

# Micro

**Das Albrecht Micro.  
Gemacht für die  
kleinsten und  
die allerfeinsten  
Oberflächen. Von  
1 bis 6 Millimeter.**

ALBRECHT  
GERMANY

Ideal für Mikrowerkzeuge.  
Spannbereich 1,0-6,0 mm.  
Peripherie- oder Zentralkühlung (IKZ)  
Deutlich bessere Dämpfung  
als jedes Schrumpffutter.  
Schlanke Störkontur  $D1=13,5$  mm.  
Perfekter Rundlauf  $\leq 3 \mu\text{m}$  2,5xD.  
Bis 40.000 1/min  $\leq 1$  gmm.

Für die feinsten Oberflächen  
und das auch an schwerst  
zugänglichen Stellen.  
Spannhülsen spezialbeschichtet.  
Wartungsfrei.  
Das Albrecht Micro.  
Feiner kann keiner.

# Micro Spannfutter-Verlängerung

Zur Verlängerung von Präzisions-Spannfutter. Sehr schlanke Ausführung für schwer zugängliche Bearbeitungszonen. Hohe Spannkraft und Genauigkeit durch flachen Kegelwinkel.

ALBRECHT

ALBRECHT

## Micro Präzisions-Spannfutter-Verlängerung mit Zylinderschaft

Schneller Werkzeugwechsel erfolgt von hinten durch Sechskantschlüssel (im Lieferumfang).

Wartungsfrei. Abgedichtet gegen Kühlmittel und Verschmutzung.

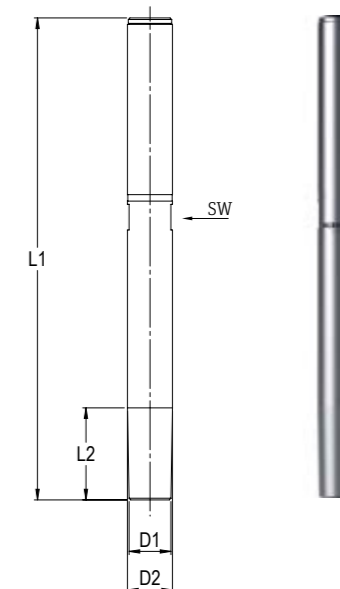
Flacher Kegelwinkel. Spannhülse mit Spezialbeschichtung (siehe S. 65).

Spannen von Zylinderschäften nach DIN 1835 A, B und DIN 6535 HB, HA. Zylinderschaft-Toleranz h6. System-Rundlaufgenauigkeit 8 µm bei 2,5 x D.

### Zylinderschaft 14 mm

1 – 6 mm

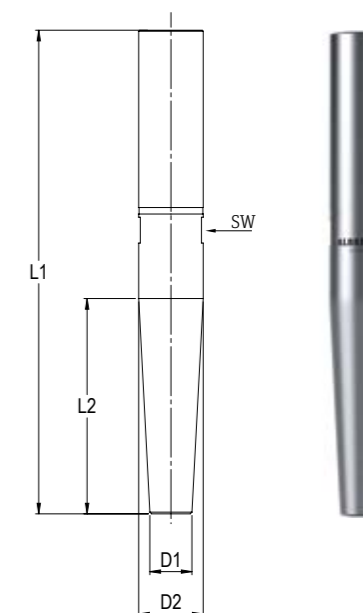
L1	Part.No.	Coolant	L2	D1	D2	SW	kg
100	310 1006 814 1	Zentral	29	13	14	13	0,16
150	310 2006 814 1	Zentral	29	13	14	13	0,10



### Zylinderschaft 20 mm

1 – 6 mm

L1	Part.No.	Coolant	L2	D1	D2	SW	kg
100	310 1006 820 1	Zentral	45	13	20	13	0,17
150	310 2006 820 1	Zentral	67	13	20	19	0,30

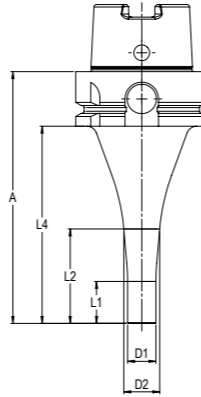




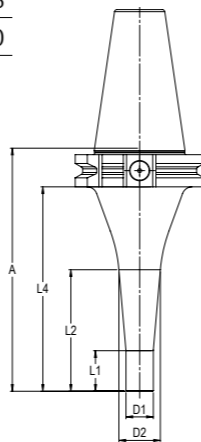
# HSK

## Micro Präzisions-Spannfutter, DIN 69893 (ISO 12164)

Schneller Werkzeugwechsel erfolgt von hinten durch Sechskantschlüssel (im Lieferumfang)  
Wartungsfrei. Abgedichtet gegen Kühlmittel und Verschmutzung.  
Flacher Kegelwinkel. Spannhülse mit Spezialbeschichtung (siehe S. 65).  
System-Rundlaufgenauigkeit 3 µm bei 2,5 x D. Spannen von Zylinderschäften  
nach DIN 1835 A, B und DIN 6535 HB, HA. Kühlmittelrohr siehe Seite 83.



HSK 40-A		1 – 6 mm									
A	Part.No.	Form	L1	L2	L4	D1	D2	Balanced	kg		
75	310 1006 640 1	A	20	35	55	13,5	16	<1gmm	0,3		
HSK 40-E											
75	310 10E6 640 1	E	20	35	55	13,5	16	<1gmm	0,3		
HSK 50-A											
85	310 1006 650 1	A	20	34	59	13,5	16	<1gmm	0,5		
120	310 2006 650 1	A	20	45	94	13,5	18	<1gmm	0,7		
HSK 50-E											
85	310 10E6 650 1	E	20	40	59	13,5	17	<1gmm	0,5		
120	310 20E6 650 1	E	20	45	94	13,5	18	<1gmm	0,7		
HSK 63-A											
90	310 1006 663 1	A	20	30	64	13,5	15	20.000 G=2,5	0,8		
120	310 2006 663 1	A	20	45	94	13,5	17	20.000 G=2,5	1,0		
160	310 3006 663 1	A	20	70	134	13,5	22	20.000 G=2,5	1,2		
HSK 63-F											
90	310 10F6 663 1	F	20	30	64	13,5	15	20.000 G=2,5	0,8		
120	310 20F6 663 1	F	20	45	94	13,5	17	20.000 G=2,5	1,0		



# SK

## Micro Präzisions-Spannfutter, DIN ISO 7388-1 (DIN 69871)

Schneller Werkzeugwechsel erfolgt von hinten durch Sechskantschlüssel (im Lieferumfang)  
Wartungsfrei. Abgedichtet gegen Kühlmittel und Verschmutzung.  
Flacher Kegelwinkel. Spannhülse mit Spezialbeschichtung (siehe S. 65).  
System-Rundlaufgenauigkeit 3 µm bei 2,5 x D. Spannen von Zylinderschäften  
nach DIN 1835 A, B und DIN 6535 HB, HA.

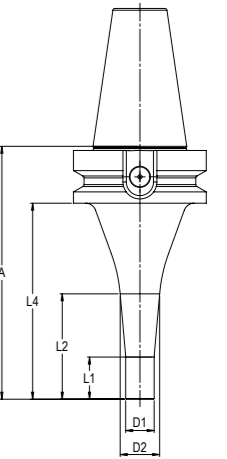
SK 30		1 – 6 mm									
A	Part.No.	Form	L1	L2	L4	D1	D2	Balanced	kg		
75	310 2006 230 1	A/AD	20	32	56	13,5	16	<1gmm	0,5		
SK 40											
90	310 1006 240 1	A/AD	20	38	71	13,5	17	20.000 G=2,5	1,0		
120	310 2006 240 1	A/AD	20	60	101	13,5	21	20.000 G=2,5	1,2		
160	310 3006 240 1	A/AD	20	75	141	13,5	23	20.000 G=2,5	1,2		



# MAS-BT

## Micro Präzisions-Spannfutter, DIN ISO 7388-2 (JIS B 6339)

Schneller Werkzeugwechsel erfolgt von hinten durch Sechskantschlüssel (im Lieferumfang).  
Wartungsfrei. Abgedichtet gegen Kühlmittel und Verschmutzung.  
Flacher Kegelwinkel. Spannhülse mit Spezialbeschichtung (siehe S. 65).  
System-Rundlaufgenauigkeit 3 µm bei 2,5 x D. Spannen von Zylinderschäften  
nach DIN 1835 A, B und DIN 6535 HB, HA.



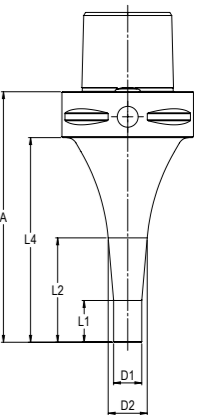
BT 30		1 – 6 mm									
A	Part.No.	Form	L1	L2	L4	D1	D2	Balanced	kg		
75	310 2006 430 1	A/AD	20	30	53	13,5	15	<1gmm	0,5		
BT 40											
90	310 1006 440 1	A/AD	20	30	63	13,5	15	20.000 G=2,5	1,2		
120	310 2006 440 1	A/AD	20	50	93	13,5	19	20.000 G=2,5	1,3		
160	310 3006 440 1	A/AD	20	70	133	13,5	22	20.000 G=2,5	1,3		



# Polygon

## Micro Präzisions-Spannfutter, DIN ISO 26623-1

Schneller Werkzeugwechsel erfolgt von hinten durch Sechskantschlüssel (im Lieferumfang).  
Wartungsfrei. Abgedichtet gegen Kühlmittel und Verschmutzung.  
Flacher Kegelwinkel. Spannhülse mit Spezialbeschichtung (siehe S. 65).  
System-Rundlaufgenauigkeit 3 µm bei 2,5 x D. Spannen von Zylinderschäften  
nach DIN 1835 A, B und DIN 6535 HB, HA.



PSC 40		1 – 6 mm									
A	Part.No.	Form	L1	L2	L4	D1	D2	Balanced	kg		
75	310 1006 9C4 1	A	20	35	55	13,5	16	<1gmm	0,3		
PSC 63											
90	310 1006 9C6 1	A	20	30	68	13,5	15	20.000 G=2,5	1,0		
120	310 2006 9C6 1	A	20	50	98	13,5	19	20.000 G=2,5	1,1		





# Micro ER-Spannfutter

Steigert die Zugänglichkeit bei angetriebenen Werkzeugen



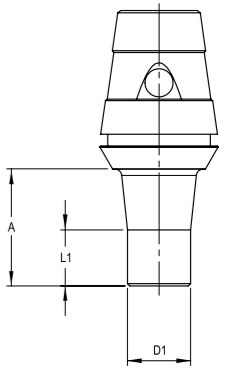
## ER-Präzisions-Spannfutter, für Spannzangenaufnahmen nach DIN ISO 15488

Schneller Werkzeugwechsel erfolgt von hinten durch Sechskantschlüssel (im Lieferumfang).

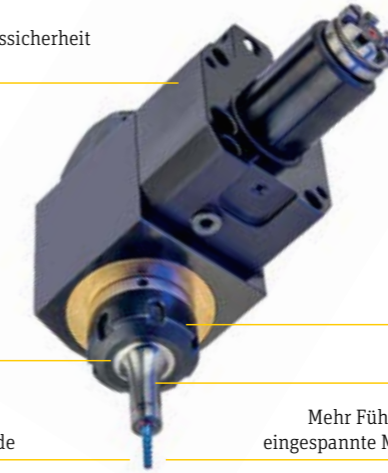
Wartungsfrei. Abgedichtet gegen Kühlmittel und Verschmutzung.

Flacher Kegelwinkel. Spannhülse mit Spezialbeschichtung (siehe S. 65).

System-Rundlaufgenauigkeit 3 µm bei 2,5 x D. Spannen von Zylinderschäften nach DIN 1835 A, B und DIN 6535 HB, HA.



Höhere Zerspanleistung und Prozesssicherheit bei angetriebenen Werkzeugen



Kompatibel mit gängigen ER-Muttern außer ER 16

Gewuchtet für hohe Drehzahlen

Steigert die Zugänglichkeit

Kühlmittelzufuhr direkt zur Schneide

Mehr Führung und Stabilität durch kurz eingespannte Mikro-Werkzeuge. 3 µm-genau.

### ER 16

1 – 6 mm

A	Part.No.	L1	D1	Balanced	kg
35	310 1006 316 1*	35	13,5	vorgewuchtet	0,1

#### Sonder- Spannmutter

Typ	Part.No.	D	L	Gewinde	Schlüssel
Standard	138 0310 316 0	28	17,5	M22x1,5	SW 25
Mini	138 0311 316 0	22	17	M19x1	E16 Zeta
Innenliegend	138 0312 316 0	M24x1	6,5	-	E16 Zeta

\*nur in Verbindung mit Sonder- Spannmutter, angelehnt an DIN 6499

### ER 20

1 – 6 mm

A	Part.No.	L1	D1	Balanced	kg
28	310 1006 320 1	28	13,5	vorgewuchtet	0,1
35	310 2006 320 1	35	13,5	vorgewuchtet	0,1

### ER 25

1 – 6 mm

A	Part.No.	L1	D1	Balanced	kg
25	310 1006 325 1	12	13,5	vorgewuchtet	0,1
40	310 2006 325 1	15	13,5	vorgewuchtet	0,1
50	310 3006 325 1	20	13,5	vorgewuchtet	0,1

### ER 32

1 – 6 mm

A	Part.No.	L1	D1	Balanced	kg
25	310 1006 332 1	12	13,5	vorgewuchtet	0,2
40	310 2006 332 1	15	13,5	vorgewuchtet	0,2
50	310 3006 332 1	20	13,5	vorgewuchtet	0,2





# Spannhülsen und Zubehör



**Spannhülse für Peripheriekühlung.** Zusätzlicher Kühl- und Spüleffekt. Steigert die Prozessfähigkeit Spezialbeschichtung. Wartungsfrei. Spannen von Zylinderschäften nach DIN 1835 A, B und DIN 6535 HB, HA.

1 – 6 mm

D	Part.No.	Coolant	kg
1,0	136 0601 000 0	Peripherie	0,02
2,0	136 0602 000 0	Peripherie	0,02
2,5	136 0602 500 0	Peripherie	0,02
2,8	136 0602 800 0	Peripherie	0,02
3,0	136 0603 000 0	Peripherie	0,02
3,5	136 0603 500 0	Peripherie	0,02
4,0	136 0604 000 0	Peripherie	0,02
4,5	136 0604 500 0	Peripherie	0,02
5,0	136 0605 000 0	Peripherie	0,02
6,0	136 0606 000 0	Peripherie	0,02

Sondergröße und Zolldurchmesser auf Anfrage

**Spannhülse für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzufuhr.** 100% dicht bis 100 bar Kühlmittel- druck. Spezialbeschichtung. Wartungsfrei. Spannen von Zylinderschäften nach DIN 1835 A, B und DIN 6535 HB, HA.

1 – 6 mm

D	Part.No.	Coolant	kg
1,0	136 0601 000 T	Zentral	0,02
2,0	136 0602 000 T	Zentral	0,02
2,5	136 0602 500 T	Zentral	0,02
2,8	136 0602 800 T	Zentral	0,02
3,0	136 0603 000 T	Zentral	0,02
3,5	136 0603 500 T	Zentral	0,02
4,0	136 0604 000 T	Zentral	0,02
4,5	136 0604 500 T	Zentral	0,02
5,0	136 0605 000 T	Zentral	0,02
6,0	136 0606 000 T	Zentral	0,02

Sondergröße und Zolldurchmesser auf Anfrage

Drehmomentschlüssel	Klingenlänge	Part.No.
3,0 - 5,4 Nm	113	139 0005 900 0
3,0 - 5,4 Nm	160	139 0005 900 2*

\* für Artikel Nr.: 310 3006 240 1 und 310 3006 440 1

Kegelwischer	Part.No.
für Micro	139 0000 GRO 0
Erstaztpapier bestehend aus 25 Stück	139 0000 GRO 2

Anzugsbolzen	Part.No.	Gewinde	durchbohrt	Winkel	Hals-Ø	kg
SK30	138 0004 230 0	M12	Ø4	15°	9	0,03
BT30	138 0004 430 0	M12	Ø4	45°	8	0,04
BT40	138 0004 440 0	M16	Ø4	45°	10	0,04

angelehnt an DIN



# XXL-Spannfutter-Verlängerung

Die Verlängerung für alle Albrecht APC Spannfutter. Schlank und lang.  
Die Lösung für alle schwer zugänglichen Bearbeitungszonen.  
Sichere Übertragung der Spannkraft und des Drehmomentes.  
Zum Bohren, Gewindeschneiden, Senken, Reiben, etc.  
Innere Kühlmittelzufuhr. Rundlaufgenauigkeit < 0,05 mm.  
Durchbohrt für Kühlmittelzufuhr.



## Zylinderschaft 12 mm 3,0 - 6,0 mm

L	Part.No.	Coolant	D	kg
150	340 0615 812 0	Zentral	12	0,10
250	340 0625 812 0	Zentral	12	0,17
355	340 0635 812 0	Zentral	12	0,24

## Zylinderschaft 16 mm 6,0 - 8,0 mm

L	Part.No.	Coolant	D	kg
150	340 0815 816 0	Zentral	16	0,15
250	340 0825 816 0	Zentral	16	0,28
350	340 0835 816 0	Zentral	16	0,40

## Zylinderschaft 18 mm 8,0 - 10,0 mm

L	Part.No.	Coolant	D	kg
150	340 1015 818 0	Zentral	18	0,19
250	340 1025 818 0	Zentral	18	0,36
350	340 1035 818 0	Zentral	18	0,53

## Zylinderschaft 20 mm 11,0 - 12,0 mm

L	Part.No.	Coolant	D	kg
150	340 1215 820 0*	Zentral	20	0,27
250	340 1225 820 0*	Zentral	20	0,50
350	340 1235 820 0*	Zentral	20	0,73

\* mit aktiver Mitnahme (SW9), nur zum Gewindeschneiden geeignet

# Spannhülsen

## für Zylinderschaft 12 mm

**3,0 - 6,0 mm**

D	Part.No.	SW	kg
3	146 1203 000 0	9	0,02
4	146 1204 000 0	9	0,02
5	146 1205 000 0	9	0,02
6	146 1206 000 0	9	0,02

## für Zylinderschaft 16 mm

**6,0 - 8,0 mm**

D	Part.No.	SW	kg
6	146 1606 000 0	12	0,02
7	146 1607 000 0	12	0,02
8	146 1608 000 0	12	0,02

## für Zylinderschaft 18 mm

**8,0 - 10,0 mm**

D	Part.No.	SW	kg
8	146 1808 000 0	14	0,04
9	146 1809 000 0	14	0,04
10	146 1810 000 0	14	0,04

## für Zylinderschaft 20 mm

**11,0 - 12,0 mm**

D	Part.No.	SW	kg
11	146 2011 000 0	16	0,05
12	146 2012 000 0	16	0,05

Sondergrößen bzw. abgedichtet für Werkzeuge mit innerer Kühlmittelzuführung auf Anfrage

# Zubehör

## XXL-Spannschlüssel

für Zylinderschaft	Part.No.	SW
12	149 0000 934 1	9
16	149 0000 934 2	12
18	149 0000 934 3	14
20	149 0000 934 5	16





Alle Maße in  
Millimeter.  
Konstruktions-  
änderungen im  
Zuge technischer  
Verbesserungen  
vorbehalten.  
Abbildungen  
und Maße  
unverbindlich.

Albrecht Germany  
Version 5 1/2023

ALBRECHT  
PRÄZISION  
GmbH & Co. KG

D-73249 Wernau  
Antoniusstraße 25  
T +49 7153 / 3006-0  
F +49 7153 / 300611  
info@albrecht-germany.com  
www.albrecht-germany.com

**ALBRECHT**  
Präzisions-Spannfutter