

WOHLHAUPTER®



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

THIEME



Bohren



Reiben



Rollieren



Gewindefräsen



Sonderwerkzeuge



Wohlhaupter®

▶ **AUSDREHEN**

Grundaufnahmen mit MVS

WOHLHAUPTER®

KAPITEL

B10-F

Grundaufnahmen mit MVS

Wohlhaupter® Grundaufnahmen mit MVS



Die MVS-Verbindung

Wohlhaupter® Grundaufnahmen mit MVS-Verbindung ermöglichen eine hohe Genauigkeit und kurze Wechselzeiten. Die MVS-Grundaufnahmen sind kompatibel zu jeder Werkzeugspindel, was es einfach macht, die passende Grundaufnahme für Sie zu finden.

Angewendet in den Industriezweigen:



Luft- und Raumfahrt



Agrartechnik



Automobil



Allgemeine Zerspanung



Öl und Gas



Erneuerbare Energien

Ihre Sicherheit und die Sicherheit von anderen ist sehr wichtig. Dieser Katalog enthält wichtige Sicherheitsinformationen. Lesen und beachten Sie deshalb immer die Sicherheitshinweise.



Dieses Dreieck ist ein Sicherheitssymbol. Es weist Sie auf mögliche Sicherheitsrisiken hin, die zu einem Werkzeugversagen und zu schweren Verletzungen führen können.

Wenn Sie dieses Symbol im Katalog sehen, beachten Sie die dazugehörigen Sicherheitsinformationen, die sich neben dem Dreieck oder im umstehenden Text befinden.

Im Katalog werden auch Sicherheitssignale verwendet. Bei diesen Sicherheitssignalen finden Sie Sicherheitsinformationen.

WARNUNG

WARNUNG (oben dargestellt) bedeutet, dass die Nichtbeachtung der Vorsichtsmaßnahmen in dieser Meldung zu einem Werkzeugausfall und zu schweren Verletzungen führen kann.

ACHTUNG bedeutet, dass die Nichtbeachtung der Vorsichtsmaßnahmen in dieser Information zu einer Beschädigung des Werkzeugs oder der Maschine, jedoch nicht zu Personenschäden führen kann.

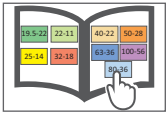
HINWEIS und **WICHTIG** wird im Zusammenhang mit wichtigen, aber nicht sicherheitsrelevanten, Hinweisen verwendet.

Besuchen Sie www.alliedmachine.com für die aktuellsten Informationen und Anwendungen.

Grundaufnahmen mit MVS Inhalte

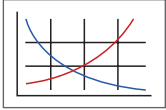
Referenzsymbole

Die folgenden Symbole werden im gesamten Katalog angezeigt, um bei der Navigation zwischen den Produkten zu unterstützen.



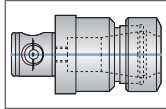
MVS-Farbleitsystem

Detaillierte Hinweise und Informationen zur MVS-Verbindungsstelle



Schnittwertempfehlungen

Geschwindigkeits- und Vorschubempfehlungen für optimales und sicheres Ausdrehen



Spannzeuge

Spannzangenfutter für Hartmetallschäfte



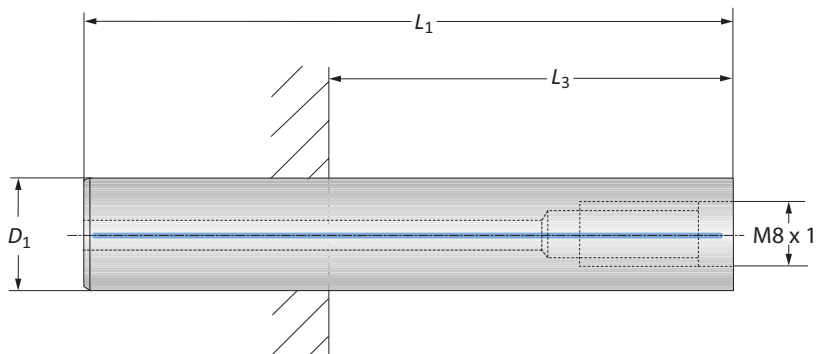
Version mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr

Zeigt an, dass das Produkt mit innerer Kühlschmierstoffzufuhr ausgeführt ist

Aufnahmeschäfte 248	2
Vollhartmetall-Aufnahmeschäfte	3
HSK Grundaufnahmen (DIN 69893)	4
Polygonschaft (ISO26623-1) (PSC)	5
CAT Grundaufnahmen mit metrischem Gewinde	6
Dual Kontakt SK Grundaufnahmen (DIN 69871-AD / B -D)	7
SK Grundaufnahmen (DIN 69871-AD / B -D)	8
Dual Kontakt BT Grundaufnahmen (JIS B 6339)	9
BT Grundaufnahmen (JIS B 6339)	10
NMTB Grundaufnahmen	11
DIN 2080 Grundaufnahmen	12
Morsekegel (DIN 1806) & R8 Grundaufnahmen	13
Zubehör Ersatzteile	14 - 15
Montagehalter	16

Aufnahmeschäfte 248

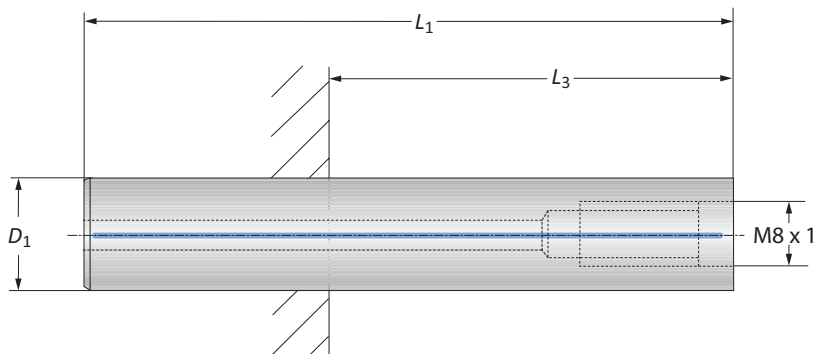
Werkzeugstahl | Hartmetall



Aufnahmeschäfte aus Werkzeugstahl

Verbindungs- stelle	Aufnahmeschaft			L_3 min*			Gewicht (kg)	Best.-Nr.	
	D_1	L_1	L_3 max*	SK 40+50	HSK-A 63	HSK-A 100			
m	M8 x 1	15,00	85,00	37,00	-	-	-	0,10	248136
	M8 x 1	18,00	100,00	52,00	-	5,00	12,00	0,20	248137
	M8 x 1	23,00	117,00	69,00	-	22,00	29,00	0,40	248138

* L_3 Maße gültig für Spannzangenfutter



Aufnahmeschäfte aus Hartmetall

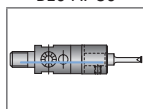
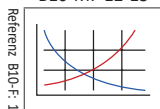
Verbindungs- stelle	Aufnahmeschaft			L_3 min*				Gewicht (kg)	Best.-Nr.	
	D_1	L_1	L_3 max*	SK 40	SK 50	HSK-A 63	HSK-A 100			
m	M8 x 1	15,00	130,00	82,00	20,00	20,00	35,00	42,00	0,30	248142
	M8 x 1	18,00	155,00	107,00	39,00	21,00	60,00	67,00	0,60	248143
	M8 x 1	23,00	180,00	132,00	64,00	46,00	85,00	92,00	1,10	248144
	M8 x 1	23,00	242,00	194,00	126,00	108,00	147,00	154,00	1,40	248145

* L_3 Maße gültig für Spannzangenfutter

B10-M: 12-13

B10-A: 30

B10: vi-vii



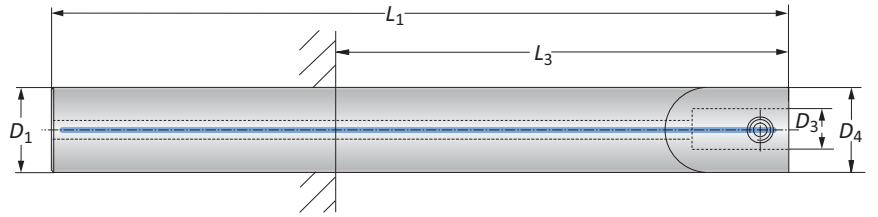
m = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:
 - Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
 - Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen
 Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. Zur Vorbeugung:
 - Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
 - Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
 - Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
 - Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
 - Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
 - Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmodules sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
 - Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser
 Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

Vollhartmetall-Aufnahmeschäfte

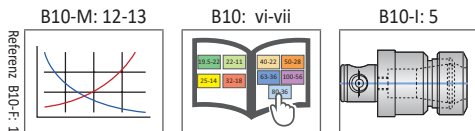


MVS-Verbindungsstelle	Aufnahmeschäfte			L_3 min				Gewicht (kg)	Best.-Nr.	
	D_4 D_3	L_1	D_1	L_3 max	SK 40	SK 50	HSK-A 63			HSK-A 100
m	18 - 11	155,00	18,00	107,00	39,00	26,00	60,00	67,00	0,50	299009*
	22 - 11	140,00	22,00	92,00	28,00	28,00	45,00	52,00	0,70	299001*
	22 - 11	190,00	22,00	142,00	74,00	56,00	95,00	102,00	0,90	299002*
	22 - 11	231,00	22,00	183,00	115,00	97,00	136,00	143,00	1,10	299003*
	25 - 14	165,00	25,00	117,00	49,00	36,00	70,00	77,00	1,00	299004*
	25 - 14	215,00	25,00	167,00	99,00	81,00	120,00	127,00	1,30	299005*
	32 - 18	210,00	32,00	-	136,00	136,00	139,00	137,00	2,10	299006**
	32 - 18	260,00	32,00	-	186,00	186,00	189,00	187,00	2,60	299007**
	40 - 22	415,00	40,00	-	-	333,00	-	333,00	5,20	299008**

HINWEIS: Vollhartmetall-Aufnahmeschäfte zur Verlängerung bis max. 10 x D

*Empfohlene Spannmittel: Spannzangenfutter ISO 15488 (DIN 6499-B), zentrisch aufgebohrt (siehe Seite B10-I: 5)

**Empfohlene Spannmittel: Spannzangenfutter ISO 10897 (DIN 6388) (siehe Seite B10-I: 5)



m = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:

- Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
- Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

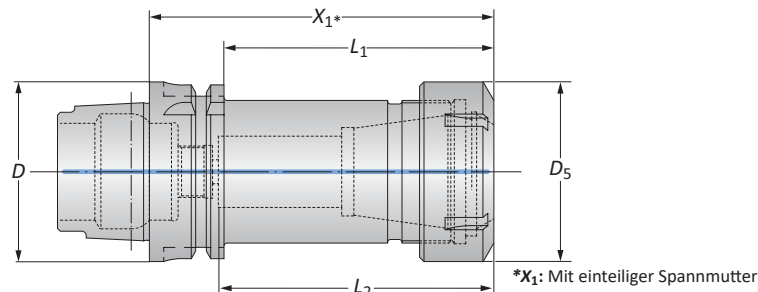
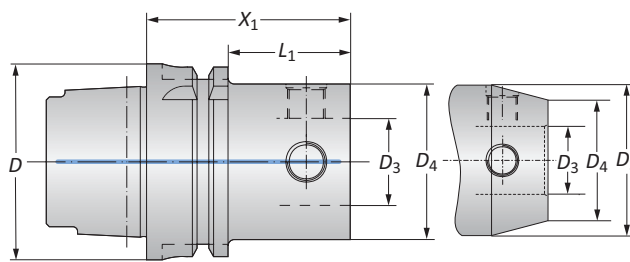
! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. Zur Vorbeugung:

- Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
- Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Schwermetall sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 8xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmoduls sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
- Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

HSK Grundaufnahmen (DIN 69893)

Balanced



HSK-A	MVS-Verbindung	Grundaufnahme				Gewicht (kg)	Best.-Nr.
D	D ₄ D ₃	X ₁	L ₁	L ₂	D ₅		
40	40 - 22	56,00	-	-	-	0,40	246016
40	50 - 28	70,00	-	-	-	0,70	246004
50	40 - 22	56,00	30,00	-	-	0,60	246015
50	50 - 28	65,00	-	-	-	0,80	245011
63	25 - 14	46,00	20,00	-	-	0,70	246012
63	32 - 18	56,00	30,00	-	-	0,80	246013
63	40 - 22	56,00	30,00	-	-	0,80	246014
63	50 - 28	65,00	39,00	-	-	1,10	245012
63	63 - 36	80,00	-	-	-	1,50	245013
63	80 - 36	80,00	-	-	-	2,10	246009
63	ER 40	120,00	94,00	95,00	63,00	1,70	252090**
100	50 - 28	65,00	36,00	-	-	2,40	245014
100	50 - 28	180,00	151,00	-	60,00	5,00	246020
100	50 - 28*	180,00	151,00	-	-	4,00	246021
100	63 - 36	80,00	51,00	-	-	2,90	245015
100	63 - 36	205,00	176,00	-	78,00	7,80	246019
100	63 - 36	205,00	176,00	-	-	7,80	246022
100	80 - 36	80,00	51,00	-	-	3,70	245016
100	80 - 36	255,00	226,00	-	90,00	12,60	246018
100	80 - 36	255,00	226,00	-	-	10,40	246023
100	100 - 56	100,00	-	-	-	5,00	246010
100	100 - 56	300,00	221,00	-	-	17,50	246017
100	ER 40	120,00	91,00	88,00	63,00	3,50	252091**

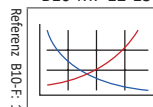
HINWEIS: Balanced entspricht einer spezifischen Restunwucht von ≤ 4 gmm/kg.

*D₄ = 49,50 mm

**Gewuchtet ohne Spannmutter

B10-M: 12-13

B10: vi-vii



Ⓜ = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:

- Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
- Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

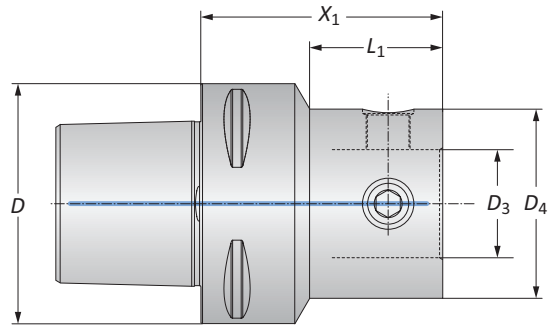
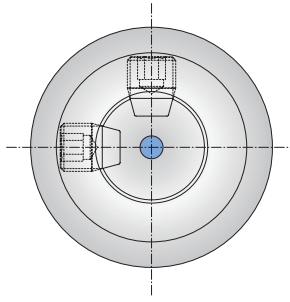
! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. Zur Vorbeugung:

- Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
- Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmodules sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
- Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

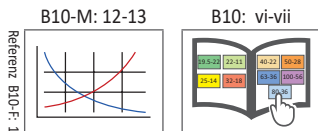
MultiBore® Grundaufnahmen mit Polygonschaft (ISO 26623-1) (PSC)

Balanced



PSC	MVS-Verbindung	Grundaufnahme		Gewicht (kg)	Best.-Nr.	
		D_4 D_3	X_1			L_1
mm	50	40 - 22	54,00	31,10	0,70	227014
	50	50 - 28	65,00	-	1,00	227001
	50	63 - 36	80,00	-	1,50	227002
	50	80 - 36	80,00	-	2,50	227012
	63	25 - 14	54,00	21,10	0,90	227010
	63	32 - 18	54,00	23,00	1,00	227009
	63	40 - 22	65,00	36,40	1,10	227008
	63	50 - 28	65,00	39,00	1,30	227003
	63	63 - 36	80,00	-	1,80	227004
	63	80 - 36	80,00	-	2,60	227005
	80	50 - 28	65,00	25,00	2,20	227011
	80	63 - 36	80,00	45,10	2,60	227006
	80	80 - 36	80,00	-	3,30	227007

HINWEIS: Balanced entspricht einer spezifischen Restunwucht von ≤ 4 gmm/kg.



mm = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:

- Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
- Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen

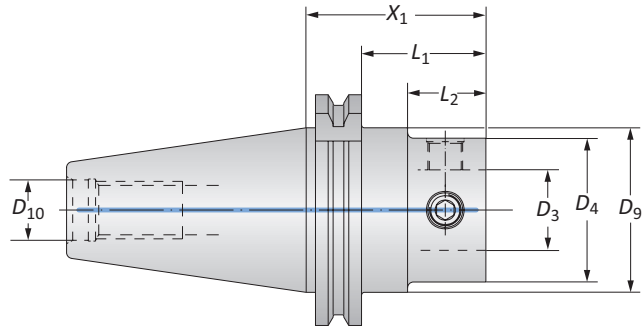
Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. *email: info@wohlhaupter.com*

! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. **Zur Vorbeugung:**

- Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
- Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmoduls sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
- Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. *email: info@wohlhaupter.com*

CAT Grundaufnahmen mit metrischem Gewinde



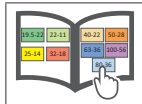
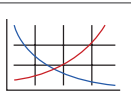
Steilkegelgröße	MVS-Verbindung	Grundaufnahme					Gewicht (kg)	Best.-Nr.	
	D ₄ D ₃	X ₁	L ₁	L ₂	D ₉	D ₁₀			
Ⓜ	40	50 - 28	62,00	42,90	–	44,45	M16 x 2	1,30	132022T016960
	40	63 - 36	82,00	62,90	–	44,45	M16 x 2	1,80	132066T016960
	50	50 - 28	62,00	42,90	27,00	69,85	M24 x 3	3,40	132022T016962
	50	63 - 36	72,00	52,90	37,00	69,85	M24 x 3	3,70	132066T016962
	50	80 - 36	72,00	52,90	–	69,85	M24 x 3	4,20	132088T016962
	50	100 - 56	105,00	85,90	–	69,85	M24 x 3	5,20	132076T016962

Ⓜ = Metrisch (mm)

B10-M: 12-13

B10: vi-vii

Referenz B10-F: 1



! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:

- Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
- Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

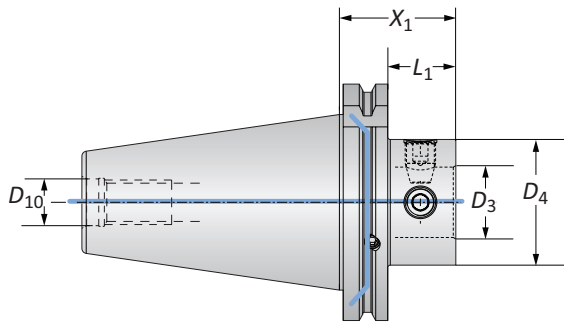
! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. Zur Vorbeugung:

- Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
- Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmodules sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
- Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
INDEX

Dual Kontakt SK Grundaufnahmen (DIN 69871-AD / B -D)

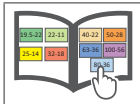
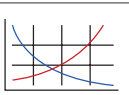


Steilkegelgröße	MVS-Verbindung	Grundaufnahme			Gewicht (kg)	Best.-Nr.	
	$D_4 D_3$	X_1	L_1	D_{10}			
m	40	50 - 28	46,00	26,90	M16 x 2	1,10	353064
	40	63 - 36	66,00	46,90	M16 x 2	1,50	353065
	50	50 - 28	46,00	26,90	M24 x 3	2,90	353066
	50	63 - 36	56,00	36,90	M24 x 3	3,20	353067
	50	80 - 36	56,00	36,90	M24 x 3	3,70	353068
	50	100 - 56	90,00	70,90	M24 x 3	5,30	353069

B10-M: 12-13

B10: vi-vii

Referenz B10-F: 1



m = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:

- Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
- Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. *email: info@wohlhaupter.com*

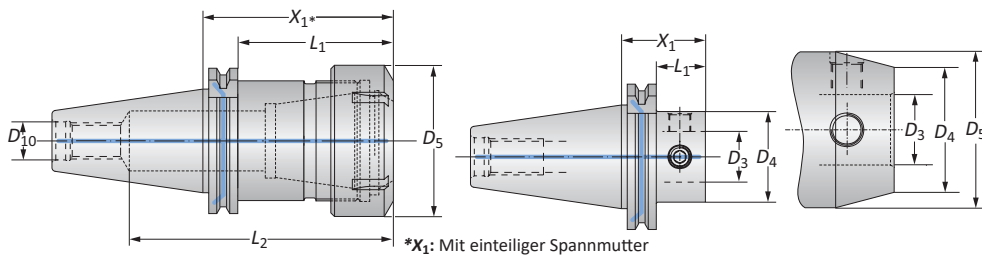
! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. **Zur Vorbeugung:**

- Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
- Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmoduls sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
- Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. *email: info@wohlhaupter.com*

SK Grundaufnahmen (DIN 69871-AD / B -D)

Balanced



*X₁: Mit einteiliger Spannmutter

Steilkegelgröße	MVS-Verbindung	Grundaufnahme					Gewicht (kg)	Best.-Nr.
	D ₄ D ₃	X ₁	L ₁	L ₂	D ₅	D ₁₀		
30	40 - 22	46,00	26,90	-	-	M12 x 1,75	0,50	327001
30	50 - 28	58,00	38,90	-	-	M12 x 1,75	0,80	327002
40	32 - 18	55,00	35,90	-	40,00	M16 x 2	1,10	327003
40	40 - 22	46,00	26,90	-	-	M16 x 2	1,00	327004
40	50 - 28	46,00	26,90	-	-	M16 x 2	1,10	327005
40	63 - 36	66,00	46,90	-	-	M16 x 2	1,40	327006
40	80 - 36	66,00	46,90	-	-	M16 x 2	1,90	327007
40	ER 40	80,00	60,90	116,00	63,00	M16 x 2	1,30	259079**
50	50 - 28	46,00	26,90	-	-	M24 x 3	2,90	327017
50	50 - 28	186,00	166,90	-	60,00	M24 x 3	6,00	327025
50	50 - 28*	186,00	166,90	-	-	M24 x 3	4,90	327033
50	63 - 36	56,00	36,90	-	-	M24 x 3	3,20	327018
50	63 - 36	206,00	186,90	-	78,00	M24 x 3	8,90	327026
50	63 - 36	206,00	186,90	-	-	M24 x 3	6,90	327034
50	80 - 36	56,00	36,90	-	-	M24 x 3	3,70	327010
50	80 - 36	256,00	236,90	-	90,00	M24 x 3	13,60	327027
50	100 - 56	90,00	70,90	-	-	M24 x 3	5,30	327011
50	100 - 56	290,00	270,90	-	-	M24 x 3	17,10	327028
50	ER 40	80,00	55,20	134,00	63,00	M24 x 3	3,10	259080**

HINWEIS: Balanced entspricht einer spezifischen Restunwucht von ≤ 4 gmm/kg.

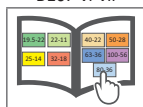
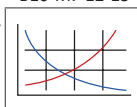
* D₄ = (49,50 mm)

**Gewuchtet ohne Spannmutter

B10-M: 12-13

B10: vi-vii

Referenz B10-F: 1



Ⓜ = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:

- Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
- Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. email: info@wohlhaupter.com

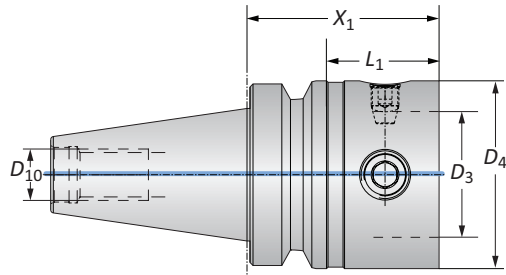
! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. Zur Vorbeugung:

- Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
- Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmodules sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
- Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. email: info@wohlhaupter.com

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
INDEX

Dual Kontakt BT Grundaufnahmen (JIS B 6339)

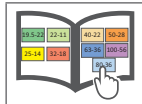
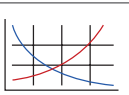


Steilkegelgröße	MVS-Verbindung	Grundaufnahme			Gewicht (kg)	Best.-Nr.	
	$D_4 D_3$	X_1	L_1	D_{10}			
m	40	50 - 28	54,00	27,00	M16 x 2	1,20	353070
	40	63 - 36	64,00	37,00	M16 x 2	1,50	353071
	50	50 - 28	65,00	26,80	M24 x 3	4,00	353072
	50	63 - 36	75,00	36,80	M24 x 3	4,20	353073
	50	80 - 36	75,00	36,80	M24 x 3	4,80	353074
	50	100 - 56	90,00	51,80	M24 x 3	5,50	353075

B10-M: 12-13

B10: vi-vii

Referenz B10-F: 1



m = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:

- Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
- Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. *email: info@wohlhaupter.com*

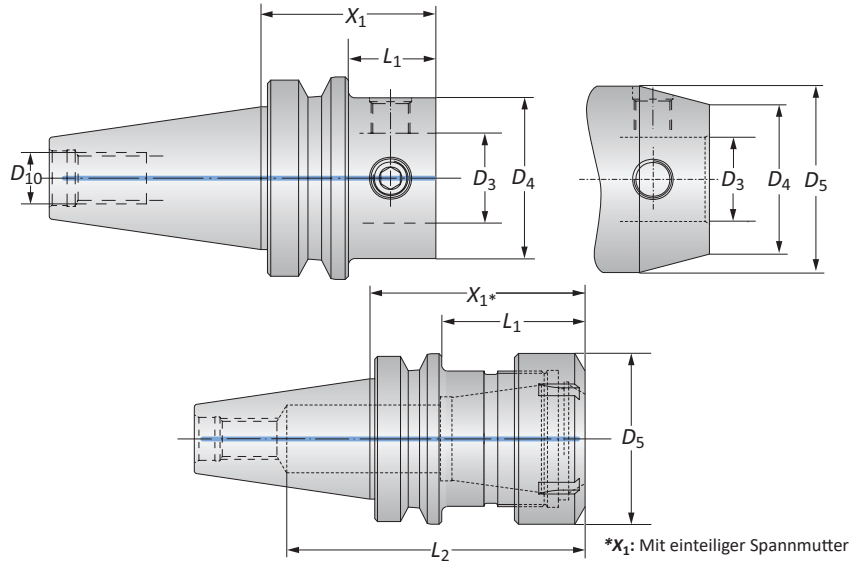
! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. **Zur Vorbeugung:**

- Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
- Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmoduls sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
- Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. *email: info@wohlhaupter.com*

BT Grundaufnahmen (JIS B 6339)

Balanced



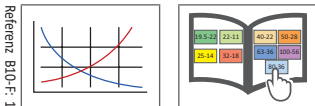
Steilkegelgröße	MVS-Verbindung	Grundaufnahme					Gewicht (kg)	Best.-Nr.
	D_4 D_3	X_1	L_1	L_2	D_5	D_{10}		
30	40 - 22	40,00	18,00	–	–	M12 x 1,75	0,50	327012
30	50 - 28	46,00	24,00	–	–	M12 x 1,75	0,60	327013
40	40 - 22	46,00	19,00	–	–	M16 x 2	1,10	327016
40	50 - 28	54,00	27,00	–	–	M16 x 2	1,20	327019
40	63 - 36	64,00	37,00	–	–	M16 x 2	1,50	327020
m 40	ER 40	70,00	43,00	104,00	63,00	M16 x 2	1,20	259081*
50	50 - 28	65,00	26,80	–	–	M24 x 3	3,90	327021
50	63 - 36	75,00	36,80	–	–	M24 x 3	4,20	327022
50	80 - 36	75,00	36,80	–	–	M24 x 3	4,70	327023
50	100 - 56	90,00	51,80	–	–	M24 x 3	5,50	327024
50	ER 40	80,00	41,80	135,00	63,00	M24 x 3	3,80	259082*

HINWEIS: Balanced entspricht einer spezifischen Restunwucht von ≤ 4 gmm/kg.

*Gewuchtet ohne Spannmutter

B10-M: 12-13

B10: vi-vii



m = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:

- Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
- Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

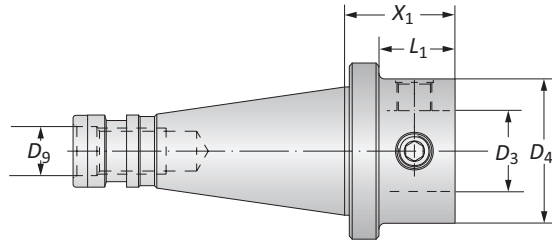
! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. **Zur Vorbeugung:**

- Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
- Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 8xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmodules sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
- Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser

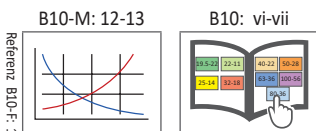
Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
INDEX

NMTB Grundaufnahmen



Steilkegelgröße	MVS-Verbindung	Grundaufnahme			Gewicht (kg)	Best.-Nr.	
	$D_4 D_3$	X_1	L_1	D_9 (inch)			
M	40	50 - 28	38,00	26,40	$\frac{5}{8}$ - 11	1,30	132022T004498
	40	63 - 36	48,00	36,40	$\frac{5}{8}$ - 11	1,50	132066T004498
	50	50 - 28	42,00	26,80	1 - 8	3,00	132022T004480
	50	63 - 36	52,00	36,80	1 - 8	3,50	132066T004480
	50	80 - 36	52,00	36,80	1 - 8	4,00	132088T004480
	50	100 - 56	90,00	74,80	1 - 8	4,90	132076T004480

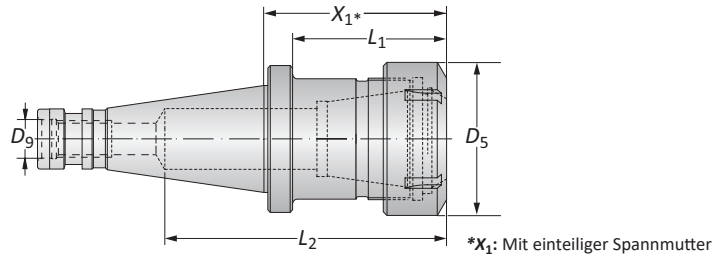
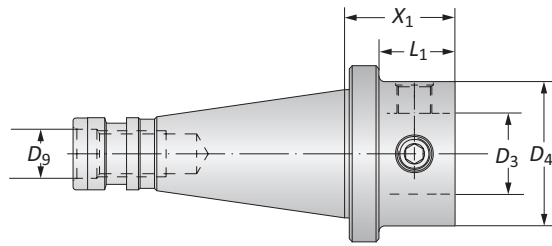


M = Metrisch (mm)

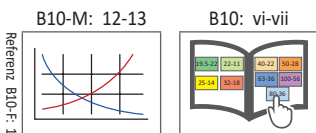
! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.
Zur Vermeidung:
 -Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
 -Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen
 Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. *email: info@wohlhaupter.com*

! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. **Zur Vorbeugung:**
 - Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
 - Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
 - Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
 - Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
 - Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
 - Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmoduls sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
 - Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser
 Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. *email: info@wohlhaupter.com*

DIN 2080 Grundaufnahmen



Steilkegelgröße	MVS-Verbindung	Grundaufnahme					Gewicht (kg)	Best.-Nr.
	D ₄ D ₃	X ₁	L ₁	L ₂	D ₅	D ₉		
40	50 - 28	38,00	26,40	-	-	M16 x 2	1,30	132022T010229
40	63 - 36	48,00	36,40	-	-	M16 x 2	1,50	132066T010229
50	50 - 28	42,00	26,80	-	-	M24 x 3	3,00	132022T003704
50	63 - 36	52,00	36,80	-	-	M24 x 3	3,50	132066T003704
50	80 - 36	52,00	36,80	-	-	M24 x 3	4,00	132088T003704
50	100 - 56	90,00	74,80	-	-	M24 x 3	4,90	132076T003704
50	ER 40	80,00	64,80	134,00	63,00	M24 x 3	3,30	259084



Ⓜ = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:

- Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
- Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

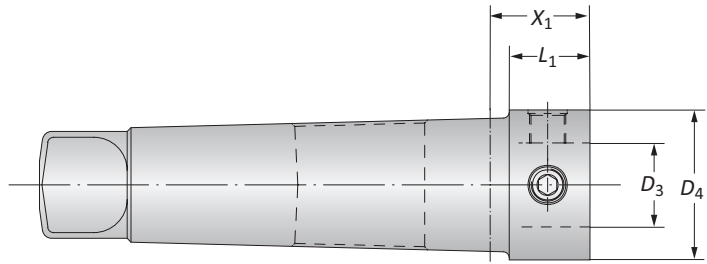
! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. Zur Vorbeugung:

- Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
- Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmodules sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
- Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

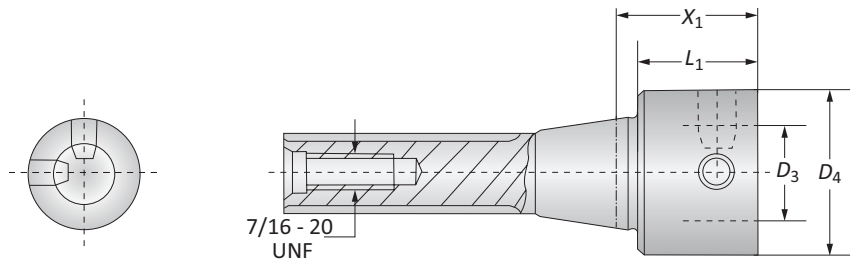
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
INDEX

DIN 1806 Grundaufnahmen | R8 Grundaufnahmen

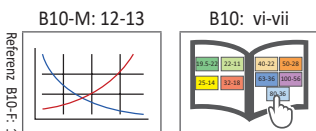


DIN 1806 Grundaufnahmen

Morsekegelgröße	MVS-Verbindung	Grundaufnahme		Gewicht (kg)	Best.-Nr.
	$D_4 D_3$	X_1	L_1		
4	50 - 28	43,00	36,50	1,10	132022T003590
5	50 - 28	33,00	26,70	1,80	132022T003920
5	63 - 36	53,00	46,70	2,20	132066T003920



Morsekegelgröße	MVS-Verbindung	Grundaufnahme		Gewicht (kg)	Best.-Nr.
	$D_4 D_3$	X_1	L_1		
4	50 - 28	45,00	36,00	1,00	132022T007166
5	63 - 36	60,00	51,00	1,30	132066T007166



m = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.
Zur Vermeidung:
 -Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
 -Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen
 Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. *email: info@wohlhaupter.com*

! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. **Zur Vorbeugung:**
 - Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
 - Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
 - Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
 - Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
 - Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
 - Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmoduls sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
 - Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser
 Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. *email: info@wohlhaupter.com*

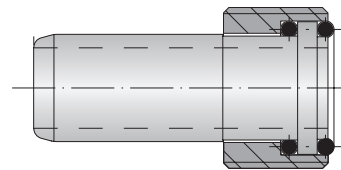
A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
INDEX

Zubehör | Ersatzteile

Kühlmittelübergabesätze | Bedienschlüssel | Zubehör Spannzangenfutter ISO 15488 (DIN 6499-B)

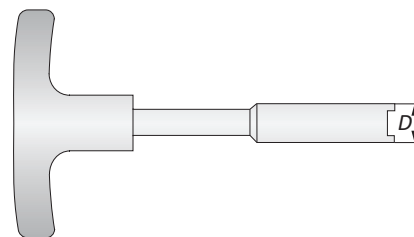
Kühlmittelübergabesätze

für HSK-Größe	Gewinde	Best.-Nr.
32	M10 x 1,5 x 1,0	262002
40	M12 x 1,75 x 1,0	262003
50	M16 x 2 x 1,0	262004
63	M18 x 2,5 x 1,0	262005
80	M20 x 2,5 x 1,5	262006
100	M24 x 3 x 1,5	262007



Bedienschlüssel

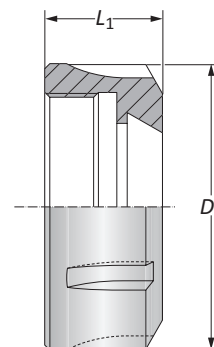
für HSK-Größe	D	Best.-Nr.
32	8,50	315234
40	10,50	315235
50	14,50	215726
63	16,50	215727*
80	18,00	415127
100	22,00	



*zweiteilige Ausführung

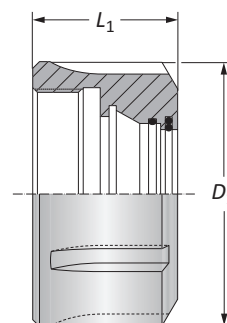
Einteilige Spannmutter ISO 15488 (DIN 6499-B)

Nenngröße	Spannmutter		Best.-Nr.
	L ₁	D ₁	
ER 40	25,50	63,00	215926



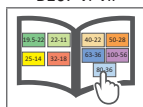
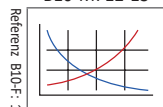
Einteilige Spannmutter, vorgerichtet zur Aufnahme von Dichtscheiben ISO 15488 (DIN 6499-B)

Nenngröße	Spannmutter		Best.-Nr.
	L ₁	D ₁	
ER 40	34,00	63,00	278001



B10-M: 12-13

B10: vi-vii



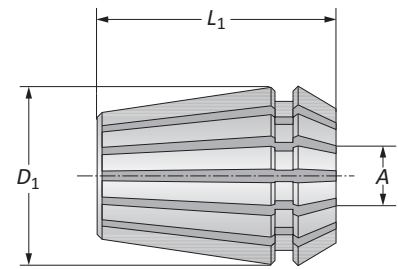
m = Metrisch (mm)

Zubehör | Ersatzteile

Zubehör Spannzangen ISO 15488 (DIN 6499-B)

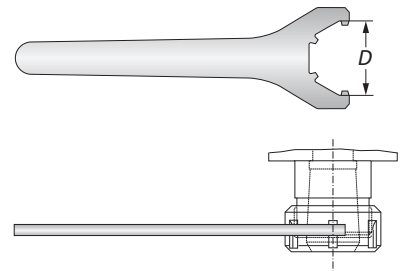
Spannzangen ISO 15488 (DIN6499-B)

	Spannbereich	Spannzangen		Best.-Nr.
	A	L ₁	D ₁	
M	15,00 - 14,00	46,00	40,00	071790
	18,00 - 17,00	46,00	40,00	071793
	20,00 - 19,00	46,00	40,00	071795
	23,00 - 22,00	46,00	40,00	071798



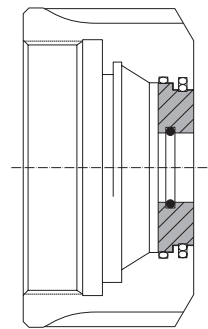
Bedienschlüssel ISO 15488 (DIN 6499-B)

	Nenngröße	Bedienschlüssel	Best.-Nr.
M	ER 40	D	215931

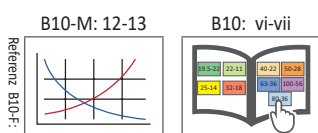
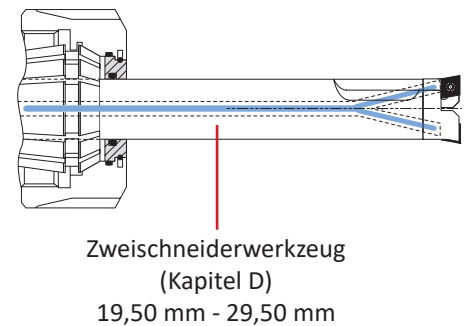
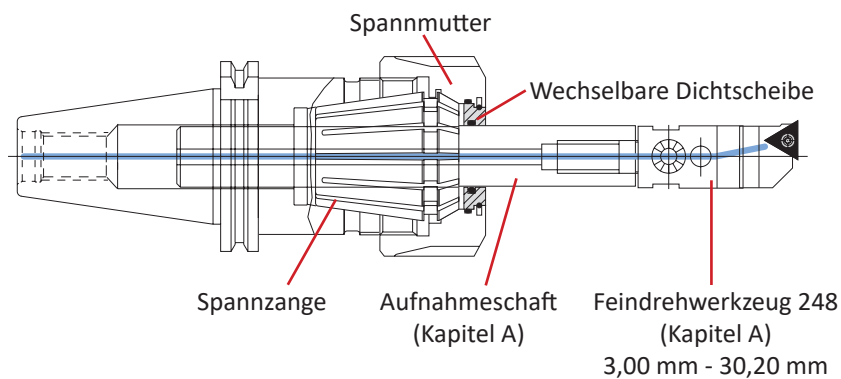


Dichtscheiben ISO 15488 (DIN 6499-B)

	Spannbereich	Best.-Nr.
M	15,00 - 14,50	278029
	18,00 - 17,50	278035
	20,00 - 19,50	278039
	23,00 - 22,50	278045



Anwendung mit Spannmutter und Dichtscheiben bei zentraler Kühlschmierstoffzufuhr:



M = Metrisch (mm)

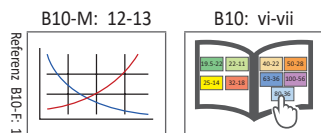
Zubehör | Ersatzteile

Montagehalter



Montagehalter		
Bezeichnung	Ausführung	Best.-Nr.
Basiskörper*	-	098060
Adapter	SK 30	098073
Adapter	SK 40	098061
Adapter	SK 50	098062
Adapter	HSK-A 32	098063
Adapter	HSK-A 40	098064
Adapter	HSK-A 50	098065
Adapter	HSK-A 63	098066
Adapter	HSK-A 80	098067
Adapter	HSK-A 100	098068
Adapter	PSC 50	098069
Adapter	PSC 63	098070
Adapter	PSC 80	098071

*Basiskörper und Adapter separat erhältlich



Ⓜ = Metrisch (mm)

! WARNUNG Eine Überschreitung der Gewichtskapazität von Maschinenspindel und Werkzeugmagazin kann zu Maschinenschäden und/oder schweren Verletzungen führen.

Zur Vermeidung:

- Erkundigen Sie sich beim Maschinenhersteller nach den Gewichtsbeschränkungen der Maschine.
- Siehe das Beispiel auf der Seite B10-M: 11 zur Berechnung des Gewichts der Werkzeugbaugruppen

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

! WARNUNG Werkzeugversagen kann zu schweren Verletzungen führen. Zur Vorbeugung:

- Überschreiten Sie nicht das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD oder mehr als vier Komponenten insgesamt (einschließlich Schaft)
- Bei der Verwendung von Alu-Line®-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 5xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Komponenten aus Werkzeugstahl sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 6xD nicht überschritten werden
- Bei der Verwendung von Schwermetall-Komponenten darf das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser 8xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines Hartmetallschaftes sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 9xD nicht überschritten werden
- Bei Verwendung eines NOVI^{TECH} Zwischenmodules sollte das empfohlene Verhältnis von Länge zu Durchmesser von 10xD nicht überschritten werden.
- Siehe die Beispiele auf den Seiten B10-M: 8-10 zur Berechnung des Verhältnisses Länge/Durchmesser

Technische Unterstützung für Ihre spezifischen Anwendungen erhalten Sie von unserer Abteilung für Anwendungstechnik. [email: info@wohlhaupter.com](mailto:info@wohlhaupter.com)

A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
INDEX

Garantierte- / Test-Anwendung – Anforderungsformular

Die folgenden Angaben müssen vollständig ausgefüllt werden, damit Ihre Anfrage berücksichtigt werden kann

WICHTIG: Senden Sie die Bestellung zur Bearbeitung an Ihren Wohlhaupter Ansprechpartner oder Innendienst.
Bitte kennzeichnen Sie den Vorgang deutlich als "Testauftrag".

Kunden-Informationen

Firma: _____ Ansprechpartner: _____
 Branche: _____ Wohlhaupter Außendienst: _____
 Telefon: _____ Händler (falls Bezug über Händler): _____
 Email: _____

Aktueller Prozess: Führen Sie alle Werkzeuge, Beschichtungen, Substrate, Vc und fz, Werkzeugstandzeiten und alle Probleme auf.

Ziel des Tests: Führen Sie auf, was einen erfolgreichen Test ausmachen würde (z. B. Vorschubgeschwindigkeit, Oberflächengüte, Standzeit, usw.)

Angaben zur Anwendung

Bohrungsdurchmesser: _____ mm Toleranz: _____ Werkstoff: _____
(St52 / 42CrNiMo4 / Gusseisen / usw.)

Bestehender Durchmesser: _____ mm Bohrungstiefe: _____ mm Härte / Festigkeit: _____
(HRC)

Oberflächenanforderung: _____ Rz / Ra Eigenschaften: _____
(Guss / Kalt-/Warmverformt/ Schmiedeteil)

Angaben zur Maschine

Machinentyp: _____ Hersteller: _____ Modell #: _____
(Bearbeitungszentrum / Drehmaschine, usw.) (DMG, INDEX, Haas, Mori Seiki, etc.)

Schaftausführung: _____ Antriebsleistung: _____ KW
(Weldon / Morsekegel, usw.)

Steifigkeit: hervorragend gut schlecht
 Spindelausrichtung: vertical horizontal
 Werkzeugeinsatz: rotierend statisch
 Drehmoment: _____ Nm

Angaben zur Kühlung

Kühlmittelzufuhr: _____ Kühlmitteldruck: _____ Bar
(Außenkühlung / Innenkühlung)

Kühlmittel: _____ Kühlmittelvolumen: _____ L/min
(Öl, Kühlschmierstoff, Minimalmenge, Luft, Trocken usw.)

Angefragte Werkzeuge

Stk	Bestell-Nummer

Stk	Bestell-Nummer

WOHLHAUPTER[®]

**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Wohlhaupter GmbH
 Maybachstraße 4
 72636 Frickenhausen
 Germany

Telefon: +49 (0)7022 408 0
Email: info@wohlhaupter.com
Web: www.wohlhaupter.com

WOHLHAUPTER®



ALLIED MACHINE & ENGINEERING

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Über Wohlhaupter GmbH



Der Name Wohlhaupter ist seit über 90 Jahren international ein Begriff für innovative Präzisionswerkzeuge für die Bohrungsbearbeitung. Als Marktführer für modulare Werkzeugsysteme in Deutschland ist der Zerspanungsspezialist weltweit der Anbieter mit dem größten Programm an digitalen Werkzeugen mit direkter optoelektronischer Verstellwegmessung und darf sich zu Recht „World Leader in Digital Boring Tools“ nennen. Mit den seit Jahren bewährten Feindrehwerkzeugen mit integrierter Verstellwegmessung und der 3E Tech mit externer Digitalanzeige in kleinen Standard- und Sonderwerkzeugen bietet der Präzisionswerkzeughersteller u. a. die weltweit größte Bandbreite an Werkzeugen mit Digitalanzeige im Durchmesserbereich von 0,4 mm bis 3,255 mm. Für alle Produkte gilt: Das komplette Katalogprogramm mit hocheffizienten Lösungen in Premiumqualität „Made in Germany“ ist ab Lager zu beziehen.

Über Allied Machine & Engineering



Allied Machine & Engineering ist führender Hersteller im Bereich von Bohrungs- und Fertigbearbeitungssystemen. Allied setzt modernste Technik und Herstellungsmöglichkeiten ein, um eine breit gefächerte Auswahl an Werkzeugen mit hoher Wertschöpfung für die globale Metallverarbeitungsindustrie zu bieten. Die Werkzeuglösungen von Allied bieten geringe Kosten pro Bohrung bei einem gleichzeitig breiten Spektrum hinsichtlich Bohren, Reiben, Gewindeschneiden und Rollieren. Dank hoher Präzision in der Zerspanungstechnologie gewährleistet Allied, mit Firmensitz in Dover (Ohio, USA), seinen Kunden weltweit einen hohen Leistungsstandard im Bereich der Bohrungsbearbeitung. Präzisionstechnik und fachkundige Anwendungsberatung machen Allied zur ersten und besten Wahl, wenn es um die Lösung komplexer Anforderungen im Bereich Zerspanung geht.



Wohlhaupter GmbH
ist zertifiziert nach ISO 9001:2015
durch QA TECHNIC



Allied Machine & Engineering
ist zertifiziert nach
ISO 9001:2015 durch DQS



Allied Machine & Engineering
Co. Europe Ltd. ist zertifiziert nach
ISO 9001:2015 durch bsi.

Deutschland | Österreich | Schweiz

Wohlhaupter GmbH

Maybachstraße 4
72636 Frickenhausen
Germany

Telefon:

+49 (0)7022 408 0

Email:

info@wohlhaupter.com

Web:

www.wohlhaupter.com

Europa

Allied Machine & Engineering Co. (Europe) Ltd.

93 Vantage Point
Pensnett Estate
Kingswinford
West Midlands
DY6 7FR England

Telefon:

+44 (0)1384 400900

Email:

enquiries.eu@alliedmachine.com

Web:

www.alliedmachine.com

Vereinigte Staaten

Allied Machine & Engineering

120 Deeds Drive
Dover OH 44622
United States

Telefon:

+1 330 343 4283

Fax:

+1 330 602 3400

Toll Free USA and Canada:

800 321 5537

Toll Free USA and Canada:

800 223 5140

Allied Machine & Engineering

485 W Third Street
Dover OH 44622
United States

Telefon:

+1 330 343 4283

Fax:

+1 330 364 7666
(Engineering Dept.)

Toll Free USA and Canada:

800 321 5537

Asien

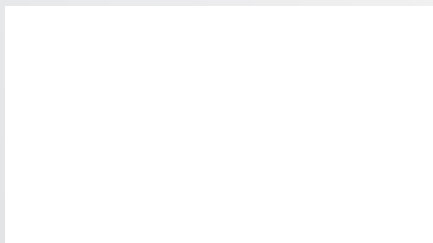
Wohlhaupter India Pvt. Ltd.

B-23, 3rd Floor
B Block Community Centre
Janakpuri, New Delhi - 110058
India

Telefon:

+91 11 41827044

Ihr Ansprechpartner vor Ort:



THIEME
#ZERSpannung PUR



Thieme GmbH
Königsfelderstr. 33
58256 Ennepetal
02333-9786-0
info@thieme-werkzeuge.de

www.alliedmachine.com

Wohlhaupter GmbH ist zertifiziert nach ISO 9001:2015 durch QA TECHNIC
Allied Machine & Engineering durch ist zertifiziert nach ISO 9001:2015 durch DQS

WOHLHAUPTER®



**ALLIED MACHINE
& ENGINEERING**

Holemaking Solutions for Today's Manufacturing

Copyright © 2023 Allied Machine & Engineering Corp.

Alle Rechte vorbehalten.

Alle mit dem Symbol ® gekennzeichneten Marken sind in den
Vereinigten Staaten und anderen Ländern eingetragen.

Printed in Germany · Technische Änderungen vorbehalten

90100-B10-F/03.2024