

**100%
Precise &
flexible**



ALBRECHT
Das CNC-Bohrfutter

Ein Albrecht CNC-Bohrfutter ersetzt alle Spannzangen. Und spart Ihnen Jahr um Jahr viele Arbeitstage*

An Albrecht CNC chuck replaces all collets, thus, saves you many working days* year by year.



100% true running accuracy, 30 µm for the whole clamping range from 1.0 to 16.0 mm.
100% rundlaufgenau, 30 µm über den gesamten Spannbereich von 1,0 bis 16,0 mm.

Produced 100% according to gauge tolerance AT3.
Produziert in 100% in Lehrentoleranz. AT3 gefertigt.

100% clamping force. Only a worm gear like this holds 70 Nm.
100% Spannkraft. Nur ein Schneckenradgetriebe wie dieses hält 70 Nm.

From 1 to 16 mm. Simply turn. Ready. 7000 rpm. Rest unbalance 40 gmm/kg.
Von 1 bis 16 mm. Nur noch drehen. Fertig. 7000 min⁻¹. Restunwucht 40 gmm/kg.

100% reliable coolant flow.
100% sichere Kühlmittel-Durchführung.

Compact built with Ø 50 mm only. More work space.
Kompakt nur Ø 50 mm. Platz zum Arbeiten.

100% for ever. Hardened. Ground. Perfectly joint.
100% für immer. Gehärtet. Geschliffen. Perfekt vereint.

Hardness 64 HRC = obligatory for jaws.
Härte 64 HRC = Spannbacken-Pflicht.

100% clamping range: 1.0 to 16.0 mm.
100% Spannbereich: 1,0 bis 16,0 mm.

* See page 11. * Siehe Seite 11

Einfach nur noch drehen – fertig.

Dazu präziser in eine neue Qualität.

Rundlaufgenau 30 µm über

1-16 mm. 100% Spannkraft.

Ø 50 mm und gebaut für immer.

Simply turn - ready. With more

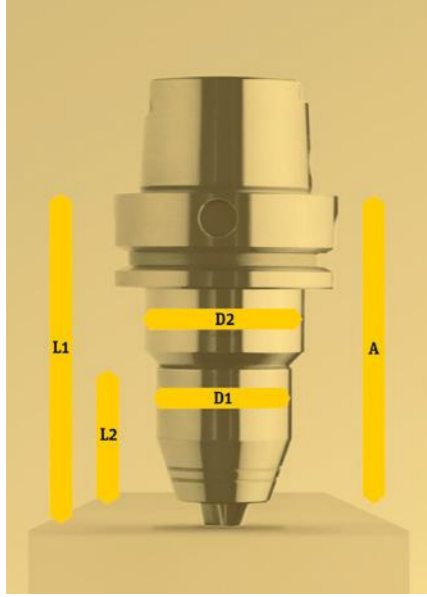
precision into a new quality.

Running accuracy of 30 µm

from 1 to 16 mm. 100% clamping

force. Ø 50 mm and built for ever.





Das CNC Bohrfutter in Weiten und Höhen

The CNC Drill Chuck in width and heights

SK

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 2080-A40	73	-	800 1160 140 0	85	-	50	-	-	1,44
DIN 2080-A50	77	-	800 1160 150 0	89	-	50	-	-	3,44

Product group 80

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 69871-AD30	69	A/AD	800 110Z 230 0	78	37,5	38	45	20.000 G = 2,5	0,70
DIN 69871-AD40	69	A/AD	800 110Z 240 0	78	37,5	38	45	20.000 G = 2,5	1,15
corresponding	ISO 7388 -1								Product group 80

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 69871-AD40	80	A/AD	800 116Z 240 0	92	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,46
DIN 69871-AD50	80	A/AD	800 116Z 250 0	92	-	50	-	20.000 G = 2,5	3,36
corresponding	ISO 7388 -1								Product group 80

1 - 16 mm



0,5 - 10 mm



1 - 16 mm



HSK

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	Balanced	kg
DIN 69893 HSK 25 E	42	-	320 0015 625 0	-	-	20	40.000 G = 2,5	0,09
DIN 69893 HSK 32 E	50	-	320 0015 632 0	-	-	20	40.000 G = 2,5	0,17
DIN 69893 HSK 40 E	50	-	320 0015 640 0	-	-	20	40.000 G = 2,5	0,25
DIN 69893 HSK 40 A	50	-	320 0015 641 0	-	-	20	40.000 G = 2,5	0,25

Product group 32

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	Balanced	kg
DIN 69893 HSK 25 E	42	-	320 1015 625 0	-	-	20	40.000 G = 2,5	0,09
DIN 69893 HSK 32 E	50	-	320 1015 632 0	-	-	20	40.000 G = 2,5	0,17
DIN 69893 HSK 40 E	50	-	320 1015 640 0	-	-	20	40.000 G = 2,5	0,25
DIN 69893 HSK 40 A	50	-	320 1015 641 0	-	-	20	40.000 G = 2,5	0,25

Product group 32

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 69893 HSK 50 A	94	A	800 110Z 650 0	103	38	38	45	20.000 G = 2,5	0,91
DIN 69893 HSK 63 A	85	A	800 110Z 663 0	94	38	38	45	20.000 G = 2,5	1,08

Product group 80

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 69893 HSK 50 A	107	A	800 116Z 650 0	119	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,27
DIN 69893 HSK 63 A	98	A	800 116Z 663 0	110	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,46
DIN 69893 HSK 63 F	98	A	800 116F 663 0	110	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,47
DIN 69893 HSK 80 A	101	A	800 116Z 680 0	116	-	50	-	20.000 G = 2,5	2,20
DIN 69893 HSK 100 A	104	A	800 116Z 610 0	116	-	50	-	20.000 G = 2,5	2,91

Product group 80

0,2 - 1,5 mm



1,5 - 3,0 mm



0,5 - 10 mm



1 - 16 mm



Polygon

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
C5 / ISO 26623-1	85	A	800 116Z 9C5 0	97	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,20
C6 / ISO 26623-1	85	A	800 116Z 9C6 0	97	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,46
C8 / ISO 26623-1	95	A	800 116Z 9C8 0	107	-	50	-	20.000 G = 2,5	2,80

Product group 80

1 - 16 mm



MAS-BT

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
BT30 AD	72	A/AD	800 110Z 430 0	81	38	38	45	20.000 G = 2,5	0,71
BT40 AD	77	A/AD	800 110Z 440 0	86	38	38	45	20.000 G = 2,5	1,34

corresponding ISO 7388 - 2 (JIS B 6339) Product group 80

0,5 - 10 mm



Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
BT40 AD	88	A/AD	800 116Z 440 0	100	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,62
BT50 AD	99	A/AD	800 116Z 450 0	111	-	50	-	20.000 G = 2,5	3,47

corresponding ISO 7388 - 2 (JIS B 6339) Product group 80

1 - 16 mm



Morse

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 228-MK3	87	-	800 1160 MK3 0	99	-	50	-	-	1,28

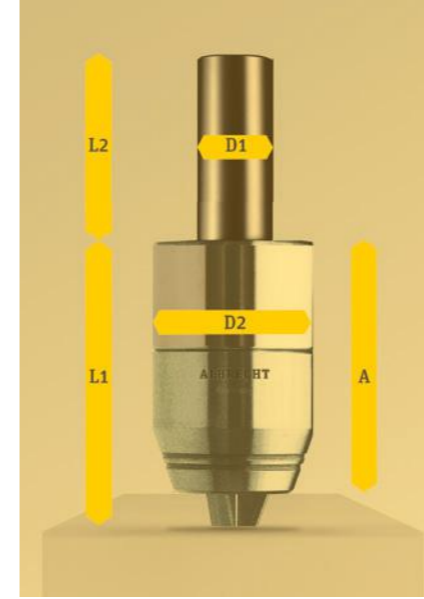
Product group 80

1 - 16 mm



Das CNC Bohrfutter in Weiten und Höhen

The CNC Drill Chuck in width and heights



Cylindrical

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 6535 HA	-	-	320 0015 810 0	36	42	10	20	-	0,14
DIN 6535 HA	-	-	320 2015 816 0	26	76	16	20	-	0,17
DIN 6535 HA	-	-	320 0015 816 0	26	136	16	20	-	0,19

Product group 32

0,2 - 1,5 mm



Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 6535 HA	-	-	320 1015 810 0	36	42	10	20	-	0,14
DIN 6535 HA	-	-	320 3015 816 0	26	76	16	20	-	0,17
DIN 6535 HA	-	-	320 1015 816 0	26	136	16	20	-	0,19

Product group 32

1,5 - 3,0 mm



Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
Zylinderschaft	87	zentral	800 116Z 825 0	99	50	25	50	-	1,24

Product group 80

1 - 16 mm



Fazit:

Aus 7,5 Min.* täglich werden 4,2 gesparte Tage im Jahr. Dazu die weit höhere Qualität.

Conclusion:

7.5 m* daily add up to 4.2 days a year you save. In addition a much higher quality.

*** 7,5 Minuten am Tag = 4,2 Tage im Jahr. Wie wir das berechnen. Dabei bewerten wir nicht die Qualitätssteigerung Ihrer Arbeit.**

Wechsel Spannanzgen:

1. Mutter lösen. 2. Werkzeug herausziehen. 3. Spannange aus Überwurfmutter drücken. 4. Spannange, Überwurfmutter, Innenkonus reinigen. 5. Spannange in Überwurfmutter drücken. 6. Überwurfmutter mit Spannange auf Spannfutter drehen. 7. Werkzeug einbringen. 8. Überwurfmutter mit Spanschlüssel spannen. = **60 Sekunden**

Wechsel Albrecht CNC-Bohrfutter:

1. Schlüssel öffnet. 2. Werkzeug herausziehen. 3. Werkzeug einbringen. 4. Schlüssel schließt. = **15 Sekunden**

Zeitvorteil Albrecht CNC-Bohrfutter

+ **45 Sekunden**

Bei 10 Wechseln am Tag Zeitgewinn

+ **450 Sekunden**

450 Sekunden = 7,5 Min. am Tag x 250 Arbeitstage = 1.875 Min : 60 = 31,25 Std. : 7,5 Std. tgl.

= **4,17 Tage**

*** 7.5 minutes daily = 4.2 days per year. How we calculate this. Aside from the increase in quality of your work.**

Using collets:

1. Loosening of nut. 2. pull out tool. 3. press collet from sleeve nut. 4. clean collet, sleeve nut and inner cone.

5. Press collet into sleeve nut. 6. Screw sleeve nut with collet onto the clamping chuck.

7. Insert tool. 8. Clamp sleeve nut with key.

= **60 seconds**

With an Albrecht CNC chuck

1. key unlocks. 2. pull out tool. 7. insert tool. 1. key locks.

= **15 seconds**

Time advantage Albrecht CNC chuck

+ **45 seconds**

10 tool changes per day - time advantage

+ **450 seconds**

450 seconds = 7.5 m daily x 250 working days = 1.875 m : 60 = 31.25 h : 7.5 h a day

= **4.17 days**



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



ALBRECHT
Precision Chucks