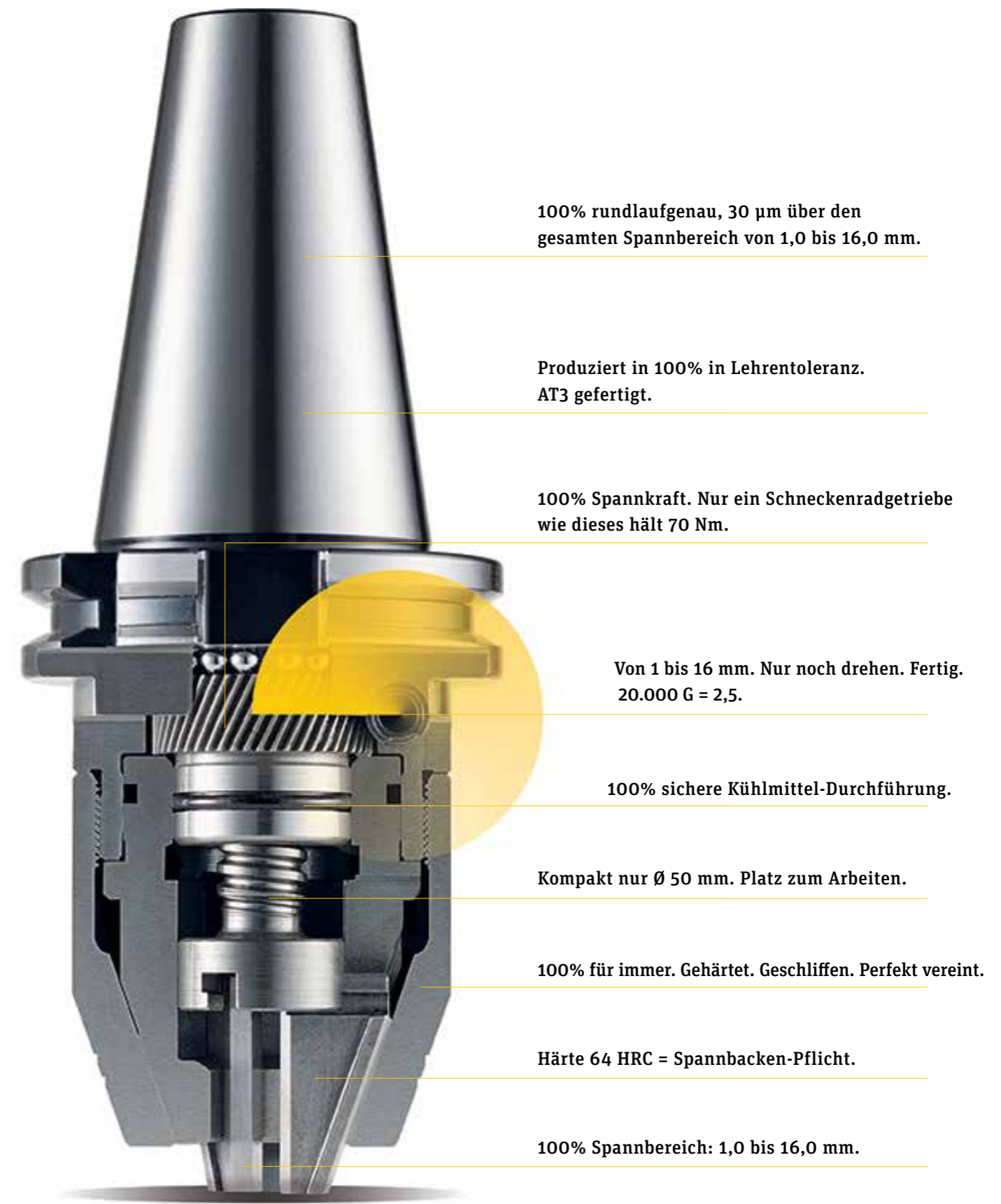


**Einfach nur noch drehen – fertig.  
Dazu präziser in eine neue Qualität.  
Rundlaufgenau 30µm über 1-16 mm.  
100% Spannkraft.  
Ø 50 mm und gebaut für immer.  
Albrecht  
CNC-Bohrfutter**

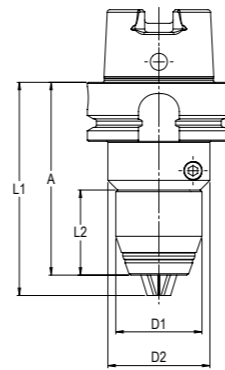
# Ein Albrecht CNC-Bohrfutter spart Ihnen Jahr um Jahr viele Arbeitstage\*

\* siehe Seite 95



# CNC Bohrfutter

Schneller Werkzeugwechsel erfolgt seitlich durch mitgelieferten Sechskantschlüssel.  
 Höchste Spannkraft durch Schneckenradgetriebe mit hohem Übersetzungsverhältnis.  
 System-Rundlaufgenauigkeit 30 µm über den gesamten Spannbereich von 1,0 bis 16 mm.  
 Spannen von Zylinderschäften nach DIN 1835 A.  
 Zum Bohren, Senken, Reiben, Gewindeschneiden und für einfache Schlichtarbeiten.  
 Alle relevanten Teile sind gehärtet und geschliffen. Gefertigt in Lehrentoleranz AT3.



## SK

1-16 mm

	A	Form	Part.No	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 2080-A40	73	A	800 1160 140 0	85	-	50	-	20.000 G=2,5	1,44
DIN 2080-A50	77	A	auf Anfrage	85	-	50	-	20.000 G=2,5	3,44



0,5-10 mm

	A	Form	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

entspricht ISO 7388-1



1-16 mm

	A	Form	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

entspricht ISO 7388-1



## HSK

0,5-10 mm

	A	Form	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

Kühlmittelrohr siehe Seite 99

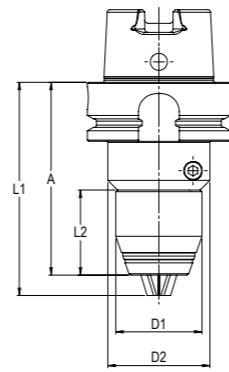


1-16 mm

	A	Form	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

Kühlmittelrohr siehe Seite 99

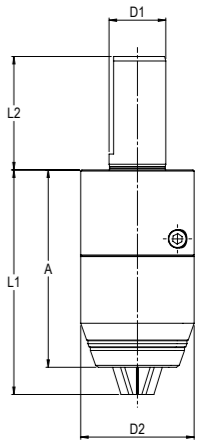




# Polygon

1 – 16 mm

	A	Form	Part.No	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
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



# Morse

1 – 16 mm

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



# MAS-BT

0,5 – 10 mm

	A	Form	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

entspricht ISO 7388-2 (JIS B 6339)



# Zylinderschaft

1 – 16 mm

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



1 – 16 mm

	A	Form	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

entspricht ISO 7388-2 (JIS B 6339)



# VDI

1 – 16 mm

	A	Form	Part.No	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 69880-30	87	Zentral	800 116Z 730 0	99	55	30	50	-	1,78
DIN 69880-40	87	Zentral	800 116Z 740 0	99	63	40	50	-	2,55



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

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

**Wechsel Spannzangen:**

1. Mutter lösen. 2. Werkzeug herausziehen. 3. Spannzange aus Überwurfmutter drücken. 4. Spannzange, Überwurfmutter, Innenkonus reinigen. 5. Spannzange in Überwurfmutter drücken. 6. Überwurfmutter mit Spannzange auf Spannhalter drehen. 7. Werkzeug einbringen. 8. Überwurfmutter mit Spannschlüssel 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**

