

**Das beste
in Ihren
Händen**



ALBRECHT
Präzisions Spannfutter



Zugegeben:

Das beste „Bohrfutter“ in Ihren Händen ...
das sind starke Worte. Doch wir sind uns hier sicher.
Als wir 1932 das selbstspannende Bohrfutter erfanden,
gab es nur uns. Und die kommenden Jahrzehnte waren
von dem Ziel geprägt, ständig besser zu werden.

Auf den folgenden Seiten möchten wir Ihnen zeigen,
auf was Sie bitte achten wollen, denn vieles in Ihrem
Alltag beginnt mit einem guten Bohrfutter.

ALBRECHT
Germany

Die Wahrheit: 90% aller Bohrfutter laufen nicht rund.



100% aller Bohrfutter bohren. Doch führt man eine Messuhr an den Dorn, sieht man wie. Ein 13er -Bohrer wird zum 13,2er. Ihre Augen können das nicht sehen, und wen das nicht stört und wer Präzision nicht so braucht, der nimmt gerne das Billigere. Gut gekauft? Nein, denn noch ein Nachteil bleibt – das günstige Bohrfutter hält nicht lang. Wie auch, bei dem schlechten Rundlauf?

Eines schon.



Ein Albrecht Bohrfutter hat eine Rundlaufgenauigkeit von 0,04 mm. Diese geprüfte und vor Auslieferung bestätigte Präzision begleitet jedes Albrecht Bohrfutter. Somit bieten wir als einer der ganz, ganz wenigen wirkliche Präzision. Und das Schöne daran, auf Grund seiner absoluten Präzision hält jedes Albrecht Bohrfutter sehr lange. Vermutlich ein Leben lang.



**Perfektes
Zentrieren und
Reiben braucht aber
einen perfekten
Rundlauf.**



Ja!

Ab, kaputt – aus. Der Zentrierbohrer ist gebrochen.

Nein, das war nicht der Mann am Bohrstand.

Mit einem Bohrfutter, das nicht zentrisch läuft, kann niemand sicher zentrieren.

Ein wenig zu viel Druck. Stopp. 10 € – zerbrochen, Stillstand. Laufen.

Doch das Schlimmste ist das Stück vom Zentrierbohrer selbst, das fest
im Werkstück steckt. Was immer jetzt passiert, es kostet Zeit.

Ja, billige Bohrfutter kommen teuer.

Und 90% aller Bohrfutter haben kein Nachspann-Verhalten. Die lassen los.

Jeder hat es erlebt. Der Bohrer verhakt sich im Werkstück und der Widerstand ist höher als die Spannung des Bohrfutters. Das Bohrfutter öffnet sich leicht und schon bleibt der Bohrer stehen. Und die Maschine nebst Bohrfutter dreht leer weiter. Und dadurch müssen Sie jetzt Ihre Arbeit unterbrechen, alles anhalten und nachspannen. Danach erst kann es weitergehen.

Eines schließt.

Ein Albrecht Bohrfutter folgt hier seinem Patent 588386. Selbsttätig, ohne dass Sie Hand anlegen müssen, wird das Bohrfutter durch das Moment des Bohrers gezwungen, die Spannbacken weiter und immer weiter zu schließen. Dies gelingt nur, wenn Druckspindel, Spannbacken und alle geschliffenen Oberflächen perfekt aufeinander abgestimmt sind, nur dann kann ein Bohrfutter dem Moment seines Bohrers folgen. Weiteres siehe Seite 26.



Inhaltsverzeichnis

Weshalb Albrecht	4 - 9
Feinbohrhilfe und Feinstbohrfutter	12 - 13
Die Bohrfutter	14 - 15
Die Bohrfutter mit Morsekegel	16 - 17
Die Bohrfutter mit Zylinderschaft & Bridgeport	18 - 19
Die Bohrfutter mit Spannsicherung	20 - 21
Die Bohrfutter für Halbautomaten	22 - 23
Gute Zylinderdorne	24 - 25

Fein-Bohrhilfe

0,2 bis 1,5 mm

Endlich feiner und kleiner arbeiten. Die Albrecht Feinbohrhilfe und das zugehörige Bohrfutter für den Bereich 0,2 – 1,5 mm ermöglichen jedem, präziser zu arbeiten. Ein punktgenaues Ansetzen und ein in der Kraft fein dosierender Vorschub lassen sich von nun an aus der Hand führen. Selbst kleinste Bohrer haben damit eine hohe Lebenserwartung. Für alle, die bisher Probleme hatten – es ist vorbei. Mit dem Vorschub an dem großen Rändelrad führen Sie in Zukunft die feinsten Arbeiten.



Feinbohrhilfe, Aufnahmeschaft, präzisionsgeschliffen, kugellagerter Führungsring, Federrückzug, Produktgruppe 20

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
MK1	DIN 228	200 MK01 000 0	82	96		20.000	0,10
ø13	Zylinderschaft	200 Z130 000 0	66	80	13	20.000	0,10



Selbstspannende Bohrfutter passend zur Feinbohrhilfe oben. Einsetzbar in Ihre Maschine, mit Innenkegel und Nonius zur Voreinstellung, Produktgruppe 10

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg	
B06 / J0	ISO 239	100 0015 B06 0	35	37	19	20.000	0,05	
B06 / J0	ISO 239	1,8 mm durchbohrt	100 0015 B06 A	35	37	19	20.000	0,05

0,2 - 1,5 mm



Selbstspannende Bohrfutter, für Rechtslauf, mit Innenkegel, Produktgruppe 10

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg	
B06/J0	ISO 239	100 1015 B06 0	35	37	19	20.000	0,05	
B06/J0	ISO 239	1,8 mm durchbohrt	100 1015 B06 A	35	37	19	20.000	0,05

1,5 - 3,0 mm



Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg	
B06/J0	ISO 239	100 0030 B06 0	44	48	24		0,10	
B06/J0	ISO 239	3,0 mm durchbohrt	100 0030 B06 A	44	48	24		0,10
B10	ISO 239	100 0030 B10 0	44	48	24		0,10	
B10	ISO 239	3,0 mm durchbohrt	100 0030 B10 A	44	48	24		0,10
J1	ISO 239	100 0030 J01 0	44	48	24		0,10	
J1	ISO 239	3,0 mm durchbohrt	100 0030 J01 A	44	48	24		0,10

0,2 - 3,0 mm



0,5 - 6,5 mm



Das wahre Bohrfutter

Wer ein technisches Produkt erfindet und es danach 80 Jahre lang verbessert, der erreicht eines Tages das heute technisch Machbare. Die Wahrheit selbst. Ein Albrecht Bohrfutter folgt dieser Wahrheit. Selbstspannend mit praxisorientiertem Nachspann-Verhalten. Aus den besten Stählen gebaut und alle relevanten Teile gezielt gehärtet. In der Summe ergibt das ein Bohrfutter, an dem sich weltweit alle anderen Hersteller messen. Diamantbeschichtete Spannflächen, wie Sie es wünschen, 6 Größen in Ihrem Spannbereich, für Rechtslauf, ISO 239 oder UNF.



Selbstspannende Bohrfutter für allerhöchste Qualität.

Mit Innenkegel oder -Gewinde, Produktgruppe 10

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
B12	ISO 239	100 0100 B12 0	80	92	43		0,60
B16	ISO 239	100 0100 B16 0	80	92	43		0,60
5/8"-16	UNF	100 0100 G04 0	80	92	43		0,60
J2	ISO 239	100 0100 J02 0	80	92	43		0,60
J33	ISO 239	100 0100 J33 0	80	92	43		0,60

0,5 - 10 mm



Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg		
B12	ISO 239	100 0130 B12 0	91	103	50		0,95		
B16	ISO 239	100 0130 B16 0	91	103	50		0,95		
B16	ISO 239	diamantbeschichtet	1D0	0130	B16 0	91	103	50	0,95
J2	ISO 239	100 0130 J02 0	91	103	50		0,95		
5/8"-16	UNF	100 0130 G04 0	91	103	50		0,95		
J33	ISO 239	100 0130 J33 0	91	103	50		0,95		
J6	ISO 239	100 0130 J06 0	91	103	50		0,95		
J6	ISO 239	diamantbeschichtet	1D0	0130	J06 0	91	103	50	0,95

1,0 - 13 mm



Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg		
B16	ISO 239	100 0160 B16 0	96	109	56		1,25		
B16	ISO 239	diamantbeschichtet	1D0	0160	B16 0	96	109	56	1,25
B18	ISO 239	100 0160 B18 0	96	109	56		1,25		
B18	ISO 239	diamantbeschichtet	1D0	0160	B18 0	96	109	56	1,25
J6	ISO 239	100 0160 J06 0	96	109	56		1,25		

3,0 - 16 mm



Abdrückgabel. Mit dieser Abdrückgabel trennen Sie das Bohrfutter sofort aus der Bohrfutteraufnahme. Sie verhindern Beschädigungen an Bohrfutter, Maschinenspindel und Kegeldorn, Produktgruppe 20

Form	Part.No.	kg
B6 / J0	295 0600 001 0	0,10
B10 / J1 / B12	295 1012 002 0	0,30
B16 / J2 / J33 / B18 / J6	295 1618 003 0	0,60



THE BEST EVER

Endlich in eine neue Liga.
Wer absolute Präzision braucht,
sollte dieses Bohrfutter einsetzen.
Ein Albrecht Bohrfutter mit integri-
ertem Morsekegel ist im Rundlauf
weltweit aus unserer Sicht nicht
zu schlagen. Wer diese Ruhe nur
einmal erlebt hat, arbeitet nie
wieder ohne Albrecht. Dazu
kommt die integrierte Bauform,
die im Arbeitsbereich ein Plus von
21 mm mehr Arbeitshöhe bietet.

Details: Für Rechtslauf.
Präzisionsspannbacken
an allen Flächen, geschliffen.
Schnell und sofort wechselbar.
100% rundlaufgenau über
den gesamten Spannbereich
nach DIN ISO 10888.
Willkommen 100%.



Die selbstspannenden Bohrfutter mit integriertem Morsekegel werden für all die gebaut, die absolute Präzision für ihre Arbeit benötigen. Das Beste für Ihre Ständerbohrmaschine oder Ihren Reitstock. Produktgruppe 10. **0,5 - 6,5 mm**

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
MK2 DIN 228		100 0065 MK2 0	62	68	34	10.000	1,03



1 - 13 mm

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
MK2 DIN 228		100 0130 MK2 0	85	97	50	7.000	1,00
MK2 DIN 228	diamantbeschichtet	1D0 0130 MK2 0	85	97	50	7.000	1,00
MK3 DIN 228		100 0130 MK3 0	85	97	50	7.000	1,20
MK3 DIN 228	diamantbeschichtet	1D0 0130 MK3 0	85	97	50	7.000	1,20
MK4 DIN 228		100 0130 MK4 0	87	99	50	7.000	1,50
MK4 DIN 228	diamantbeschichtet	1D0 0130 MK4 0	87	99	50	7.000	1,50



3 - 16 mm

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
MK2 DIN 228		100 0160 MK2 0	89	103	56	4.500	1,30
MK2 DIN 228	diamantbeschichtet	1D0 0160 MK2 0	89	103	56	4.500	1,30
MK3 DIN 228		100 0160 MK3 0	89	103	56	4.500	1,50
MK3 DIN 228	diamantbeschichtet	1D0 0160 MK3 0	89	103	56	4.500	1,50
MK4 DIN 228		100 0160 MK4 0	90	104	56	4.500	1,80
MK4 DIN 228	diamantbeschichtet	1D0 0160 MK4 0	90	104	56	4.500	1,80



Halt und Präzision Zylinderschaft Bridgeport

Ein Albrecht Zylinderschaft Präzisions-Bohrfutter ist der flexible und optimale Halt für alle runden Werkzeuge in Ihrer Drehmaschine. Von 1 bis 13 mm geben sie Ihrer Arbeit Halt und Perfektion.

Und auch in Ihrer Bridgeportmaschine sind die Albrecht Bohrfutter mit integriertem Aufnahmeschaft Garantie für beispielhafte Ruhe und Genauigkeit.

Zum Aufbau:
Präzisionsspannbacken an allen Flächen hochpräzise geschliffen. Schnell und leicht zu wechseln. Für Rechtslauf. 100% rundlaufgenau von 1 bis 16 mm nach DIN ISO 10888.



Selbstspannende Bohrfutter mit integriertem Zylinderschaft.
Ideal für all Ihre Drehmaschinen, Produktgruppe 10

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
∅ 16x60	Zylinderschaft	100 0130 Z16 0	79	91	50		1,00
∅ 32x60	Zylinderschaft	100 0130 Z32 0	70	82	50		1,20
∅ 5/8"x60	Zylinderschaft	100 0130 Z58 0	79	91	50		1,00

1 - 13 mm



Selbstspannende Bohrfutter mit integriertem Aufnahmeschaft.
Für Ihre Bridgeportmaschine, Produktgruppe 10

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
R8 Bridgeport		100 0130 R08 0	84	96	50	7.000	1,25

1 - 13 mm



3 - 13 mm



Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
R8 Bridgeport		100 0160 R08 0	87	101	56	4.500	1,55

Spannsicherung Rechts wie links

Diese Baureihe besitzt die hervorragenden Eigenschaften aller Albrecht Bohrfutter und ist zudem mit einer am Bohrfutter einstellbaren Spannsicherung ausgestattet. Sie sichert dieses Bohrfutter gegen jedes ungewollte Öffnen. Selbst bei einem sehr schnellen Spindelstopp bleibt das Bohrfutter verschlossen, denn „closed“ heißt „zu“. Das Albrecht eigene Nachspann-Verhalten bleibt bei Rechtslauf selbstverständlich wirksam, und die Spannbacken erhalten Sie auf Wunsch diamantbeschichtet.



Selbstspannende Bohrfutter mit Sicherung gegen ungewolltes Öffnen.
Ideal für **Rechts- wie auch Linkslauf**. Innenkegel, Produktgruppe 10

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
B16	ISO 239	100 2130 B16 0	91	103	50		1,10
B16	ISO 239	diamantbeschichtet	1D0 2130 B16 0	91	103	50	1,10
J6	ISO 239	100 2130 J06 0	91	103	50		1,10

1 - 13 mm



Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
B16	ISO 239	100 2160 B16 0	96	110	56		1,40
B16	ISO 239	diamantbeschichtet	1D0 2160 B16 0	96	110	56	1,40
B18	ISO 239	100 2160 B18 0	96	110	56		1,40
B18	ISO 239	diamantbeschichtet	1D0 2160 B18 0	96	110	56	1,40
J6	ISO 239	100 2160 J06 0	96	110	56		1,40

3 - 16 mm



Abdrückgabel. Mit dieser Abdrückgabel trennen Sie das Bohrfutter sofort aus der Bohrfutteraufnahme. Sie verhindern Beschädigungen an Bohrfutter, Maschinenspindel und Kegeldorn. Produktgruppe 20

Form	Part.No.	kg
B6 / J0	295 0600 001 0	0,10
B10 / J1 / B12	295 1012 002 0	0,30
B16 / J2 / J33 / B18 / J6	295 1618 003 0	0,60



Das Beste für Halbautomaten

Diese Bohrfutter wurden einzig für Halbautomaten konstruiert. Ideal geeignet für den schnellen Werkzeugwechsel in der Einzelteilfertigung bis zu ganzen Serien. Und alle Bohrfutter bestehen durch ihre 100%ige Präzision, Nachspann-Verhalten, Spannen und Lösen von Hand oder mit Schlüssel zur Spannkraftverstärkung. Und für den Rechtslauf gebaut.



Das selbstspannende Bohrfutter für Halbautomaten. Schneller Werkzeugwechsel. Höchste Rundlaufgenauigkeit. Mit integrierter Steilkegelaufnahme und Spannkraftverstärkung durch Schlüssel, Produktgruppe 10

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
A40	DIN 2080	100 4130 140 0	82	94	50		1,70
A40	DIN 69871	100 4130 240 0	86	98	50		1,70
BT40	JIS 6339	100 4130 440 0	92	104	50		1,85

1 - 13 mm



Das selbstspannende Bohrfutter für Halbautomaten. Schneller Werkzeugwechsel. Höchste Rundlaufgenauigkeit. Mit integrierter Steilkegelaufnahme und Spannkraftverstärkung durch Schlüssel, Produktgruppe 10

Form	Option	Part.No.	L1	L2	D	Balanced	kg
A40	DIN 2080	100 4160 140 0	84	98	56		1,90
A40	DIN 69871	100 4160 240 0	89	103	56		1,90
A50	DIN 69871	100 4160 250 0	87	101	56		3,70

1,5 - 16 mm



Präzisions- Verbinder

Eine Kette ist bekanntlich nur so stark wie ihr schwächstes Glied. Deshalb empfehlen wir den Einsatz unserer Zylinderdorne. Sie verbinden die Fähigkeiten Ihres Albrecht Bohrfutters sicher mit Ihrer vorhandenen Technik. Bitte wählen Sie Ihren Zylinderschaft nach \emptyset und der Form Ihres Bohrfutters in der nebenstehenden Tabelle aus.



Zylinderdorne, Produktgruppe 20

Form	Part.No.	L1	D	kg
B6	220 0635 B06 0	35	6	0,01
B6	220 0660 B06 0	60	6	0,02
B10	220 0835 B10 0	35	8	0,03
B10	220 1050 B10 0	50	10	0,04
B12	220 1050 B12 0	50	10	0,05
B16	220 1260 B16 0	60	12	0,09
B16	220 1650 B16 0	50	16	0,12
B16	220 2060 B16 0	60	20	0,20
J0	226 3821 J00 0	2 1/2"	3/8"	0,04
J0	226 1221 J00 0	2 1/2"	1/2"	0,07
J1	226 3821 J01 0	2 1/2"	3/8"	0,05
J1	226 1221 J01 0	2 1/2"	1/2"	0,07
J1	226 5821 J01 0	2 1/2"	5/8"	0,11
J2	226 1221 J02 0	2 1/2"	1/2"	0,09
J2	226 3403 J02 0	3"	3/4"	0,20
J33	226 1221 J33 0	2 1/2"	1/2"	0,10
J33	226 5821 J33 0	2 1/2"	5/8"	0,14
J33	226 0103 J33 0	3"	1"	0,35
J6	226 1221 J06 0	2 1/2"	1/2"	0,11
J6	226 3403 J06 0	3"	3/4"	0,22
J6	226 5821 J06 0	2 1/2"	5/8"	0,14



Weltrekord.

**Als Beispiel:
Ein Albrecht MK2.
Spannbereich 0,5 - 6,5 mm.
Speed: 10.000 1/min. Gewuchtet.**

Um den Morsekegel Ihres Bohrfutters zu fertigen,
nehmen wir uns sehr, sehr viel Zeit.
Je genauer – umso genauer Ihre Arbeit.
Lehrentoleranz: AT3, DIN 228 B weit übertroffen.

21 Millimeter mehr Platz. Ein Albrecht Bohrfutter
verbraucht weit weniger Raum als zweiteilige
Futter-Kegeldorn-Verbindungen.

Einzig ein integrierter Morsekegel garantiert
höchste Steifigkeit, vermeidet das häufige
Lösen des Bohrfutters vom Kegel und reduziert
ein Bauteil, das Rundlauffehler verursacht.

Je mehr Moment – umso mehr
spannt das Bohrfutter nach.
Patent Nr. 588386. Ungeschlagen.

Maximal fest gespannt bei Rechtslauf.
Und linksherum schlüssellos zu öffnen.
Die optimale Steigung der Druckspindel
erfährt man nur durch Erfahrung.

Wir wollen niemals auseinandergehen.
Gezielt gehärtet. Gezielt geschliffen.
Alle Funktionsflächen perfekt abgestimmt.

Die Härte von 64 HRC ist für unsere Spannbacken
Pflicht. Vergessen Sie alles andere. Nur so kann man Werkzeugschäfte zuverlässig spannen.
Jedes Bohrfutter durchläuft 28 Kontrollstationen, bevor Sie es in Händen halten.
Albrecht. Damit sich Ihre Arbeit unterscheidet.



Schaft
und
Körper

Hülse

Backenträger
Druckspindel
Spannbacken

Verschluss

Danke



ALBRECHT PRÄZISION
GmbH & Co. KG
Antoniusstraße 25
D-73249 Wernau
T +49 7153 / 3006 - 0
F +49 7153 / 3006 - 11
info@albrecht-germany.com
www.albrecht-germany.com

For the US:
info@albrechtchucks.com
www.albrechtchucks.com



ALBRECHT
Präzisions Spannfutter