{H8}	130	130	210	210	210	260	260	370	370	370	370	550
C	8	8	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
D USE-USU	85	95	112,5	112,5	112,5	122,5	132,5	145	145	160	160	200
E USE-USU	70	75	95	95	95	135	135	180	190	190	190	190
F	105	105	175	175	175	220	220	330	330	330	330	500
G	4x13,5	4x13,5	4x17	4x17	4x17	4x20,5	4x20,5	8x22	8x22	8x22	8x22	8x26
H	85	94	112	112	136	172	172	185	-	-	-	-
J	34	35	42	42	50	55,5	55,5	80	-	-	-	-
K	35	35	40	40	40	45	45	60	60	60	60	70
L	80	87	105	114	126	140	165	210	210	210	210	210
M	54	57	72	72	77	82	87	91	91	111	111	111
N	100	105	125	135	145	165	185	240	240	240	240	350
SW	10	10	13	13	13	16	16	18	18	18	18	24[1]
ca. kg	23	32	52	76	91	150	190	270	300	395	750	900

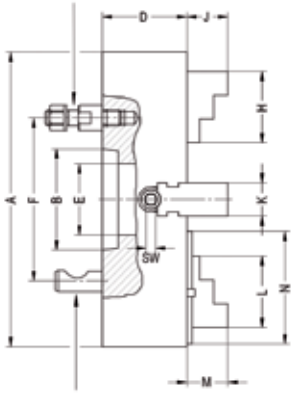
[1] Außensechskant

Kurzkegelaufnahme

DIN 55021 mit Stiftschraube und Mutter

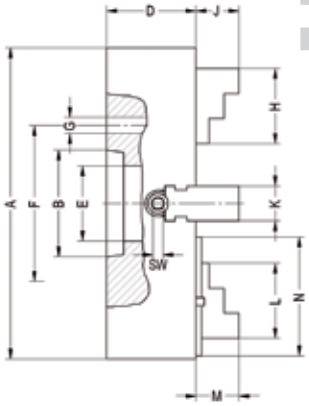
Größe A		260			310			400			450			500			630		
Kurzkegel-Größe		4[1]	5[2]	6	5	6	8	6	8	11	6	8	11	6	8	11	8	11	15
B		63,5	82,5	106,4	82,5	106,4	139,7	106,4	139,7	196,9	106,4	139,7	196,9	106,4	139,7	196,9	139,7	196,9	285,8
D		75			82			112,5			112,5			112,5			122,5		
E		61	70	70	75			95			95			95			135		
F	DIN	85	104,8	133,4	104,8	133,4	171,4	133,4	171,4	235	133,4	171,4	235	133,4	171,4	235	171,4	235	330,2
	Camlock	82,6																	
G		11	11	14	11	14	18	14	18	22	14	18	22	14	18	22	18	22	26
H		85			94			112			112			136			172		
J		34			35			42			42			50			55,5		
K	USE	35			35			40			40			40			45		
	USU	36			42			42			42			50			50		
L		95,3			109,5			127			127			127			127		
M		56,5			60,5			54			54			69			69		
N		91			107			126			126			164,4			165		
SW		10			10			13			13			13			16		
ca. kg		23			32			52			76			91			150		

DIN 55027 mit Stehbolzen und Bundmutter



Größe A		710			800			900		1000			1100			1200		
Kurzkegel-Größe		8	11	15	8	11	15	11	15	11	15	20	11	15	20	11	15	20
B		139,7	196,9	285,8	139,7	196,9	285,8	196,9	285,8	196,9	285,8	412,8	196,9	285,8	412,8	196,9	285,8	412,8
D		132,5			145			145		160			160			200		
E		135			180			190		190			190			190		
F		171,4	235	330,2	171,4	235	330,2	235	330,2	235	330,2	463,6	235	330,2	463,6	235	330,2	463,6
G		18	22	26	18	22	16	22	26	22	26	26	22	26	26	22	26	26
H		172			185			-		-			-			-		
J		55,5			80			-		-			-			-		
K	USE	45			60			60		60			60			70		
	USU	68			68			68		68			68			68		
L		210			210			210		210			210			210		
M		69			91			91		112			112			112		
N		202			240			240		240			240			350		
SW		16			18			18		18			18			24		
ca. kg		190			270			300		395			750			900		

DIN 55029 mit Stehbolzen für Camlock

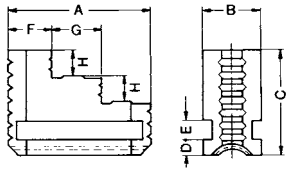


DIN 55026 Befestigung von vorne

[1] Nicht für DIN 55021 oder A1/A2 Zoll
[2] Nicht für A1/A2 Zoll

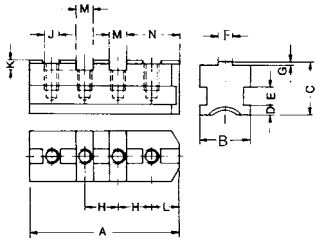
Backenmaße Stahlplanscheiben

Einteilige Umkehrbacken EB



Größe	260	310	400	450	500	630	710	800
A	85	94	112		136	172		185
B	35	35	40		40	45		60
C	64	66	80		88	108		130
D	10	10	10		10	12		14
E	12	12	14		14	14		18
F	27	30	36		42	52		55
G	29	32	38		46	60		65
H	14	15	19		23	26		30
Backe ca. kg	0,8	0,9	1,6		2,25	3,5		4,2

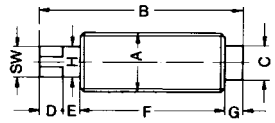
Grundbacken GB



Größe	260	310	400	450	630	710	800	900	1000	1100	1200
A	91	107	126		165	202	240				350
B	35	35	40		45	45	60				70
C	40,1	40,1	47,1		51,1	51,1	61,1				92,2
D	10	10	10		12	12	14				13
E	12	12	14		14	14	18				30
F	12,7	12,7	12,7		12,7	12,7	12,7				12,7
G	3,1	3,1	3,1		3,1	3,1	3,1				3,1
H	54	63,5	76,2		38,1	38,1	38,1				38,1
J	M12	M12	M16		M20	M20	M20				M20
K	7,6	7,6	10,8		10,8	10,8	10,8				10,8
L	21,2	24,4	27,5		27,5	27,5	27,5				26,4
M	19,03	19,03	19,03		19,03	19,03	19,03				19,03
N	38,7	46,6	56,1		56,1	56,1	56,1				55
Nuten	1	1	1		2	3	4				4
Gewinde-Löcher	2	2	2		4	5	6				9
Backe ca. kg	0,8	0,9	1,1		1,4	2,2	2,8				3,5

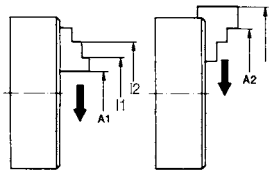
Umkehr-Aufsatzbacken UB und ungestufte Aufsatzbacken

Verstellspindeln



Größe	260	310	400	450	500	630	710	800	900	1000	1100	1200
A	26	26	30	30		34	34	40	40	40	40	48
B	83,5	99	129	167		200	200	240	290	323	372	425
C	14	14	16	16		28	28	33	33	33	33	-
D	13	15	16	16		20,5	20,5	24	24	24	24	35
E	13,5	15	18,5	18,5		21,5	21,5	24	24	24	24	30
F	45	55	78	116		143	143	172	222	265	305	360
G	12	14	16,5	16,5		13,5	13,5	20	20	20	20	-
H	14	14	16	16		20	20	22	22	22	22	28
SW	10	10	13	13		16	16	18	18	18	18	24[1)]

[1)] Außensechskant



Spannbereiche der Stufenbacken (Richtwerte)

Größe mm	260	310	400	450	500	630	710	800	900	1000	1100	1200
A1 min.	20	20	35	40	40	60	130	190	190	200	210	220
A2 max.	260	295	400	450	500	585	690	800	900	1000	1100	1200
l1 min.	75	80	90	100	145	145	145	170	170	195	195	195
l2 max.	260	310	400	450	520	650	730	820	960	1065	1165	1270
Größter Umlauf-Ø	305	355	465	510	570	675	785	870	1020	1120	1220	1320

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

UGE-UGU

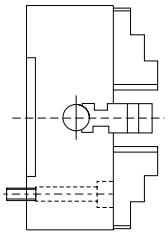
Zur Grobzentrierung der zu spannenden Werkstücke dienen die eingearbeiteten konzentrischen Ringe, die Feinzentrierung erfolgt mittels einer Messuhr.
Unabhängiges Vierbackenfutter

Technische Merkmale:

- Backen über Gewindespindel einzeln verstellbar

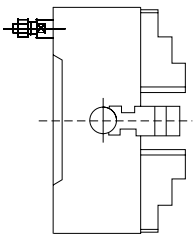
Im Lieferumfang enthalten:
1 Satz Einteilige Umkehrbacken, 1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben
oder
1 Satz Grundbacken, 1 Satz Umkehr-Aufsatzbacken, 1 Spannschlüssel, Befestigungsschrauben

Werkzeuggruppe A26
Gussplanscheiben
Zylindrische Zentrieraufnahme
(ohne Befestigungsschrauben)



Größe	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Umkehr-Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}
160	45	**1189704** ■	-	2000
200	56	**1189705** ■	**1189780** ■	1800
250	65	**1189706** ■	**1189781** ■	1500
315	80	**1189707** ■	**1189782** ■	1200
400	100	**1189708** ■	**1189783** ■	800
500	125	**1189709** ■	**1189784** ■	500
630	160	**1189710** ■	**1189785** ■	400
800	210	**1189711** ■	**1189786** ■	300
1000	260	**1189712** ▲	**1189787** ▲	200
1250	305	**1189713** ▲	**1189788** ▲	150

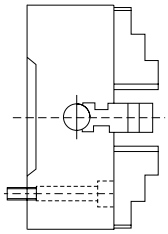
Werkzeuggruppe A26
Gussplanscheiben
ISO 702-3 (DIN 55027), DIN 55022;
mit Stehbolzen und Bundmutter;
wahlweise DIN 55021
mit Stiftschraube und Mutter



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Umkehr-Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}
200	5	56	**1189714** ■	**1189789** ■	1800
200	6	56	**1189715** ■	**1189790** ■	1800
250	5	65	**1189716** ■	**1189791** ■	1500
250	6	65	**1189717** ■	**1189792** ■	1500
250	8	65	**1189718** ■	**1189793** ■	1500
315	5	80	**1189719** ■	**1189794** ■	1200
315	6	80	**1189720** ■	**1189795** ■	1200
315	8	80	**1189721** ■	**1189796** ■	1200
400	6	100	**1189722** ■	**1189797** ■	800
400	8	100	**1189723** ■	**1189798** ■	800
400	11	100	**1189724** ■	**1189799** ■	800
500	6	100	**1189725** ■	**1189800** ■	500
500	8	125	**1189726** ■	**1189801** ■	500
500	11	125	**1189727** ■	**1189802** ■	500
630	8	125	**1189728** ■	**1189803** ■	400
630	11	160	**1189729** ■	**1189804** ■	400
630	15	160	**1189730** ■	**1189805** ■	400
800	11	180	**1189731** ■	**1189806** ■	300
800	15	200	**1189732** ■	**1189807** ■	300
1000	11	190	**1189858** ▲	**1189808** ▲	200
1000	15	190	**1189859** ▲	**1189809** ▲	200
1250	11	190	**1189860** ▲	**1189810** ▲	150
1250	15	190	**1189861** ▲	**1189811** ▲	150

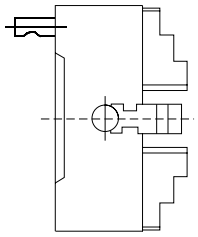
UGE-UGU

Werkzeuggruppe A26
ISO 702-1 (DIN 55026); DIN 55021, ASA B 5.9, A1/A2 metr.; Befestigung von vorne (ohne Befestigungsschrauben)



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Umkehr-Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}
200	5	50	**1189757** ■	**1189835** ■	1800
200	6	50	**1189758** ■	**1189836** ■	1800
250	5	65	**1189759** ■	**1189837** ■	1500
250	6	65	**1189760** ■	**1189838** ■	1500
250	8	65	**1189761** ■	**1189839** ■	1500
315	5	80	**1189762** ■	**1189840** ■	1200
315	6	80	**1189763** ■	**1189841** ■	1200
315	8	80	**1189764** ■	**1189842** ■	1200
400	6	100	**1189765** ■	**1189843** ■	800
400	8	100	**1189766** ■	**1189844** ■	800
400	11	100	**1189767** ■	**1189845** ■	800
500	6	100	**1189768** ■	**1189846** ■	500
500	8	125	**1189769** ■	**1189847** ■	500
500	11	125	**1189770** ■	**1189848** ■	500
630	8	125	**1189771** ■	**1189849** ■	400
630	11	160	**1189772** ■	**1189850** ■	400
630	15	160	**1189773** ■	**1189851** ■	400
800	11	180	**1189774** ■	**1189852** ■	300
800	15	180	**1189775** ■	**1189853** ■	300
1000	11	180	**1189776** ▲	**1189854** ▲	200
1000	15	190	**1189777** ▲	**1189855** ▲	200
1250	11	190	**1189778** ▲	**1189856** ▲	150
1250	15	190	**1189779** ▲	**1189857** ▲	150

Werkzeuggruppe A26
Gussplanscheiben
ISO 702-2 (DIN 55029); ASA B 5.9, Ausführung D, mit Stehbolzen für Camlock



Größe	Aufnahme Kurzkegel	Durchgang	Mit einteiligen Umkehrbacken	Mit Umkehr-Aufsatzbacken	Drehzahl max. min^{-1}
200	4	56	**1189733** ■	**1189812** ■	1800
200	5	56	**1189734** ■	**1189813** ■	1800
200	6	56	**1189735** ■	**1189943** ■	1800
250	4	60	**1189736** ■	**1189814** ■	1500
250	5	65	**1189737** ■	**1189815** ■	1500
250	6	65	**1189738** ■	**1189816** ■	1500
250	8	65	**1189739** ■	**1189817** ■	1500
315	5	80	**1189740** ■	**1189818** ■	1200
315	6	80	**1189741** ■	**1189819** ■	1200
315	8	80	**1189742** ■	**1189820** ■	1200
400	6	100	**1189743** ■	**1189821** ■	800
400	8	100	**1189744** ■	**1189822** ■	800
400	11	100	**1189745** ■	**1189823** ■	800
500	8	125	**1189746** ■	**1189824** ■	500
500	11	125	**1189747** ■	**1189825** ■	500
630	8	125	**1189748** ■	**1189826** ■	400
630	11	160	**1189749** ■	**1189827** ■	400
630	15	160	**1189750** ■	**1189828** ■	400
800	11	180	**1189751** ■	**1189829** ■	300
800	15	200	**1189752** ■	**1189830** ■	300
1000	11	180	**1189753** ▲	**1189831** ▲	200
1000	15	190	**1189754** ▲	**1189832** ▲	200
1250	11	190	**1189755** ▲	**1189833** ▲	150
1250	15	190	**1189756** ▲	**1189834** ▲	150

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Backen UGE-UGU

Werkzeuggruppe A09
Typ 493-00 **Umkehrbacke EB**
gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
1189865 ■	160	4	61,5	51	20
1189866 ■	200	4	85	61,5	27
1189867 ■	250	4	92	61,5	27
1189868 ■	315	4	111	76,5	40
1189871 ■	400	4	129	76,5	40
1189872 ■	500	4	152,5	93,5	52
1189873 ■	630	4	177	100,5	52
1189874 ■	800	4	202	114,5	70
1189875 ▲	1000/1250	4	245	150	80

Werkzeuggruppe A09
Typ 497-00 **Grundbacke GB**
mit Befestigungsschrauben

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
1189895 ■	200	4	79	32	27
1189896 ■	250	4	94	38	27
1189897 ■	315	4	110	39	40
1189898 ■	400	4	129	44	40
1189899 ■	500	4	168	59	52
1189900 ■	630	4	206	59	52
1189901 ▲	800	4	206	59	70
1189902 ▲	1000/1250	4	305	76	80

Werkzeuggruppe A09
Typ 402 **Ungestufte Aufsatzbacke AB**
ungehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
1189877 ■	200	4	90	43,5	40
1189878 ■	250	4	106	51,5	47
1189879 ■	315	4	120	55	52
1189880 ■	400	4	140	64,5	52
1189881 ■	500	4	145	82	60
1189882 ■	630	4	145	82	60
1189883 ▲	800	4	145	85	80
1189884 ▲	1000/1250	4	170	102	85

Werkzeuggruppe A09
Typ 403 **Umkehr-Aufsatzbacken UB**
gehärtet

Id.-Nr.	Futtergröße	Backenanzahl	Backenlänge	Backenhöhe	Backenbreite
1189886 ■	200	4	82	43,5	34
1189887 ■	250	4	96,5	51,5	34
1189888 ■	315	4	112,5	55	42
1189889 ■	400	4	129	64,5	42
1189890 ■	500	4	136	74,5	54
1189891 ■	630	4	136	82	54
1189892 ■	800	4	136	88	72
1189893 ■	1000/1250	4	160	102	82

Das vollständige Spannbacken-Programm finden Sie unter www.spannbacken.biz

Zubehör UGE-UGU

Werkzeuggruppe A26

Typ 493 **Verstellspindel**

Id.-Nr.	Größe
1189920 ■	160
1189921 ■	200
1189922 ■	250
1189923 ■	315
1189924 ■	400
1189925 ■	500
1189926 ■	630
1189927 ■	800
1189928 ■	1000
1189929 ■	1250

Werkzeuggruppe A26

Typ 493 **Spindellager**

Id.-Nr.	Größe
1189933 ■	160
1189934 ■	200
1189935 ■	250
1189936 ■	315
1189937 ■	400
1189938 ■	500
1189939 ■	630
1189940 ■	800
1189941 ■	1000
1189942 ■	1250

Werkzeuggruppe A26

Typ 493 **Sicherheitsschlüssel**

Id.-Nr.	Größe
1189907 ▲	160
1189908 ▲	200
1189909 ▲	250
1189910 ▲	315
1189911 ▲	400
1189912 ▲	500
1189913 ▲	630
1189914 ▲	800
1189915 ▲	1000
1189916 ▲	1250

Werkzeuggruppe A26

Typ 402 **Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken Schraube 1**

Id.-Nr.	Größe	Gewinde
1208225 ■	200	3/8“ - 16x30mm
1208226 ■	250/315	1/2“ - 13x40mm
1208227 ■	400	5/8“ - 11x45mm
1208228 ■	500	3/4“ - 10x55mm
1208229 ■	630	3/4“ - 10x60mm
1208230 ■	800	3/4“ - 10x65mm
1208231 ■	1000/1250	3/4“ - 10x45mm

Werkzeuggruppe A26

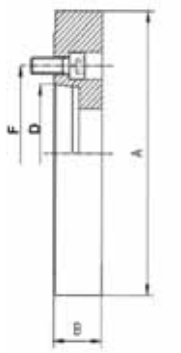
Typ 402 **Befestigungsschrauben für Aufsatzbacken Schraube 2**

Id.-Nr.	Größe	Gewinde
1208232 ■	200	3/8“ - 16x20mm
1208233 ■	250/315	1/2“ - 13x25mm
1208234 ■	400	5/8“ - 11x30mm
1208235 ■	500/630/800	3/4“ - 10x40mm
1208236 ■	1000/1250	3/4“ - 10x45mm

● ab Lager lieferbar ■ 4 - 6 Wochen ▲ auf Anfrage

Zubehör UGE-UGU

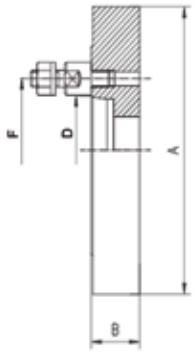
Werkzeuggruppe A09
Typ 324 **Kurzkegelflansch**
ISO 702-1 (DIN 55026)
für Zylinderschraube mit
Befestigung von vorne



Id.-Nr.	Größe	Kegel	Ø A	B	D	F	Durchgang
1193011 ■	200	5	203	40	82,575	104,8	40
1193012 ■	200	6	203	43	106,39	133,4	55
1193013 ■	250	5	203	40	82,575	104,8	40
1193014 ■	250	6	203	43	106,39	133,4	55
1193015 ■	250	8	203	50	139,735	171,4	79,5
1193016 ■	315	5	253	40	82,757	104,8	40
1193017 ■	315	6	253	43	106,39	133,4	55
1193018 ■	315	8	253	50	139,735	171,4	79,5
1193019 ■	400	6	318	43	106,39	133,4	55
1193020 ■	400	8	318	55	139,735	171,4	79,5
1193021 ■	400	11	318	65	196,885	235	103
1193022 ■	500	6	405	43	106,39	133,4	55
1193023 ■	500	8	405	49	139,735	171,4	79,5
1193024 ■	500	11	405	75	196,885	235	103
1193025 ■	630	8	405	49	139,735	171,4	79,5
1193026 ■	630	11	405	75	196,885	235	103
1193027 ■	630	15	405	75	285,8	330,2	103

maschinenseitig fertig bearbeitet, futterseitig plan gedreht

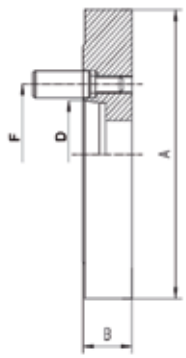
Werkzeuggruppe A09
Typ 319 **Kurzkegelflansch**
ISO 702-3 (DIN 55027)
mit Stehbolzen und Bundmutter



Id.-Nr.	Größe	Kegel	Ø A	B	D	F	Durchgang
1193028 ■	200	5	203	38	82,575	104,8	61
1193029 ■	200	6	203	38	106,39	133,4	61
1193030 ■	250	5	253	33	82,575	104,8	79,5
1193031 ■	250	6	253	50	106,39	133,4	79,5
1193032 ■	250	8	253	46	139,735	171,4	79,5
1193033 ■	315	5	253	33	82,575	104,8	79,5
1193034 ■	315	6	253	50	106,39	133,4	79,5
1193035 ■	315	8	253	46	139,735	171,4	79,5
1193036 ■	400	6	318	38	106,39	133,4	103
1193037 ■	400	8	318	55	139,735	171,4	103
1193038 ■	400	11	318	47	196,885	235	103
1193039 ■	500	6	405	38	106,39	133,4	103
1193040 ■	500	8	405	43	139,735	171,4	103
1193041 ■	500	11	405	47	196,885	235	103
1193042 ■	630	8	405	43	139,735	171,4	103
1193043 ■	630	11	405	47	196,885	235	103
1193044 ■	630	15	405	50	285,8	330,2	103

maschinenseitig fertig bearbeitet, futterseitig plan gedreht

Werkzeuggruppe A09
Typ 334 **Kurzkegelflansch**
ISO 702-2 (DIN 55029)
mit Stehbolzen für Camlock



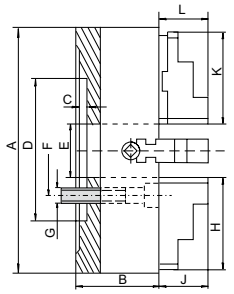
Id.-Nr.	Größe	Kegel	Ø A	B	D	F	Durchgang
1193045 ■	200	4	203	44	63,525	85,6	61
1193046 ■	200	5	203	50	82,575	104,8	61
1193047 ■	200	6	203	42	106,39	133,4	61
1193048 ■	250	4	253	35	63,525	82,1	61
1193049 ■	250	5	203	49	82,575	104,8	79,5
1193050 ■	250	6	253	49	106,39	133,4	79,5
1193051 ■	250	8	253	49	139,735	171,4	79,5
1193052 ■	315	6	253	49	106,39	133,4	79,5
1193053 ■	315	8	253	49	139,735	171,4	79,5
1193054 ■	400	6	318	70	106,39	133,4	103
1193055 ■	400	8	318	55	139,735	171,4	103
1193056 ■	400	11	318	55	196,885	235	103
1193057 ■	500	8	405	55	139,735	171,4	103
1193058 ■	500	11	405	55	196,885	235	103
1193059 ■	630	8	405	55	139,735	171,4	103
1193060 ■	630	11	405	55	196,885	235	103
1193061 ■	630	15	405	60	330,2	235	103

maschinenseitig fertig bearbeitet, futterseitig plan gedreht

Abmessungen Gussplanscheiben

Zylindrische Zentrieraufnahme

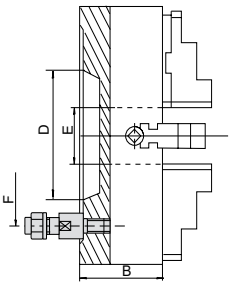
DIN 6350



Größe	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
A	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
B	65	75	85	95	105	120	140	135	150	165
C	5	6	7	7	10	12	12	12	15	15
D^{H7}	65	75	150	175	200	270	270	250	320	400
E	45	56	65	80	100	125	160	210	260	305
F	95	95	104,8	133,4	171,4	235	235	300	370	500
G	4xM10	4xM10	4xM12	4xM16	4xM16	4xM20	4xM20	8xM20	8xM20	8xM20
H	61,5	85	96,5	111	129	152,5	177	202	240	240
J	31,5	35	40,3	49,8	49,8	59,8	59,8	70,8	91	91
L	-	46,4	60,4	60,9	72,3	90,3	97,8	93,8	119	119
K	-	82	96,5	112,5	129	136	136	136	160	160
ca. kg	7,5	10	25	39	61	105	163	319	370	700

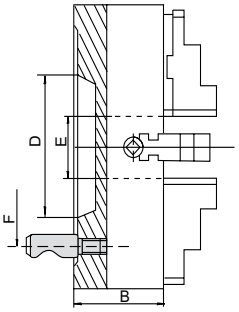
Kurzkegelaufnahme

DIN 55027 mit Stehbolzen und Bundmutter



Größe		200			250				315		
Kurzkegel-Größe		4		5	6	4	5	6	8	5	6	8
B		75		75	75	85	85	85	85	95	95	95
D		63,5		82,5	106,3	63,5	82,5	106,3	139,7	82,5	106,3	139,7
E		56		56	56	60	65	65	65	80	80	80
F		85[1]	82,6	104,8	133,4	82,6	104,8	133,4	171,4	104,8	133,4	171,4
Befest.-Löcher	DIN	3		4	4	-	4	4	4	4	4	4
	Camlock	3		6	6	3	6	6	6	6	6	6
ca. kg		10		10	10	27,5	27,5	27,5	27,5	39,5	39,5	39,5

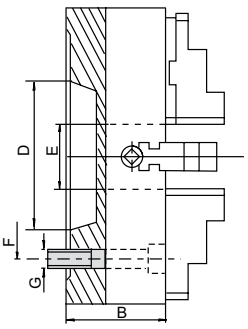
DIN 55029 mit Stehbolzen und Camlock



Größe		400			500			630		
Kurzkegel-Größe		6	8	11	6	8	11	8	11	15
B		105	105	105	120	120	120	140	140	140
D		106,3	139,7	196,8	106,3	139,7	196,8	139,7	196,8	285,7
E		100	100	100	100	125	125	125	160	160
F		133,4	171,4	235	133,4	171,4	235	171,4	235	330,2
Befest.-Löcher	DIN	4	4	6	4	4	6	4	6	6
	Camlock	6	6	6	6	6	6	6	6	6
ca. kg		60	60	60	95,5	95,5	95,5	165	165	165

Größe		800		1000		1250	
Kurzkegel-Größe		11	15	11	15	11	15
B		135	135	150	150	165	165
D		196,8	285,7	196,8	285,7	196,8	285,7
E		180	200	190	190	190	190
F		235	330,2	235	330,2	235	330,2
Befest.-Löcher	DIN	6	6	6	6	6	6
	Camlock	6	6	6	6	6	6
ca. kg		298	298	370	370	700	700

DIN 55026 Befestigung von vorne

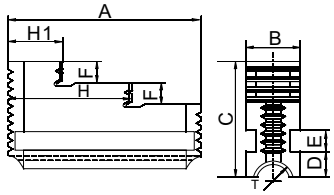


Größe	200		250			315			400		
Kurzkegel-Größe	5	6	5	6	8	5	6	8	6	8	11
B	75	75	85	85	85	95	95	95	105	105	105
D	82,5	106,3	82,5	106,3	139,7	82,5	106,3	139,7	106,3	139,7	196,8
E	50	50	65	65	65	80	80	80	100	100	100
F	104,8	133,4	104,8	133,4	171,4	104,8	133,4	171,4	133,4	171,4	235
G	4xM10	4xM12	8xM10	4xM12	4xM16	4xM10	8xM12	4xM16	8xM12	4xM16	4xM20
ca. kg	17	17	25,5	25,5	25,5	40	40	40	65	65	65

Größe	500			630			800		1000		1250	
Kurzkegel-Größe	6	8	11	8	11	15	11	15	11	15	11	15
B	120	120	120	140	140	140	135	135	150	150	165	165
D	106,3	139,7	196,8	139,7	196,8	285,7	196,8	287,7	196,8	287,7	196,8	285,7
E	100	125	125	125	160	160	180	180	180	190	190	190
F	133,4	171,4	235	171,4	235	330,2	235	330,2	235	330,2	235	330,2
G	4xM12	8xM16	8xM20	8xM16	8xM20	4xM24	8xM20	8xM24	8xM20	8xM24	8xM20	8xM24
ca. kg	114	114	114	165	165	165	305	305	370	370	700	700

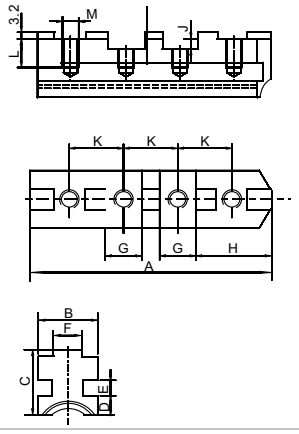
Backenmaße Gussplanscheiben

Einteilige Umkehrbacke EB



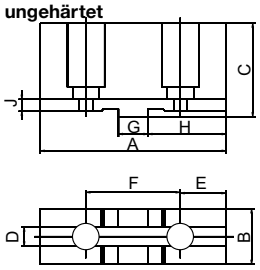
Größe	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
A	61,5	85	92	111	129	152,5	177	202	245	245
B	20	27	27	40	40	52	52	70	80	80
C	51	61,5	61,	76,5	76,5	93,5	100,5	114,5	150	150
D	9	11,5	11,5	9,7	9,7	11,7	15,7	15,7	25	25
E	10	10	10	12	12	15	18	20	25	25
F	10	12	12	18	18	22	25	25	40	40
H1	20	30,5	30,5	27	32,5	35	45	44	65	65
H	41	58	65,5	67	78,5	93	109	122	160	160
Gewinde T	22x4	24x4	24x4	Tr32x6	Tr32x6	Tr36x6	Tr40x6	Tr44x8	Tr55x8	Tr55x8

Grundbacke GB



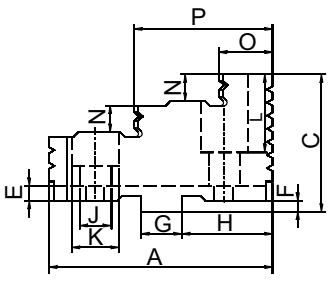
Größe	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
A	79	94	110	129	168	206	206	305	305
B	27	27	40	40	52	52	70	80	80
C	32	38	39	44	59	59	59	76	76
D	11,5	11,5	9,7	9,7	11,7	15,7	15,7	25	25
E	10	10	12	12	15	18	20	25	25
$F_{-0,03}$	7,94	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7	12,7
$G^{+0,01}$	12,69	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04
H	33,2	37,5	45,4	54,9	55,5	55,5	55,5	57,74	57,74
J	4	4	4	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2	7,2
K	22,25	27	31,75	38,1	38,1	38,1	38,1	38,1	38,1
L	14	20	17,5	22	33,5	33,5	33,5	35	35
M	3/8-16	1/2-13	1/2-13	5/8-11	3/4-10	3/4-10	3/4-10	3/4-10	3/4-10
Gewinde T	24x4	24x4	Tr32x6	Tr32x6	Tr36x6	Tr40x6	Tr44x8	Tr55x8	Tr55x8

Ungestufte Aufsatzbacken AB, ungehärtet

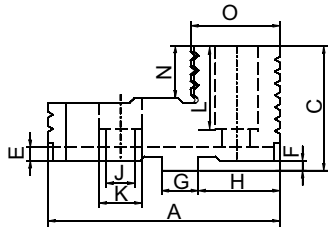


Größe	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
A	90	106	120	140	145	145	145	170	170
B	40	47	52	52	60	60	80	85	85
C	43,5	51,5	55	64,5	82	82	85	102	102
D	7,95	12,71	12,71	12,71	12,71	12,71	12,71	12,71	12,71
E	24	27,5	30,7	34,4	34,4	34,4	34,4	46,4	46,4
F	44,5	54	63,5	76,2	76,2	76,2	76,2	76,2	76,2
G	12,69	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04
H	40	45	53	63	63	63	63	75	75
J	4	4	4	4	4	4	4	4	4

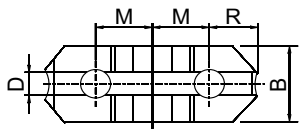
Umkehr-Aufsatzbacke UB



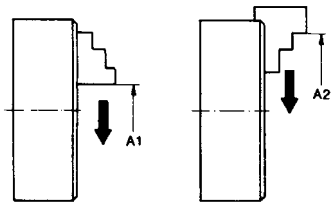
Ø 200-800mm



Ø 1000-12500 mm



Größe	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
A	82	96,5	112,5	129	136	136	136	160	160
B	34	34	42	42	54	54	72	82	82
C	43,5	51,5	55	64,5	74,5	82	88	102	102
D	7,95	12,71	12,71	12,71	12,71	12,71	12,71	12,71	12,71
E	4	4	4	4	4	4	4	4	4
$F_{-0,03}$	3,2	3,2	3,2	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3	6,3
$G^{+0,01}$	12,69	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04	19,04
H	35,2	40	47,9	57,4	58	58	58	70,48	70,48
J	11	14	14	18	22	22	22	22	22
K	18	20	20	26	33	33	33	33	33
L	21,5	26,5	27,5	32	39,5	43	46	71	71
M	3/8-16	1/2-13	1/2-13	5/8-11	3/4-10	3/4-10	3/4-10	3/4-10	3/4-10
N	9,5	12	13	13,5	18	21	24	57	57
O	22	25	27	26,5	37,5	37,5	40	80	80
P	53	62	70,5	79	87	87	89	-	-
R	19,3	22,5	25,7	28,8	29,4	29,4	29,4	41,82	41,82



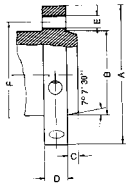
Spannbereiche der Stufenbacken (Richtwerte)

Größe mm	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
A1 min.	8	10	10	15	20	45	50	50	170	170
A2 max.	160	200	250	315	400	500	630	800	1000	1250
Größter Umlauf-Ø	185	235	296	369	465	570	720	888	1088	1338

Maschinen-Spindelköpfe nach DIN und ASA B 5.9

Maschinen-Spindelköpfe nicht im RÖHM Lieferprogramm!

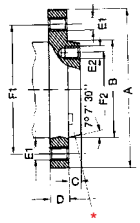
ISO 702-2 (DIN 55029 und ASA B 5.9 D1)
Camlock-Befestigung (ISO 702-2)



Spindelkopfgröße	A	B	C	D	E	F
3	92,1	53,985	11,1	31,8	3x15,1	70,66
4	117,5	63,525	11,1	33,3	3x16,7	82,55
5	146	82,575	12,7	38,1	6x19,8	104,8
6	181	106,390	14,3	44,5	6x23	133,4
8	225,4	139,735	15,9	50,8	6x26,2	171,4
11	298,5	196,885	17,5	60,3	6x31	235
15	403	285,800	19	69,9	6x35,7	330,2
20	546	412,800	21	82,5	6x42,1	463,6

Verbindlich ist jeweils die neueste Ausgabe des DIN-Blattes

Typ A1-A2, B1-B2



* Ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

A1: Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) **und** im inneren Lochkreis ab Kegelgröße mit 4 Mitnehmer

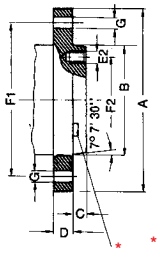
A2: Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) **ohne** inneren Lochkreis

Spindelkopfgröße	A	B	$C_{-0,025}$	D	Lochzahl auf äußer. Lochkreis (F1) E1	Äußerer Lochkreis F1	Lochzahl auf inn. Lochkreis (F2) E2	Innerer Lochkreis F2
A1 (entspricht ISO 702-1)								
5	133,4	82,575	14,288	22,2	11x $^{7}/_{16}$-14 UNC	104,8	8x $^{7}/_{16}$-14 UNC	61,9
6	165,1	106,390	15,875	25,4	11x $^{1}/_{2}$-13 UNC	133,4	8x $^{1}/_{2}$-13 UNC	82,6
8	209,5	139,735	17,462	28,6	11x $^{5}/_{8}$-11 UNC	171,4	8x $^{5}/_{8}$-11 UNC	111,1
11	279,4	196,885	19,05	34,9	11x $^{3}/_{4}$-10 UNC	235	8x $^{3}/_{4}$-10 UNC	165,1
15	381	285,800	20,638	41,3	12x $^{7}/_{8}$-9 UNC	330,2	11x $^{7}/_{8}$-9 UNC	247,6
20	520	412,800	22,225	47,6	12x 1-8 UNC	463,6	12x ^{1}-8 UNC	368,3

Spindelkopfgröße	A	B	C	D	Lochzahl auf äußer. Lochkreis (F1) E1	Äußerer Lochkreis F1
A2 (entspricht ISO 702-1)						
3	92,1	53,985	11,1	15,9	3x $^{7}/_{16}$-14 UNC	70,66
4	108	63,525	11,1	19	11x $^{7}/_{16}$-14 UNC	82,55
5	133,4	82,575	12,7	22,2	11x $^{7}/_{16}$-14 UNC	104,8
6	165,1	106,390	14,3	25,4	11x $^{1}/_{2}$-13 UNC	133,4
8	209,5	139,735	15,9	28,6	11x $^{5}/_{8}$-11 UNC	171,4
11	279,4	196,885	17,5	34,9	11x $^{3}/_{14}$-10 UNC	235
15	381	285,800	19	41,3	12x $^{7}/_{8}$-9 UNC	330,2
20	520	412,800	20,6	47,6	12x 1-8 UNC	463,6

B1: Durchgangslöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) Gewindelöcher im **inneren** Lochkreis - ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

B2: Durchgangslöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) **ohne** innerern Lochkreis



* Ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

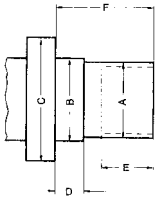
Spindelkopfgröße	A	B	C	D	F1 G	Äußerer Lochkreis F1	Lochzahl auf inn. Lochkreis (F2) E2	Innerer Lochkreis F2
B1								
5	133,4	82,575	14,288	22,2	11x11,9	104,8	8x $^{7}/_{16}$-14 UNC	61,9
6	165,1	106,390	15,875	25,4	11x13,5	133,4	8x $^{1}/_{2}$-13 UNC	82,6
8	209,5	139,735	17,462	28,6	11x16,7	171,4	8x $^{5}/_{8}$-11 UNC	111,1
11	279,4	196,885	19,05	34,9	11x20,2	235	8x $^{3}/_{4}$-10 UNC	165,1
15	381	285,800	20,638	41,3	12x23,4	330,2	11x $^{7}/_{8}$-9 UNC	247,6
20	520	412,800	22,225	47,6	12x26,6	463,6	12x 1-8 UNC	368,3

Spindelkopfgröße	A	B	C	D	G	Äußerer Lochkreis F1
B2						
3	92,1	53,985	11,1	15,9	3x11,9	70,66
4	108	63,525	11,1	19	11x11,9	82,55
5	133,4	82,575	12,7	22,2	11x11,9	104,8
6	165,1	106,390	14,3	25,4	11x13,5	133,4
8	209,5	139,735	15,9	28,6	11x16,7	171,4
11	279,4	196,885	17,5	34,9	11x20,2	235
15	381	285,800	19	41,3	12x23,4	330,2
20	520	412,800	20,6	47,6	12x26,6	463,6

Maschinen-Spindelköpfe nach DIN und ASA 5.9

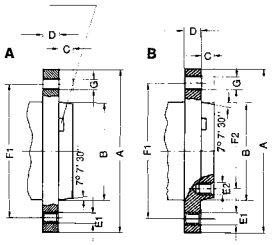
Maschinen-Spindelköpfe nicht im RÖHM Lieferprogramm!

DIN 800, mit Gewinde



Toleranz mittel A	Bg5	Kleinstmaß C	D	E	F
M20	21	30	6,3	10	20
M24	25	36	8	12	24
M33	34	50	9	14	30
M39	40	56	10	16	35
M45	46	67	11	18	40
M52	55	80	12	20	45
M60	62	90	14	22	50
M76x6	78	112	16	30	63
M105x6	106	150	20	40	80

DIN 55021
ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

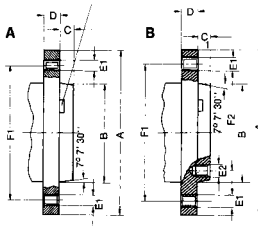


Spindelkopf-größe	A	B	C	D	Lochzahl auf äußer. Lochkreis (F1) E1	G	Äußerer Lochkreis F1	Lochzahl inn. Lochkreis (F2) E2	Innerer Lochkreis F2
3	102	53,985	11	16	3xM10	3x10,5	75	-	-
4	112	63,525	11	20	3xM10	3x10,5	85	-	-
5	135	82,575	13	22	7xM10	4x10,5	104,8	8xM10	61,9
6	170	106,390	14	25	7xM12	4x13	133,4	8xM12	82,6
8	220	139,735	16	28	7xM16	4x17	171,4	8xM16	111,1
11	290	196,885	18	35	12xM20	6x21	235	11xM20	165,1
15	380	285,800	20	42	12xM24	6x25	330,2	11xM24	247,6
20	520	412,800	21	48	12xM24	6x25	463,6	11xM24	368,3

Form A: Gewinde und Durchgangslöcher im Flansch (**ohne** inneren Lochkreis)

Form B: Gewindelöcher und Durchgangslöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) **und** Gewindelöcher im inneren Lochkreis

ISO 702-1 (DIN 55026)
ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

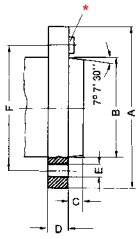


Spindelkopf-größe	A	B	C	C_1	D	Lochzahl äußer. Lochkreis E1	Äußerer Lochkreis F1	Lochzahl inn. Lochkreis (F2) E2	Innerer Lochkreis F2
3	92	53,983	11	-	16	3xM10	70,6	-	-
4	108	63,521	11	-	20	11xM10	82,6	-	-
5	133	82,573	13	14,288	22	11xM10	104,8	8xM10	61,9
6	165	106,385	14	15,875	25	11xM12	133,4	8xM12	82,6
8	210	139,731	16	17,462	28	11xM16	171,4	8xM16	111,1
11	280	196,883	18	19,05	35	11xM20	235	8xM20	165,1
15	380	285,791	19	20,638	42	12xM24	330,2	11xM24	247,6
20	520	412,795	21	22,225	48	12xM24	463,6	11xM24	368,3

Form A: Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) **ohne** inneren Lochkreis

Form B: Gewindelöcher im Flansch (äußerer Lochkreis) und im inneren Lochkreis

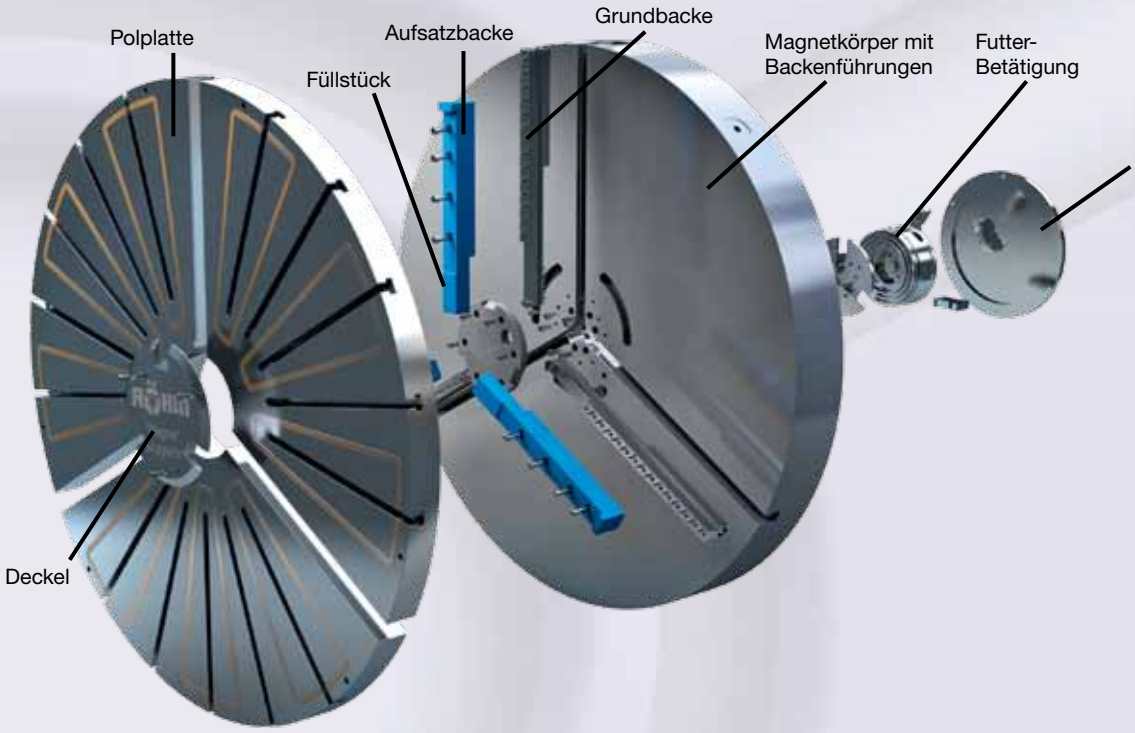
ISO 702-3 (DIN 55027 und 55022)
Bajonettscheiben-Befestigung (ISO 702-3)



Spindelkopf-größe	A	B	C	D	Lochkreis x E	F
3	102	53,985	11	16	3x21	75
4	112	63,525	11	20	3x21	85
5	135	82,575	13	22	4x21	104,8
6	170	106,390	14	25	4x23	133,4
8	220	139,735	16	28	4x29	171,4
11	290	196,885	18	35	6x36	235
15	400	285,800	19	42	6x43	330,2
20	540	412,800	21	48	6x43	463,6

* Ab Kegelgröße 4 mit Mitnehmer

MZMF



Maximale Flexibilität bei minimalem Aufwand

Gerade bei leicht deformierbaren Werkstücken die eine Drehbearbeitung von allen drei Seiten innerhalb eines Arbeitsganges erfordern, ist eine schnelle, zentriergenaue und verformungsfreie Aufspannung von höchster Wichtigkeit. Dies gilt zum Beispiel bei der präzisen Bearbeitung von Ringen und anderen schwer greifbaren Teilen, an denen unterschiedliche Dreh- und Schleifoperationen durchgeführt werden müssen.
Das Hybridfutter MZMF aus der Technologiepartnerschaft RÖHM und Wagner Magnete ist ein kombiniertes 3-Backen-Zentrierfutter mit runder Magnetspannplatte, das Ihnen diverse Operationen hochflexibel und schnell ermöglicht. Neben der für RÖHM – Produkte bekannten, präzise zentrierten Einspannung der Werkstücke ergeben sich durch die Funktionen der neuen Technologie richtungsweisende Vorteile für Ihren Arbeitsprozess.

Technische Merkmale:

- Sekundenschnelle, präzise Spannung
- Reduzierte Rüstzeiten von bis zu 50%
- Auf ein Minimum reduzierte Maschinenstillstandzeiten
- 3-Seitenbearbeitung für Dreh- und Schleifteile
- 16 individuell einstellbare Haftstufen
- Gleichmäßige und verformungsfreie Aufspannung
- Kombinierte Magnet- und Zentrierfutterspannung möglich
- Hohe Prozesssicherheit bei rationeller Serienfertigung
- Schnelle Amortisierung
- Jede Größe lieferbar

Überblick

Für besondere Kundenanforderungen bietet RÖHM ein individuelles Angebot an Sonderlösungen, das weit über das Standardprogramm hinausgeht. Vom kleinsten „micro technology“ Spannfutter für die Uhren - und Schmuck-bearbeitung, bis hin zu beeindruckenden Futtern mit über 5 Metern Durchmesser für die Bahn- und Schienentechnik oder den Energiesektor.

Auf Anfrage entwickeln wir Sonderlösungen in allen Formen und Größen - und für jeden Einsatzfall.
Sprechen Sie uns an.

Weitere Informationen zu Sonderlösungen in jeglichen Bereichen erhalten Sie auf unserer Homepage unter:

http://www.roehm.biz/downloads/

Notizen

Notizen

Notizen

Notizen

Die Schaltzentrale: Unser Stammwerk in Sontheim/Brenz.

In Sontheim an der Brenz befindet sich das Stammwerk von RÖHM. In der hochmodernen 41.000 qm umfassenden Fertigungsstätte wurden optimale Voraussetzungen geschaffen, um die enorme Bandbreite an anspruchsvollen Konstruktions- und Produktionsaufgaben in Zukunft noch besser, schneller und effizienter zu lösen.

Sontheim/Brenz

Am Verwaltungssitz in Sontheim werden sämtliche nationalen und internationalen Aktivitäten geplant und koordiniert. Durch die ausgezeichnete Infrastruktur und die vorhandenen Transportwege ist dieser Standort ideal für ein Unternehmen, welches auf perfekte Produktqualität ebenso setzt wie auf höchste Flexibilität. Zudem bietet die Region rund um Sontheim eine weitere wichtige Grundlage für den Erfolg unseres Unternehmens: Sie ist reich an qualitätsbewussten und motivierten Mitarbeitenden, so dass wir auf die Herausforderungen der Zukunft bestens vorbereitet sind. Das Stammwerk vereint auf einzigartige Weise Massenfertigung, Serienfertigung und kundenspezifische Einzelfertigung unter einem Dach.

Wichtige Standorte für das Unternehmen: Dillingen und St. Georgen.

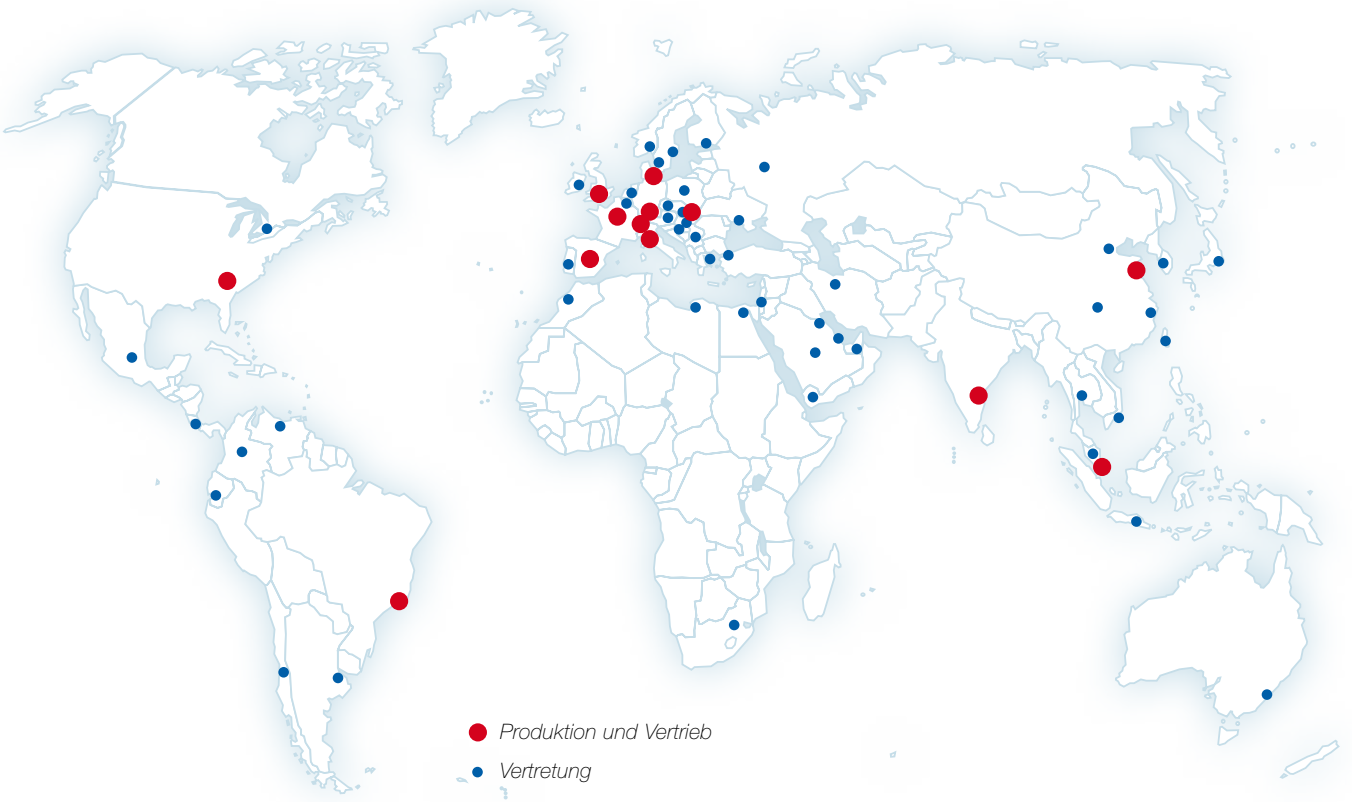
Mit dem starken Wachstum der RÖHM Gruppe sind selbstverständlich auch höhere Anforderungen an die Entwicklungs- und Produktionskapazitäten verbunden. Mit den beiden Standorten Dillingen und St. Georgen können heutige und zukünftige Bedürfnisse abgedeckt werden.

Dillingen/Donau

St. Georgen

Werk Dillingen/Donau | Bereits 1953 wird in Dillingen/Donau dieses Zweigwerk der RÖHM Gruppe in Betrieb genommen. Aufgrund der äußerst positiven Entwicklung wird immer wieder erweitert und modernisiert. 1982 und 1991 werden deshalb neue, moderne Produktionsanlagen errichtet. Im Jahre 2007 baut RÖHM eine neue Fertigungshalle für zwei Portal-Dreh- und Fräsmaschinen. Somit lassen sich Werkstücke bis 4 m bearbeiten, was der Marke RÖHM auch in Zukunft eine führende Marktposition sichern wird. Hier konstruieren und fertigen mehr als 300 Mitarbeiter überwiegend Drehfutter, Maschinenschraubstöcke, Greiftechnik und Sonderspannmittel für Dreh- und Fräsmaschinen sowie für Bearbeitungszentren.

Ingenieur- und Verkaufsbüro St. Georgen | Eine kleine und feine Hightechschmiede ist das Ingenieur- und Verkaufsbüro St. Georgen. Hier werden neben Standardspanndornen maßgeschneiderte Lösungen für die verschiedensten Anforderungen gefertigt. Zum Spannen von Werkstücken in der Bohrung oder Innenkontur hält RÖHM für seine Kunden mechanische oder kraftbetätigte Hülsenspanndorne, Gleitbacken-spanndorne und hydraulische Dehndorne bereit.



Immer in der Nähe der Kunden.
Mit Standorten rund um den Globus.

Kundenorientierung ist bei RÖHM keine Frage von Marketing, sondern der Haltung. Zur Kundennähe zählt für uns der intensive Dialog mit unseren Partnern ebenso wie die direkte Präsenz auf den wichtigsten Märkten der Welt. Die RÖHM Produktions- und Vertriebsstandorte:

RÖHM IND. E COM. DE FERRAMENTAS DE FIXAÇÃO LTDA.
Brasilien

ROEHM China Co., Ltd.
China

RÖHM Værktoj A. S.
Dänemark

RÖHM S. A. R. L.
Frankreich

ROHM (Great Britain) LTD.
Großbritannien

RÖHM SLOVAKIA S.R.O.
Slowakei

ROHM INDIA PVT. LTD.
Indien

RÖHM Italia S. R. L.
Italien

RÖHM Spanntechnik AG
Schweiz

RÖHM Iberica S. A.
Spanien

ROHM Products of America
USA

ROHM Asia Pacific Pte. Ltd.
Singapur

Ihr Kontakt zu RÖHM.

Produktions- und Vertriebsstandorte

Deutschland:
RÖHM GmbH
Heinrich-Röhm-Straße 50
89567 Sontheim/Brenz
Tel 0049 73 25 – 16-0
Fax 0049 73 25 – 16-510
info@roehm.biz
www.roehm.biz

RÖHM GmbH
Röhmstraße 6
89407 Dillingen
Tel 0049 90 71 – 5 08-0
Fax 0049 90 71 – 5 08-174
infodlg@roehm.biz

RÖHM GmbH
Feldbergstr. 5
78112 St. Georgen
Tel 0049 – 77 24 – 94 68 12
Fax 0049 – 77 24 – 51 89
Mobil 0152 – 22 88 70 50
stg.info@roehm.biz

Brasilien:
RÖHM IND. E COM. DE FERRAMENTAS DE FIXAÇÃO LTDA.
Rod. Raposo Tavares, Km 14 - Bloco A
2º andar - sala 2 - CEP 05576-100
São Paulo
Tel 0055 – 11 – 37 32 22 22
Fax 0055 – 11 – 37 35 30 97
vendas@rohm.com.br
www.br.roehm.biz

China:
ROEHM China Co., Ltd.
Building 3, No. 388 Xinrun Road
Xinqiao Industrial Zone,
Songjiang District
Shanghai. PRC. Post Code: 201612
Tel 0086 - 21 - 37 70 53 95
Fax 0086 – 21 – 37 70 53 76
roehmcn@roehm.biz

ROEHM WEIDA MACHINERY (Shandong) Co. Ltd. (Joint Venture)
ADD: 2 Zhonghan Road
Manshan Town Wendeng Shandong
China 264414
Tel 0086 – 631 – 8 54 99 86
Fax 0086 – 631 – 8 54 50 18
lts@weidapeacock.com

Dänemark:
RÖHM Værktoj A. S.
Gunnekær 2,
2610 Rødovre
Tel 0045 – 36 – 41 22 66
Fax 0045 – 36 – 41 44 72
info@roehm.dk
www.roehm.dk

Frankreich:
RÖHM S. A. R. L.
325, rue Paul Langevin
60740 St. Maximin
Tel 0033 – 344 64 10 00
Fax 0033 – 344 64 00 68
fr.roehm@roehm.biz
www.rohm.fr

Großbritannien:
ROHM (Great Britain) LTD.
Unit 12 the ashway centre
Elm cresent Kingston-upon-Thames
Surrey KT 2 6 HH
Tel 0044 – 20 85 49 66 47
Fax 0044 – 20 85 41 17 83
rohmgb@roehm.biz
www.uk.roehm.biz

Indien:
ROHM INDIA PVT. LTD.
Plot No. A-53(B), Nallekandernahall
Peenya 2nd Stage Industrial Area
2nd Main Road
560058 Bangalore India
Tel 0091 – 80 – 41 49 29 07
Fax 0091 – 80 – 28 36 76 56
kthomas_64@yahoo.com

Italien:
RÖHM Italia S. R. L.
Via Brescia 24/C
20063 Cernusco S. Naviglio
Tel 0039 – 02 – 92 10 35 31
Fax 0039 – 02 – 92 10 17 53
rohmitalia@roehm.biz
www.roehm-italia.it

Mexico:
ROHM de Mexico
5155 Sugarloaf Parkway, Suite K
Lawrenceville, GA 30043
USA
Tel 044 811 290 4866
Fax 001 – 770 - 963 - 8407
rodolfo.espeleta@rohm-products.com

Schweiz:
RÖHM Spanntechnik AG
Feldstraße 39, 3360 Herzogenbuchsee
Tel 0041 – 629 56 30 20
Fax 0041 – 629 56 30 29
roehmch@roehm-spanntechnik.ch
www.ch.roehm.biz

Singapur:
RÖHM Asia Pacific Pte. Ltd.
25 International Business Park
04 06 German Centre
609916 Singapur
Tel 0065 6896 3279
Mobil 0065 9625 5123
info@sg.roehm.biz
www.sg.roehm.biz

Slowakei:
RÖHM SLOVAKIA S.R.O.
Partizanska 73
95701 Banovce nad Bebravou
Slovakia
Tel 00421 – 3 87 60 02 22
Fax 00421 – 3 87 60 02 24
Mobil 00421 - 9 14 12 29 32
info@roehm.sk

Spanien + Portugal:
RÖHM Iberica S. A.
C/Rejas, No. 9 Nave 11 D
28022 Madrid
Tel 0034 – 91 – 3 13 57 90
Fax 0034 – 91 – 3 13 57 93
rohmiberica@roehm.biz
www.roehm-iberica.es

USA:
ROHM Products of America
5155 Sugarloaf Parkway, Suite K
Lawrenceville, GA 30043
Tel 001 – 770 - 963 - 8440
Fax 001 – 770 - 963 - 8407
rohmusa@roehm.biz
www.us.roehm.biz

Präsenz auf allen Kontinenten von A wie Australien bis V wie Venezuela. Die Kontaktdaten der weltweiten Vertretungen erhalten Sie bequem unter www.roehm.biz

Verkaufs- und Fachberater in Deutschland

Spanntechnik
– manuell –

Baden-Württemberg:
Werner Schmautz
Tel. 0 78 02 / 98 27 51
Fax. 0 78 02 / 700 94 27
Mobil 0152 / 22 88 70 23
werner.schmautz@roehm.biz

Bayern (Süd):
Dieter Rabus
Tel. 0 73 54 / 9 37 49 74
Fax. 0 73 54 / 9 37 49 75
Mobil 0152 / 22 88 70 24
dieter.rabus@roehm.biz

Bayern (Nord):
Gerhard Häutle
Tel. 0 90 71 / 7 22 03
Fax. 0 90 71 / 7 22 03
Mobil 0152 / 22 88 70 15
gerhard.haeutle@roehm.biz

Hessen:
Joachim Nagel
Tel. 0 60 45 / 98 39 00
Fax. 0 60 45 / 98 39 01
Mobil 0171/6 20 91 59
joachim.nagel@roehm.biz

Niedersachsen:
Reiner Maahs
Tel. 0 52 31 / 8 73 26
Fax. 0 52 31 / 8 73 26
Mobil 0152 / 22 88 70 16
reiner.maahs@roehm.biz

Nordrhein-Westfalen:
Ralf Schnichels
Tel. 0 21 61 / 9 99 72 43
Fax. 0 21 61 / 9 99 72 47
Mobil 0152 / 22 88 70 25
ralf.schnichels@roehm.biz

Thorsten Nolte
Tel. 0 27 21 / 12 01 82
Fax. 0 27 21 / 71 70 69
Mobil 0152 / 22 88 70 31
thorsten.nolte@roehm.biz

Berlin, Mecklenburg-Vorpommern, Brandenburg, Sachsen-Anhalt:
Hendrik Seifert
siehe Spanntechnik -kraftbetätigt-

Sachsen, Sachsen-Anhalt,Thüringen:
Thomas Fischer
siehe Spanntechnik -kraftbetätigt-

Hamburg, Bremen, Schleswig-Holstein:
Michael Biß
Tel. 0 431 / 3 97 09 59
Fax. 0 431 / 3 97 09 60
Mobil 0152 / 22 88 70 27
michael.biss@roehm.biz

Spanntechnik
– kraftbetätigt –

Baden-Württemberg:
Michael Schmitz
Tel. 00 33 3 88 72 04 03
Fax. 00 33 1 73 76 87 00
Mobil 00 49 (152) 22 88 70 18
michael.schmitz@roehm.biz

Michael Hartmann
Tel. 0 90 73 / 91 41 6,
Fax. 0 90 73 / 91 41 7
Mobil 0152 / 22 88 70 28
michael.hartmann@roehm.biz

Frank Stier
Tel. 0 74 26 / 91 37 70,
Fax. 0 74 26 / 91 38 84
Mobil 0152 / 22 88 70 19
frank.stier@roehm.biz

Richard Sedlak,
Tel. 0 70 21 / 94 98 970
Fax. 0 70 21 / 94 90 72
Mobil 0152 / 22 88 70 30
richard.sedlak@roehm.biz

Bayern (Süd):
Dieter Baz
Tel. 0 86 49 / 98 63 75
Fax. 0 86 49 / 98 63 76
Mobil 0152 / 22 88 70 26
dieter.baz@roehm.biz

Bayern (Nord):
Christian M. Merkel
Tel. 0 91 61 / 66 41 39,
Fax. 0 91 61 / 66 41 45
Mobil 0152 / 22 88 70 14
christian.merkel@roehm.biz

Berlin, Mecklenburg-Vorpommern, Brandenburg, Sachsen-Anhalt:
Hendrik Seifert
Tel. 0 30 / 70 07 24 59
Fax. 0 30 / 70 07 24 59
Mobil 0152 / 22 88 70 32
hendrik.seifert@roehm.biz

Hessen:
Klaus Dieter Hofmann
Tel. 0 64 06 / 90 67 40
Fax. 0 64 06 / 90 67 43
Mobil 0152 / 22 88 70 29
k.d.hofmann@roehm.biz

Niedersachsen:
Reiner Maahs
siehe Spanntechnik -manuell-

Hamburg, Bremen, Schleswig-Holstein:
Michael Biß
siehe Spanntechnik -manuell-

Nordrhein-Westfalen:
Friedhelm Schneider
Tel. 0 27 62 / 49 07 28
Fax. 0 27 62 / 49 07 29
Mobil 0152 / 22 88 70 17
friedhelm.schneider@roehm.biz

Thorsten Nolte
siehe Spanntechnik -manuell-

Sachsen, Sachsen-Anhalt,Thüringen:
Thomas Fischer
Tel. 0 37 41 / 52 13 56
Fax. 0 37 41 / 52 97 70
Mobil 0152 / 22 88 70 10
thomas.fischer@roehm.biz

Spanndorntechnik

Deutschland
Thomas Haas
Tel. 0 77 25 / 91 48 95
Fax. 0 77 25 / 91 48 96
Mobil 0152 / 22 88 71 20
thomas.haas@roehm.biz

Vertretungen/Händler weltweit

Algerien:
RÖHM S.A.R.L.
325, rue Paul Langevin
60740 St. Maximin
FRANKREICH
Tel 0033 / 344 64 10 00
Fax 0033 / 34 64 00 68
fr.roehm@roehm.biz
www.rohm.fr

Argentinien:
Himaq S.R.L.,
Venezuela 3652,
1603 Villa Martelli
Prov. Buenos Aires
Tel 00 541 / 147 093 505,
Fax 00 541 / 147 093 472
himaq@himaq.com.ar

Australien:
White International Pty. Ltd.,
PO Box 304 Milperra
LPO NSW 2214
Tel 00 61 / 2 97 83 60 00
Fax 00 61 / 2 97 83 60 01
sales@whiteint.com.au

Belgien:
RÖHM S.A.R.L.
325, rue Paul Langevin
60740 St. Maximin
FRANKREICH
Tel 0032 495 72 73 99
Fax 0032 42 86 69 48
frederik.hamels@roehm.biz
www.rohm.fr

BELTRACY
Bergensesteenweg 189
1600 Sint-Pieters-Leeuw
BELGIEN
Tel. 00 32 / 25 43 68 90
Fax 00 32 / 25 38 59 10
info@beltracy.be
www.beltracy.be

Bosnien-Herzegowina:
Kruhek d.o.o.,
Veprinacka 16,
10000 Zagreb (Kroatien)
Tel 00 38 / 5 13 69 51 38
Fax 00 38 / 5 13 63 95 30
stjepan.kruhek1@zg.htnet.hr

Chile:
Robert Kralemann
SERVICOMP Ltda.
Av. Departamental 1595
La Florida - Santiago
Tel 00 56 / 2 / 8 89 47 00
rkralemann@gmail.com

Costa Rica:
Servicios Centroamericanos, S.A.
625 Mts. Este del Parque de Tibás,
frente a Autos La Florida, San José,
Costa Rica
P.O. Box : 4711-1000 San José,
Costa Rica
Tel 00 506 / 2 40 11 11
Fax 00 506 /2 40 22 22
sercensa@sercensa.com

Ecuador:
Maquinarias Henriques C.A.
Casilla 4361, Via a Daule KM.6 1/2
Guayaquil / Ecuador
Tel 00 593 - 4 / 2 25 43 00
Fax 00 593 - 4 / 2 25 43 00 181
info@maquinarias-henriques.com

Finnland:
Oy Interfii Ltd.
Teollisuuskatu 35-39 LH4
20520 Turku
Y-tunnus 2374026-3
Tel 00 358 / 2 01 47 45 00
Fax 00 358 / 2 01 47 45 01
info@interfii.com

(Spanntechnik - manuell)
Teräskonttori Oy,
Muuntotie 3,
1510 Vantaa
Tel 00 358 / 9 61 54 71
Fax 00 358 / 9 67 49 54
info@teraskonttori.fi

Griechenland:
Stefanos Papadopoulos,
Kifisiasstr. 15,
54655 Thessaloniki
Tel 00 30 / 23 10-48 87 58
Fax 00 30 / 23 10-48 87 53
ST-papas@otenet.gr

Indonesien:
GP System Singapur PTE LTD
No. 51, Bukit Batok Crescent,
#04-04/05 Unity Centre
Singapore 658077
Tel 00 65 / 68 61 - 26 63, Fax: 35 00
enquiry@gpsystem.com

Iran:
Sakht Abzar Pars Co. (SAP)
No. 19/4 Saeb Tabrizi St.,
North Abbas Shirazi Ave,
Molla Sadra Ave.,
Tehran post code 19917
Tel. 00 98 / 21 / 88 03 18 88
Fax 00 98 / 21 / 88 03 77 33
sales@sap-iran.com

Irland:
ROHM (Great Britain) LTD.
Unit 12 the ashway centre
Elm cresent Kingston-upon-Thames
Surrey KT 2 6 HH
Tel 0044 - 20 85 49 66 47
Fax 0044 - 20 85 41 17 83
rohmgb@roehm.biz
www.uk.roehm.biz

Israel:
ETMOS Tool Distributing Co. Ltd.
Industrial Zone, P.O. Box 1786,
Holon 58117
Tel. 00 972 - 3 / 55 81 933
Fax 00 972 - 3 / 55 81 934
etmos@etmos.co.il

Japan:
Takeda Trade Co., Ltd.
Tokyo office
113-0033, 3-5-2 Hongo
Bunkyo-ku
Tokyo / Japan
Tel. 00 81/3 38 15 65 01
Fax 00 81/3 38 16 45 22
hata@takeda-trade.co.jp

Kanada:
(Spanntechnik - manuell)
Sowa Tool & Machine CO. LTD
500 Manitou drive
N2G 4B6 Kitchener, Ontario
Tel 001 / 519 / 748 / 57 50
Fax 001 / 519 / 748 / 93 04
sales@sowatool.com

(Spanntechnik - kraftbetätigt)
ROHM Products of America
5155 Sugarloaf Parkway, Suite K
Lawrenceville, GA 30043
Tel. 001 / 770 / 963 / 8440
Fax 001 / 770 / 963 / 8407
rohmusa@roehm.biz
www.us.roehm.biz

(Greiftechnik)
Sempress Canada Inc.
L5L 5Y6 Mississauga, Ontario
Tel 001 905 606 2324
Fax 001 905 606 2544
sempress@sempress.ca
www.sempress.ca

Kolumbien:
Imocom S. A.
Apartado Aereo 12287, Bogota D. E. 6
Tel 00 57-1 / 2 62 38 00
Fax 00 57-1 / 2 62 49 82
imocom@imocom.com.co

Kroatien:
Kruhek d.o.o., Veprinacka 16
10000 Zagreb (Kroatien)
Tel 00 385 0 1 3695 138
Fax 00 385 0 1 3639 530
Mobil 00 385 0 98 382 003
kruhek@zg.t-com.hr
www.kruhek.hr

Vertretungen/Händler weltweit

Luxemburg:
RÖHM S.A.R.L.,
325 rue Paul Langevin
60740 St. Maximin
Tel 00 33 / 3 44 64 10 00
Fax 00 33 / 3 44 64 00 68
fr.roehm@roehm.biz

Malaysia:
GP System Singapur PTE LTD
No. 51, Bukit Batok Crescent,
#04-04/05 Unity Centre
Singapore 658077
Tel 00 65 68 61 - 26 63,
Fax 00 65 68 61 - 35 00
enquiry@gpsystem.com

Marokko:
RÖHM S.A.R.L.
325, rue Paul Langevin
60740 St. Maximin
FRANKREICH
Tel 0033 / 344 64 10 00
Fax 0033 / 34 64 00 68
fr.roehm@roehm.biz
www.rohm.fr

Mazedonien:
G.T.M.Co. d.o.o.
Export - Import
Autoput Bg - Zg br. 22
11080 Beograd
Srbija i Crna Gora
Tel 00 381 / 1 13 14 90 24
Fax 00 381 / 1 13 14 90 21
vladimir.rackovic@gtmco.rs

Mexiko:
ROHM de Mexico
5155 Sugarloaf Parkway, Suite K
Lawrenceville, GA 30043
USA
Tel 044 811 290 4866
Fax 001 – 770 - 963 - 8407
rodolfo.espeleta@rohm-products.com

Sales Power de Mexico S.A. DE C.V.
Calle Jalpan No. 701
76030 C.P. Queretaro, Qro.-Col.Est
Tel 00 52 - 442 / 2 14 55 43
Fax 00 52 - 442 / 2 24 01 12
salesfob@salespower-tools.com

Niederlande:
(Spanntechnik - manuell)
Boorwerk B.V.,
Flevolaan 52 A,
Industrieterrian Noord
1382 JZ Weesp
Tel 00 31 / 294 / 43 20 50
Fax 00 31 / 294 / 43 21 52
mail@boorwerk.nl

(Spanntechnik - kraftbetätigt)
Friedhelm Schneider
Tel. +49 / 27 62 / 49 07 28
Fax +49 / 2762 / 49 07 29
riedhelm.schneider@roehm.biz

Norwegen:
Ing. Yngve Ege A/S
Ryenstubben 5
0679 Oslo 11
Tel 00 47 / 23 24 10 00
Fax 00 47 / 23 24 1001
ege@ege.no

Österreich:
Richard Schörkhuber
Lichtenhof 2 b
8511 St. Stefan ob Stainz
Tel 00 43 / 34 63 / 8 15 10
Fax 00 43 / 34 63 / 8 15 60
Mobil 00 43 / 664 / 9 23 77 10
richard.schoerkhuber@roehm.biz

Schachermayer GmbH,
Schachermayer Str. 2
Postfach 3000, 4021 Linz
Tel 00 43 / 732 / 65 99-0,
Fax 00 43 /732 / 65 99 14 44
maschinenmetall@schachermayer.at

Lackner u. Urnitsch GmbH
Bahnhofgürtel 37
8020 Graz
Tel 00 43 / 316 / 71 14 80-0
Fax 00 43 / 316 / 71 14 80 39
lackner@urnitsch.at

Haberkorn Ulmer GmbH
Hohe Brücke
6961 Wolfurt
Tel 00 43 / 55 74 / 69 5-0
Fax 00 43 / 55 74 / 69 5-99
nfo.wolfurt@haberkorn.com

Metzler GmbH u. Co. KG
Oberer Paspelsweg 6-8
6830 Rankweil
Tel. 00 43 / 55 22 / 7 79 63 - 0
Fax 00 43 / 55 22 / 7 79 63 - 6
office@metzler.at

Polen:
Sternisko Industry
ul. Szczecinska 56
47-400 Raciborz
Poland
Tel 0048 32 415 8825
Fax 0048 32 733 7989
biuro@sterniskoindustry.pl
www.sterniskoindustry.pl

Portugal:
RÖHM Iberica S.A.
C/Rejas, No. 9 Nave 11 D
28022 Madrid
Tel 0034 / 91 / 3 13 57 90
Fax 0034 / 91 / 3 13 57 93
rohmiberica@roehm.biz
www.rohm-iberica.es

Russland:
Promintech Zoo
Leninsky PR.151, OF.432
196247 St. Petersburg
Russische Foed.
Tel 007 812 703 7418
007 812 718 8255
niktechnika@prominteh.ru

OOO T.W.L -Group
Kosmonawta wolkowa 5, stroenie 1,
127299 Moscow, Russia
Tel 007 / 495 / 5 04 72 39
007 / 903 / 1 03 29 02
Fax 007 / 495 / 9 26 95 39
sales@twl-group.ru

Saudi-Arabien, VAE, Bahrain, Kuwait, Jemen, Libyen, Ägypten:
ROHM Asia Pacific Pte. Ltd.
25 International Business Park
04 06 German Centre
609916 Singapore
Tel 0065 6896 3279
Mobil 0065 9625 5123
info@sg.roehm.biz
www.sg.roehm.biz

Schweden:
Techpoint Systemteknik AB
Nyponvaegen 4
19144 Sollentuna
Tel. 00 46 / 86 23 13 30
Fax 00 46 / 86 23 13 45
info@techpoint.se

(Greiftechnik)
Robot System Products AB
Isolatorvägen 4
72137 Västeras
Tel 00 46 021 816 603
Fax 00 46 021 816 601
www.robotsystemproducts.com

Serbien-Montenegro:
G.T.M.Co. d.o.o.
Export - Import
Autoput Bg - Zg br. 22
11080 Beograd
Srbija i Crna Gora
Tel. 00 381 / 1 13 14 90 24
Fax 00 381 / 1 1314 90 21
vladimir.rackovic@gtmco.rs

Singapur:
ROHM Asia Pacific Pte. Ltd.
25 International Business Park
04 06 German Centre
609916 Singapur
Tel 0065 6896 3279
Mobil 0065 9625 5123
info@sg.roehm.biz
www.sg.roehm.biz

GP System Singapur PTE LTD
No. 51, Bukit Batok Crescent,
#04-04/05 Unity Centre
Singapur 658077
Tel. 00 65 / 68 61 - 26 63,
Fax 00 65 / 68 61 - 35 00
enquiry@gpsystem.com

Slowenien:
Kruhek d.o.o.,
Veprinacka 16
10000 Zagreb (Kroatien)
Tel 00 385 / 13 69 51 38
Fax 00 385 / 13 63 95 30
stjepan.kruhek1@zg.htnet.hr

Slowakei:
RÖHM SLOVAKIA S.R.O.
95701 Banovce nad Bebravou
Slowakei
Tel 00421 3 87 60 02 22
Fax 00421 – 3 87 60 02 24
info@roehm.sk

MCS s. r. o.
Heckova 31
SK - 97201 Bojnice
Tel. 00 421 / 4 65 40 20 50
Fax 00 421 / 4 65 40 20 48
michalovic@mcs.sk

Südafrika:
Cromwell South Africa Ltd
Unit 5&6, Pelican Park, Malcom Moodie Cresent
Jet Park 1469 Johannesburg
P.O Box 30137
Tel. 0027 011 397 6666/7
Fax 0027 011 397 6668
sales@cromwell.co.za

Supra Tooling and Accessoires (Pty) Ltd
P.O. Box 1892
1460 Boksburg, Gauteng
South Africa
Tel. 0027 6467 4284
Fax 0027 11918 5492
supratoolig@mweb.co.za
www.supratooling.co.za

Tooling Promotions
P.O. Box 3989
Vanderbijlpark 1900, Gauteng
South Africa
Tel 0027 016 931 1266
Fax 0027 016 931 1269
info@toolingpromotions.co.za
www.toolingpromotions.co.za

Süd-Korea:
Cheong Do Trading Co., Ltd.
RM-6-103, 604-1
Kuro-Dong, Kuro-Ku, Seoul
Tel 00 822 / 6 78 41 55
Fax 00 822 / 67 25 48 3
CDMT@chollian.net

Taiwan:
ROEHM China Co., Ltd.
Building 3, No. 388 Xinrun Road
Xinqiao Industrial Zone,
Songjiang District
Shanghai. PRC. Post Code: 201612
Tel 0086 - 21 - 37 70 53 95
Fax 0086 – 21 – 37 70 53 76
roehmcn@roehm.biz

V.T.M. Company Ltd.
No. 13-1 11th Road,
Taichung Industrial Park
Taichung, TAIWAN
Tel 00 886 / 4 / 23 59 27 59
Fax 00 886 / 4 / 23 50 74 27
luck@vtm.com.tw
lily@vtm.com.tw

Thailand:
GP System Singapur PTE LTD
No. 51, Bukit Batok Crescent,
#04-04/05 Unity Centre
Singapur 658077
Tel 00 65 / 68 61 26 63
Fax 00 65 / 68 61 35 00
enquiry@gpsystem.com

Tschechien:
RÖHM SLOVAKIA S.R.O.
95701 Banovce nad Bebravou
Slowakei
Tel 00421 3 87 60 02 22
Fax 00421 – 3 87 60 02 24
Mobil 00421 - 9 14 12 29 32
info@roehm.sk

Jan Vyslouzil
Jiráskova 551
76824 Hulin
Tel. 00 420 / 5 73 35 18 00
Fax 00 420 / 5 73 35 29 00
janvyslouzil@iol.cz

Tunesien:
RÖHM S.A.R.L.,
325 rue Paul Langevin
60740 St. Maximin
Tel. 00 33 / 3 44 64 10 00
Fax 00 33 / 3 44 64 00 68
fr.roehm@roehm.biz

Türkei:
Sintek Mühendislik Makina San. Ve Tic. Ltd. Sti.
Tarabya Mahallesi
Yumak Sok. No: 3/A1
34457 SARIYER – ISTANBUL
Tel. 00 90 / 212 / 2 99 61 84
Fax 00 90 / 212 / 2 99 56 75
sinan.onurlu@sintekmuhendislik.com

Ukraine:
T.W.L.-JUGA-Service
41, Gradonochalnitzkaya str. 1
65005 Odessa, Ukraine
Tel. 00380 / 48 / 79 5 85 64
Fax 00380 / 48 / 7 94 94 68
jugtech@twlweb.biz

Ungarn:
Fairtool GmbH
Koebanyai ut. 47/B
H-1101 Budapest
Tel 00 361 / 8 14 46 21
Fax 00 361 / 26 19 561
jozsef.alker@fairtool.hu

Venezuela:
Hartung Hnos. Sucr. C. A.,
Apartado 2480
Caracas 1010-A / Venezuela
Tel. 00 58 / 212 / 54 20 820
Fax 00 58 / 212 / 54 19 449
claus@hartung.com.ve

Maquinaria Diekmann S.A.
AV. Humboldt – Las Acacias
CARACAS 1040 / VENEZUELA
Tel 00 58 / 212 / 633 36 30 oder
Tel 00 58 / 212 / 633 62 30
Fax 00 58 / 212 / 633 22 62 oder
Fax 00 58 / 212 / 632 80 13
purchase@diekmann.com.ve

Vietnam:
CAP DO Industrial Equipment Co Ltd.,
113/8A Tran Van Du Str.,
Ward 13, Tan Binh Dist.
Ho-Chi-Minh-Stadt
Tel 0084 /8 / 38 10 45 33
Fax 0084 / 8 / 38 10 84 27
capdo01@capdo.com.vn

Allgemeine Verkaufs- und Lieferbedingungen

§ 1 Angebot, Vertragsabschluß und Vertragsinhalt

1. Unsere Verkaufsbedingungen gelten ausschließlich; entgegenstehendes oder von unseren Verkaufsbedingungen abweichende Bedingungen erkennen wir nicht an, es sei denn, wir hätten ausdrücklich schriftlich ihrer Geltung zugestimmt. Unsere Verkaufsbedingungen gelten auch dann, wenn wir in Kenntnis entgegenstehender oder von unseren Verkaufsbedingungen abweichender Bedingungen des Käufers die Lieferung an den Käufer vorbehaltlos ausführen.
2. Unsere Angebote sind stets freibleibend, sofern sie nicht ausdrücklich als verbindlich bezeichnet sind. Der Vertrag kommt erst mit unserer schriftlichen Bestätigung und entsprechend deren Inhalt und durch Leistung/Lieferung zustande. Erfolgt ohne eine Bestätigung unverzüglich Lieferung/Leistung, so gilt die Rechnung gleichzeitig als Auftragsbestätigung.
3. Unsere Verkaufsbedingungen gelten nur gegenüber einem Unternehmer im Sinne von § 14 BGB.
4. Kosten für die Herstellung von Zeichnungen für Sonderkonstruktionen sind vom Besteller zu tragen, sofern das Angebot aus Gründen, die von uns nicht zu vertreten sind, nicht zu einem Auftrag führt.
5. Alle Angaben über Gewichte, Abmessungen, Leistungen, und technische Daten, die in unseren Drucksachen, Katalogen, Preislisten oder in anderen Vertragsunterlagen enthalten sind, sind nur annähernd maßgebend, soweit sie nicht ausdrücklich als verbindlich bezeichnet sind.
6. Wir behalten uns Konstruktions- und Formänderungen des Vertragsgegenstandes vor, sofern dieser dadurch für den Besteller keine unzumutbare Änderungen erfährt.
7. Die Dokumentation besteht aus der Zusammenstellungszeichnung, der Stückliste mit Kennzeichnung der Verschleiß- und Ersatzteile, sowie einer Montageanleitung auf Anforderung. Jeweils in Deutsch und/oder auf Anforderung in Englisch. Diese kostenlose Dokumentation wird entweder in Papierform oder in digitaler Form geliefert. Bei digitaler Form gilt für Zeichnungen, Stücklisten und Texte das Format PDF.
Ein darüber hinausgehender Dokumentationsumfang ist kostenpflichtig bzw. bedarf besonderer Vereinbarung.
8. Für Prüfungen, bei denen bestimmte Temperaturen, Zeiten und sonstige Mess– oder Regelwerte gelten sollen, müssen vor Lieferbeginn die entsprechenden Messmethoden festgelegt und von beiden Seiten anerkannt werden. Wenn keine Festlegung erfolgt, gelten unsere Messmethoden.
9. Muster werden nur gegen Berechnung geliefert.
10. Zusicherungen, Nebenabreden und Änderungen des Vertrages bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Auf dieses Erfordernis kann nicht verzichtet werden.
11. Einmal erteilte Aufträge sind unwiderruflich, es sei denn, dass der Lieferer der Aufhebung schriftlich zugestimmt hat.
12. Bei Exportgeschäften erfolgt die Lieferung zu den auf der Auftragsbestätigung vereinbarten Bedingungen, ergänzend gelten die internationalen Regeln für die Auslegung handelsüblicher Vertragsformen (incoterms 1953) der Internationalen Handelskammer, jeweils gültiger Stand.
13. Ergänzend zu den Allgemeinen Geschäftsbedingungen gelten unsere „Produktinformationen“, Technischen Merkblätter sowie sonstigen produktspezifischen Veröffentlichungen. Diese sind stets in ihrer aktuellen Fassung zu beachten.

§ 2 Preise

1. Mangels besonderer schriftlicher Vereinbarungen gelten die Preise in der Bundesrepublik Deutschland ”Frei Haus” Empfänger zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer. Bei Exportgeschäften gilt der Liefergegenstand als ”Ab Werk” verkauft, falls der Vertrag nichts über die Art des Verkaufs bestimmt. Für Einzelbestellungen unter 100,00 € netto Warenwert wird im Inland eine Bearbeitungsgebühr von 10,00 € zuzüglich der gesetzlichen Mehrwertsteuer, berechnet , im Ausland eine Bearbeitungsgebühr von 25,00€ netto.
2. Wir weisen darauf hin, dass wir die Versendung nur auf Wunsch des Kunden durchführen. Hiervon unbeschadet bleiben die Regelungen gemäß Abschnitt 5.
3. Wir berechnen die bei Vertragsabschluss gültigen Preise, die auf den zu dieser Zeit gültigen Kostenfaktoren basieren. Sollten zwischen Vertragsabschluss und der vereinbarten Lieferzeit sich diese Kostenfaktoren (insbesondere Material, Löhne, Energie usw.) ändern, so sind wir berechtigt, eine entsprechende Preisänderung vorzunehmen. Bei Exportgeschäften hat der Lieferer das Recht, im Falle einer Abwertung der Währung, in welcher der Auftrag abgeschlossen ist, den noch nicht abgeschlossenen Teil des Auftrags zu annullieren oder die Preise dafür dementsprechend richtigzustellen.
4. Bei Abschluss ab Werk reist die Ware auf Kosten und Gefahr des Bestellers. Bei allen Sendungen finden in Bezug auf Versicherung und Gefahrentragung die in den incoterms 1953, jeweils gültiger Stand, festgelegten Bestimmungen Anwendung.
5. Für Teile/Produkte, die speziell nach den Wünschen des Käufers hergestellt werden, teilen wir dem Käufer unsere Fertigungsmenge mit. Der Käufer verpflichtet sich die ihm gegenüber bestätigten Mengen abzunehmen.
6. Mehr– und Minderlieferungen bis zu 5 %, bei Sonderwerkzeugen bis zu 10 %, mindestens jedoch 2 Stück, sind zulässig. Berechnet wird die jeweilige Lieferung.

§ 3 Zahlungsbedingungen

1. Mangels besonderer Vereinbarung ist die Zahlung ohne jeden Abzug frei Zahlstelle innerhalb von 10 Tagen nach Rechnungsdatum - auch bei Teillieferungen zu leisten.
2. Wir sind nicht verpflichtet, Wechsel oder Schecks hereinzunehmen. Im Falle der Annahme von Schecks oder Wechseln im Einzelfall nach vorheriger Vereinbarung erfolgt dies nur erfüllungshalber unter Berechnung der Diskont- und Inkassospesen, welche vom Kunden unverzüglich in Bar zu vergüten sind. Endgültige Gutschrift von Akzepten und Schecks erfolgt nach deren Einlösung. Die Annahme von Schecks oder Wechseln erfolgt ohne Präjudiz für spätere Zahlungsverpflichtungen. Für rechtzeitige Vorzeigung, Protestierung, Benachrichtigung und Zurückleitung des Wechsels bei Nichteinlösung übernehmen wir keine Haftung.
3. Bei Zielüberschreitung werden Zinsen in Höhe der von Banken berechneten Kreditkosten erhoben, mindestens aber Zinsen in Höhe von 8 % über dem jeweiligen Basiszinssatz der EZB.
4. Wird ein Wechsel oder Scheck nicht rechtzeitig eingelöst oder ein eingeräumtes Zahlungsziel überschritten, so werden sämtliche zu diesem Zeitpunkt noch offenen Forderungen, auch gestundete und solche, für welche Wechsel oder Schecks gegeben sind, sofort zur Zahlung fällig.
5. Aufrechnungsrechte stehen dem Käufer nur zu, wenn seine Gegenansprüche rechtskräftig festgestellt, unbestritten oder von uns anerkannt sind. Zur Ausübung eines Zurückbehaltungsrechts ist der Käufer insoweit befugt, als sein Gegenanspruch auf dem gleichen Vertragsverhältnis beruht.
6. Bei Exportgeschäften sind die Zahlungen entsprechend den vereinbarten Zahlungsbedingungen zu leisten.
7. Kosten des Zahlungsverkehrs, insbesondere Bankgebühren von Auslandsüberweisungen an uns, gehen grundsätzlich zu Lasten des Auftraggebers.

§ 4 Lieferzeit

1. Der Beginn der von uns angegebenen Lieferzeit setzt die Abklärung aller technischen Fragen voraus. Von uns angegebene Liefertermine sind grundsätzlich unverbindlich und stellen lediglich einen voraussichtlichen Liefertermin dar.
2. Die Einhaltung unserer Lieferverpflichtung setzt weiter die rechtzeitige und ordnungsgemäße Erfüllung der Verpflichtungen des Käufers, insbesondere der Einhaltung der vereinbarten Zahlungsbedingungen, voraus. Die Einrede des nicht erfüllten Vertrages bleibt vorbehalten. Dieses Recht besteht auch aus nicht voll erfüllten Verpflichtungen aus vorhergehenden Lieferungen.
3. Die Lieferfrist beginnt mit der Absendung der Auftragsbestätigung, jedoch nicht vor Beibringung der vom Besteller zu beschaffenden Unterlagen, Genehmigung, Freigaben u.ä. sowie nicht vor Eingang der vereinbarten Anzahlung.
4. Ist ein fester Liefertermin vereinbart, so hat der Lieferer auch fristgemäß zu liefern. Die Lieferfrist ist eingehalten, wenn bis zu ihrem Ablauf der Liefergegenstand das Werk verlassen hat oder die Versandbereitschaft mitgeteilt ist, rechtzeitige und richtige Selbstbelieferung vorbehalten. Ändert der Besteller Teile der Lieferung, so beginnt die Lieferfrist erst mit der Bestätigung der Änderung neu zu laufen.
5. Höhere Gewalt, Krieg, Aufruhr, Streik, Aussperrung oder Maßnahmen von Behörden, gleichgültig aus welchem Grund, die einer Lieferung entgegenstehen, sowie Mangel an Rohstoffen, an Transportmitteln sowie Diebstahl - auch bei den Vorlieferanten - entbinden den Lieferer von der Verpflichtung, innerhalb der vereinbarten Frist zu liefern. Von dem Eintreten des Ereignisses und von der voraussichtlichen Auswirkungen ist der Besteller unverzüglich zu benachrichtigen.
6. Lieferungen vor Ablauf der Lieferzeit und in angemessenen Teilen sind zulässig.
7. Die Einhaltung der Lieferzeit setzt die Erfüllung der Vertragspflichten des Bestellers voraus.
8. Im Falle des Lieferverzugs oder Unmöglichkeit gelten die Regelungen der Ziffer 10.

§ 5 Gefahrenübergang und Entgegennahme

1. Die Gefahr geht spätestens mit der Absendung der Lieferteile auf den Besteller über und zwar auch dann, wenn Teillieferungen erfolgen oder wir noch andere Leistungen, z.B. die Versandkosten oder Anfuhr und Aufstellung übernommen haben.
2. Auf Wunsch des Bestellers wird auf seine Kosten die Sendung durch uns gegen Diebstahl, Bruch-, Transport-, Feuer- und Wasserschäden und sonstige versicherbare Risiken versichert.
3. Verzögert sich der Versand infolge von Umständen, die der Besteller zu vertreten hat, so geht die Gefahr vom Tage der Versandbereitschaft ab auf den Besteller über; jedoch sind wir verpflichtet, auf Wunsch und Kosten des Bestellers die Versicherungen zu bewirken, die dieser verlangt.
4. Angelieferte Gegenstände sind, auch wenn sie unwesentliche Mängel aufweisen, vom Besteller unbeschadet der Rechte aus Abschnitt 8 entgegenzunehmen.

§ 6 Annahmeverzug, Bestellung auf Abruf

1. Nimmt der Besteller den Vertragsgegenstand nicht fristgemäß ab, so sind wir berechtigt, ihm eine angemessene Nachfrist zu setzen, nach deren Ablauf anderweitig darüber zu verfügen und den Besteller mit angemessener verlängerter Frist zu beliefern. Unberührt davon bleiben unsere Rechte, unter den Voraussetzungen des § 326 BGB vom Vertrag zurückzutreten und Schadenersatz wegen Nichterfüllung zu verlangen. Verlangen wir Schadenersatz wegen Nichterfüllung, können wir 25 % des vereinbarten Preises zzgl. Mehrwertsteuer als Entschädigung ohne Nachweis fordern. Wir behalten uns vor, einen höheren tatsächlichen Schaden geltend zu machen.
2. Bestellungen, die von uns auf Abruf bestätigt werden, müssen - sofern nichts besonderes vereinbart ist - spätestens innerhalb eines Jahres ab Bestelldatum abgenommen werden. Dasselbe gilt bei Terminsrückstellungen oder nachhaltiger ”Auf-Abruf-Stellung”. Bei Nichtabruf innerhalb der genannten Frist gilt Ziffer 6.1 entsprechend.

§ 7 Eigentumsvorbehalt

1. Die Gegenstände der Lieferungen (Vorbehaltsware) bleiben unser Eigentum bis zur Erfüllung sämtlicher uns gegen den Käufer aus der Geschäftsverbindung zustehenden Ansprüche. Soweit der Wert aller Sicherungsrechte, die uns gegen den Käufer zustehen, die Höhe aller gesicherten Ansprüche um mehr als 10 % übersteigt, werden wir auf Wunsch des Käufers einen entsprechenden Teil der Sicherungsrechte freigeben.
2. Während des Bestehens des Eigentumsvorbehalts ist dem Käufer eine Verpfändung oder Sicherungsübereignung untersagt und die Weiterveräußerung nur Wiederverkäufern im gewöhnlichen Geschäftsgang und nur unter der Bedingung gestattet, daß der Wiederverkäufer von seinem Kunden Bezahlung erhält oder den Vorbehalt macht, daß das Eigentum auf den Kunden erst übergeht, wenn dieser seine Zahlungsverpflichtungen erfüllt hat.
3. Bei Pfändungen, Beschlagnahmen oder sonstigen Verfügungen oder Eingriffen Dritter hat uns der Käufer unverzüglich zu benachrichtigen, damit wir Klage gemäß § 771 ZPO erheben können. Soweit der Dritte nicht in der Lage ist, uns die gerichtlichen und außergerichtlichen Kosten einer Klage gemäß § 771 ZPO zu erstatten, haftet der Käufer für den uns entstandenen Ausfall.
4. Der Käufer ist verpflichtet, die Kaufsache pfleglich zu behandeln; insbesondere ist er verpflichtet, diese auf eigene Kosten gegen Feuer- , Wasser- und Diebstahlschäden ausreichend zum Neuwert zu versichern. Sofern Wartungs- und Inspektionsarbeiten erforderlich sind, muß der Käufer diese auf eigene Kosten rechtzeitig durchführen.
5. Bei Pflichtverletzungen des Käufers, insbesondere bei Zahlungsverzug sind wir zum Rücktritt und zur Rücknahme berechtigt; der Käufer ist zur Herausgabe verpflichtet. Die Rücknahme bzw. Geltendmachung des Eigentumsvorbehalts erfordert keinen Rücktritt des Lieferers; in diesen Handlungen oder einer Pfändung der Vorbehaltsware durch uns liegt kein Rücktritt vom Vertrag, es sei denn, wir hätten dies ausdrücklich erklärt.

Allgemeine Verkaufs- und Lieferbedingungen

6. Hat der Käufer die Kaufsache im ordentlichen Geschäftsgang weiterverkauft, so tritt er uns jedoch bereits jetzt alle Forderungen in Höhe des Faktura-Endbetrags (einschließlich Mehrwertsteuer) unserer Forderung ab, die ihm aus der Weiterveräußerung gegen seine Abnehmer oder Dritte erwachsen, und zwar unabhängig davon, ob die Kaufsache ohne oder nach Verarbeitung weiterverkauft worden ist. Zur Einziehung dieser Forderung bleibt der Käufer auch nach der Abtretung ermächtigt. Unsere Befugnis, die Forderung selbst einzuziehen, bleibt hiervon unberührt. Wir verpflichten uns jedoch, die Forderung nicht einzuziehen, solange der Käufer seinen Zahlungsverpflichtungen aus den vereinnahmten Erlösen nachkommt, nicht in Zahlungsverzug gerät und insbesondere kein Antrag auf Eröffnung eines Insolvenzverfahrens gestellt ist oder Zahlungseinstellung vorliegt. Ist dies jedoch der Fall, so können wir verlangen, daß der Käufer uns die abgetretenen Forderungen und deren Schuldner bekannt gibt, alle zum Einzug erforderlichen Angaben macht, die dazugehörigen Unterlagen aushändigt und den Schuldnern (Dritten) die Abtretung mitteilt.
7. Die Verarbeitung oder Umbildung der Kaufsache durch den Käufer wird stets für uns vorgenommen. Wird die Kaufsache mit anderen, uns nicht gehörenden Gegenständen verarbeitet, so erwerben wir das Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes der Kaufsache (Faktura- Endbetrag, einschließlich Mehrwertsteuer) zu den anderen verarbeiteten Gegenständen zur Zeit der Verarbeitung. Für die durch Verarbeitung entstehende Sache gilt im übrigen das gleiche wie für die unter Vorbehalt gelieferte Kaufsache.
8. Wird die Kaufsache mit anderen, uns nicht gehörenden Gegenständen untrennbar vermischt, so erwerben wir das Miteigentum an der neuen Sache im Verhältnis des Wertes der Kaufsache (Faktura-Endbetrag, einschließlich Mehrwertsteuer) zu den anderen vermischten Gegenständen zum Zeitpunkt der Vermischung. Erfolgt die Vermischung in der Weise, daß die Sache des Käufers als Hauptsache anzusehen ist, so gilt als vereinbart, daß der Käufer uns anteilmäßig Miteigentum überträgt. Der Käufer verwahrt das so entstandene Alleineigentum oder Miteigentum für uns.

§ 8 Sachmängel
Für Sachmängel haften wir wie folgt:
1. Alle diejenigen Teile oder Leistungen sind nach unserer Wahl unentgeltlich nachzubessern, neu zu liefern oder neu zu erbringen, die innerhalb der Verjährungsfrist - ohne Rücksicht auf die Betriebsdauer - einen Sachmangel aufweisen, sofern dessen Ursache bereits im Zeitpunkt des Gefahrübergangs vorlag.
2. Sachmängelansprüche verjähren in 12 Monaten. Die Frist beginnt mit dem Gefahrübergang (Ziffer 6).
3. Der Käufer hat Sachmängel uns gegenüber unverzüglich schriftlich zu rügen.
4. Bei Mängelrügen dürfen Zahlungen des Käufers in einem Umfang zurückgehalten werden, die in einem angemessenen Verhältnis zu den aufgetretenen Sachmängeln stehen. Der Käufer kann Zahlungen nur zurückhalten, wenn eine Mängelrüge geltend gemacht wird, über deren Berechtigung kein Zweifel bestehen kann. Erfolgt die Mängelrüge zu Unrecht, sind wir berechtigt, die uns entstandenen Aufwendungen vom Käufer ersetzt zu verlangen.
5. Zunächst ist uns stets Gelegenheit zur Nacherfüllung innerhalb angemessener Frist zu gewähren.
6. Schlägt die Nacherfüllung fehl, kann der Käufer – unbeschadet etwaiger Schadensersatzansprüche – vom Vertrag zurücktreten oder die Vergütung mindern. Ersatz für vergebliche Aufwendungen kann der Käufer nur verlangen, wenn wir den Mangel aufgrund Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit zu vertreten haben.
7. Mängelansprüche bestehen nicht bei nur unerheblicher Abweichung von der vereinbarten Beschaffenheit, bei nur unerheblicher Beeinträchtigung der Brauchbarkeit, bei natürlicher Abnutzung oder Schäden, die nach dem Gefahrübergang infolge fehlerhafter oder nachlässiger Behandlung, übermäßiger Beanspruchung, ungeeigneter Betriebsmittel oder aufgrund besonderer äußerer Einflüsse entstehen, die nach dem Vertrag nicht vorausgesetzt sind, sowie bei nicht reproduzierbaren Softwarefehlern. Werden vom Käufer oder von Dritten unsachgemäß Änderungen oder Instandsetzungsarbeiten vorgenommen, so bestehen für diese und die daraus entstehenden Folgen ebenfalls keine Mängelansprüche. Gleiches gilt sofern unsere Vorgaben zur Handhabung und sonstigen Anleitungen nicht beachtet werden und eine ordnungsgemäße Wartung nicht erfolgt.
8. Ansprüche des Käufers wegen der zum Zweck der Nacherfüllung erforderlichen Aufwendungen, insbesondere Transport- , Wege- , Arbeits- ,und Materialkosten, sind ausgeschlossen, soweit die Aufwendungen sich erhöhen, weil der Gegenstand der Lieferung nachträglich an einen anderen Ort als die Niederlassung des Käufers verbracht worden ist, es sei denn, die Verbringung entspricht seinem bestimmungsgemäßen Gebrauch.
9. Gesetzliche Rückgriffsansprüche des Käufers gegen uns bestehen nur insoweit, als der Käufer mit seinem Abnehmer keine über die gesetzlichen Mängelansprüche hinausgehenden Vereinbarungen getroffen hat.
10. Für Schadensersatzansprüche gilt Ziffer 9. Weitergehende oder andere als in dieser Ziffer oder in Ziffer 9 geregelte Ansprüche wegen eines Sachmangels sind ausgeschlossen.

§ 9 Gewerbliche Schutzrechte und Urheberrechte, Rechtsmängel
Sofern nichts anderes vereinbart, sind wir verpflichtet, die Lieferung lediglich im Land des Lieferorts frei von gewerblichen Schutzrechten und Urheberrechten Dritter (im folgenden Schutzrechte) zu erbringen. Sofern ein Dritter wegen der Verletzung von Schutzrechten durch von uns erbrachte, vertragsgemäß genutzte Lieferungen gegen den Käufer berechtigte Ansprüche erhebt, haften wir gegenüber dem Käufer innerhalb der in Ziffer 8.2 bestimmten Frist wie folgt:
1. Wir werden nach unserer Wahl und auf unsere Kosten für die betreffenden Lieferungen entweder ein Nutzungsrecht erwirken, sie so ändern, daß das Schutzrecht nicht verletzt wird, oder austauschen. Ist uns dies nicht zu angemessenen Bedingungen möglich, stehen dem Käufer die gesetzlichen Rücktritts- oder Minderungsrechte zu. Ersatz für vergebliche Aufwendungen kann der Käufer nur verlangen, wenn uns Vorsatz oder grobe Fahrlässigkeit zur Last fällt. Unsere Pflicht zur Leistung von Schadensersatz richtet sich nach Ziffer 10.
2. Die vorstehend genannten Verpflichtungen bestehen nur, soweit der Käufer uns über die vom Dritten geltend gemachten Ansprüche unverzüglich schriftlich verständigt, eine Verletzung nicht anerkennt und uns alle Abwehrmaßnahmen und Vergleichsverhandlungen vorbehalten bleiben. Stellt der Käufer die Nutzung der Lieferung aus schadensminderungs- oder sonstigen wichtigen Gründen ein, ist er verpflichtet, den Dritten darauf hinzuweisen, daß mit der Nutzungseinstellung kein Anerkenntnis einer Schutzrechtsverletzung verbunden ist.
3. Ansprüche des Käufers sind ausgeschlossen, soweit er die Schutzrechtsverletzung zu vertreten hat.
4. Ansprüche des Käufers sind ferner ausgeschlossen, soweit die Schutzrechtsverletzung durch spezielle Vorgaben des Käufers, durch eine uns nicht voraussehbare Anwendung oder dadurch verursacht wird, daß die Lieferung vom Käufer verändert oder zusammen mit nicht von uns gelieferten Produkten eingesetzt wird.
5. Im Falle von Schutzrechtsverletzungen gelten für die in Ziffer 13 geregelten Ansprüche des Käufers die Bestimmungen der Ziffern 8.4, 8.5 und 8.9 entsprechend.
6. Weitergehende oder andere als in dieser Ziffer 9 geregelten Ansprüche des Käufers gegen uns oder unsere Erfüllungsgehilfen wegen eines Rechtsmangels sind ausgeschlossen.

§ 10 Gesamthaftung
1. Ansprüche des Käufers auf Schadensersatz – ohne Rücksicht auf die Rechtsnatur des geltend gemachten Anspruchs – sind ausgeschlossen.
2. Hiervon ausgenommen sind:
a) Schäden wegen Verletzung wesentlicher Vertragspflichten (Kardinalpflichten). Im Falle einfacher Fahrlässigkeit ist jedoch die Schadensersatzhaftung auf den vorhersehbaren, typischerweise eintretenden Schaden begrenzt.
b) Schäden aus der Verletzung des Lebens, des Körpers oder der Gesundheit, wenn wir die Pflichtverletzung zu vertreten haben.
c) Für sonstige Schäden, die auf einer vorsätzlichen oder grobfahrlässigen Pflichtverletzung beruhen, wobei unserer Pflichtverletzung die unserer gesetzlichen Vertreter oder Erfüllungsgehilfen gleichsteht.
d) Schadensersatz wegen Unmöglichkeit oder wegen Unvermögens.
3. Eine Änderung der Beweislast zum Nachteil des Käufers ist mit den vorstehenden Regelungen nicht verbunden.
4. Die Haftung nach dem Produkthaftungsgesetz bleibt unberührt.
5. Soweit die Schadensersatzhaftung uns gegenüber ausgeschlossen ist oder eingeschränkt ist, gilt dies auch im Hinblick auf die persönliche Schadensersatzhaftung unserer Angestellten, unserer Handelsvertreter und unserer Erfüllungsgehilfen.

§ 11 Mitwirkungspflichten des Käufers
1. Mitwirkungsleistungen des Käufers, die im Rahmen des Vertrages ausdrücklich oder stillschweigend vereinbart werden, erfolgen ohne besondere Vergütung, es sei denn, es ist ausdrücklich etwas anderes vereinbart.
2. Der Käufer ist verpflichtet, uns über sämtliche Tatsachen rechtzeitig zu informieren, aus denen sich ergibt, daß bei uns vorrätige Bestände und Produkten, die wir in Hinsicht auf die uns gemeldeten Produktionskapazitäten bereitgestellt haben, nicht oder nicht vollständig verwendet werden können. Verbleiben Restbestände, so übernimmt der Käufer im Falle vorzeitiger Änderung seiner Disposition die Bestände und die gegebenenfalls anfallenden Vernichtungskosten. Dies gilt auch für Produkte, bei denen wir seitens unserer Lieferanten Mindestbestellmengen ordern mußten, sofern wir den Kunden zuvor darauf hingewiesen hatten.
3. Der Käufer gewährleistet, daß die von ihm zur Verarbeitung gelieferten Produkte hierzu geeignet sind. Wir sind nicht verpflichtet, die vom Käufer gelieferten Produkte auf die Beschaffenheit und die Geeignetheit zur Weiterverarbeitung zu untersuchen. Im Rahmen laufender Geschäftsbeziehungen sowie dann, wenn ein Bearbeitungsgegenstand zunächst geprüft, getestet und freigegeben worden ist, ist der Käufer verpflichtet, uns unaufgefordert schriftlich von jeder Produktänderung zu informieren. In den Fällen laufender Verarbeitung von Gegenständen ist der Käufer weiterhin verpflichtet, für jede Änderung der Fertigungsbedingungen in seinem Betrieb, insbesondere beim Austausch von Werkzeugen, Maschinen oder bei Einführung neuer Fertigungsverfahren den von uns zu bearbeitenden Gegenstand auf die Abweichungen und Veränderungen hin zu untersuchen und uns von solchen Änderungen und Veränderungen schriftlich Mitteilung zu machen.
4. Anweisungen unserer Käufer, die Materialauswahl oder sonstige Vorschriften, die unser Käufer macht, müssen wir nicht auf ihre Richtigkeit prüfen.
5. Der Käufer hat daher sämtliche Anweisungen, die er erteilt sowie die Qualität der uns vorgeschriebenen oder zur Verfügung gestellten Materialien auf Einhaltung der gesetzlichen und technischen Vorschriften hin zu überprüfen.
6. Gerät der Käufer nach schriftlicher Mahnung hinsichtlich seiner Bereitstellungs- oder Mitwirkungspflicht in Verzug, stehen uns die gesetzlichen Rechte zu.
7. Die Rückgabe von Waren darf in jedem Fall nur mit ausdrücklicher Zustimmung des Lieferers vorgenommen werden. Die Rückgabe muss frei Haus erfolgen, unter Angabe der Auftragsnummer und Lieferdatums in der Originallieferverpackung. Die Ware hat sich im Originalzustand, also in unbeschädigtem Zustand zu befinden. Für den Bearbeitungsaufwand der Rückgabe berechnen wir 20 % des Warenwertes, mindestens jedoch 50,00 € zzgl. der gesetzlichen Mehrwertsteuer. Dem Lieferer bleibt vorbehalten, gegen Nachweis im Einzelfall einen höheren Aufwand dem Besteller zu berechnen.

§ 12 Erfüllungsort und Gerichtsstand/Sonstiges
1. Erfüllungs- und Zahlungsort ist der Sitz unserer Firma in Sontheim/Brenz.
2. Auf die Vertragsbeziehung ist ausschließlich das Recht der Bundesrepublik Deutschland anzuwenden. Die Anwendung des Übereinkommens der Vereinten Nationen vom 11.04.1980 über Verträge über den Warenkauf (CISG "Wiener Kaufrecht") ist ausgeschlossen.
3. Bei allen sich aus dem Vertragsverhältnis ergebenden Streitigkeiten ist, wenn der Besteller Vollkaufmann, eine juristische Person des öffentlichen Rechts oder ein öffentlich-rechtliches Sondervermögen ist, die Klage bei dem Gericht zu erheben, das für unseren Hauptsitz zuständig ist. Wir sind auch berechtigt, am Hauptsitz des Bestellers zu klagen.
4. Sollte eine Bestimmung unserer Verkaufs- und Lieferbedingungen aus irgendeinem Grunde nichtig sein, so bleibt die Geltung der übrigen Bestimmungen hiervon unberührt.
5. Wir speichern Ihre Daten nach § 23 BDSG.

RÖHM GmbH

D-89565 Sontheim/Brenz

Stand: Januar 2014

” RÖHM – wir sind für Sie da.

Wir bieten echte Partnerschaft.
Darunter verstehen wir eine partnerschaftliche Zusammenarbeit sowohl mit dem Fachhandel als auch direkt mit Verbrauchern. Wir beraten Sie fundiert, betreuen Sie umfassend und setzen uns mit aller Kraft für Sie ein, damit Sie genau die Lösung erhalten, mit der Sie Ihre Ziele sicher und wirtschaftlich erreichen.
Und wenn es noch keine Lösung gibt, dann entwickeln wir sie.

driven by technology

RÖHM GmbH
Heinrich-Röhm-Straße 50 | 89567 Sontheim/Brenz | Deutschland
Tel 0049 73 25 – 16-0 | Fax 0049 73 25 – 16-510
info@roehm.biz | www.roehm.biz

Id.-Nr. 1178253 / 0313 CM