

## OPTIMUM Präzisions-Schnellspannbohrfutter

- Rundlaufgenauigkeit besser als 0,06 mm

o - 8 mm; B16	305 0608
o - 10 mm; B16	305 0610
o - 13 mm; B16	305 0623
o - 16 mm; B16	305 0626



## RÖHM Schnellspannbohrfutter

1 - 13 mm; B 16	305 0656
3 - 16 mm; B 16	305 0657



## OPTIMUM Direkt-Schnellspannbohrfutter

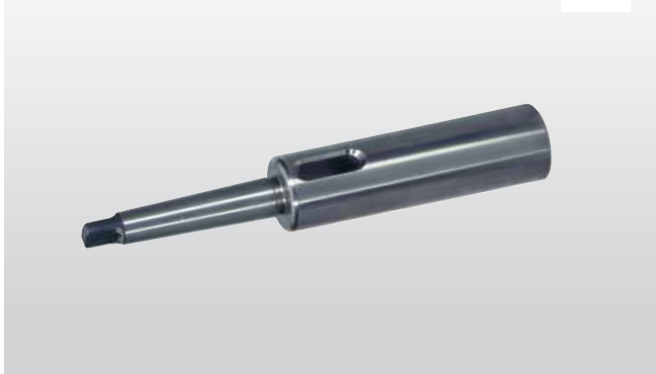
MK2 1 - 16 mm; bis 6.000 min <sup>-1</sup>	305 0571
MK2 1 - 13 mm; bis 8.000 min <sup>-1</sup>	305 0572
MK3 1 - 16 mm; bis 6.000 min <sup>-1</sup>	305 0573
MK4 1 - 16 mm; bis 6.000 min <sup>-1</sup>	305 0574

**NEU**



## Verlängerungshülsen

MK 2 - MK 3	305 0667
MK 3 - MK 4	305 0668



## Aufnahmedorn für Messerfräser

335 2071

- Kegel außen ISO 40
- Fräseraufnahme Ø 22 mm



## Aufnahmedorn für Bohrfutter

Kegel aussen MK 2 305 0670

- Bohrfutterkegel M10

Kegel aussen MK 4 335 0304

- Bohrfutterkegel B16

Kegel aussen ISO 30 335 2069

- Bohrfutterkegel B16

Kegel aussen ISO 40 335 2070

- Bohrfutterkegel B16



Abb.: ISO 40

## Vibrationsdämpfer-Maschinenfuß SE 1 / SE 2 / SE 3

- Maschinen und Geräte können ohne Verankerung installiert und per Höhenverstellung genau nivelliert werden
- Maschinenfähigkeit wird durch wirksame Stoß- und Vibrationsdämpfung verbessert

**SE3  
NEU**

Belastung	SE 1	SE 2	SE 3
Artikel Nr	338 1012	338 1016	338 1018
<b>€ zzgl. MwSt.</b>			
Fräsmaschinen	340 Kg	460 kg	1.600 kg
Sägen/ allgemeine Maschinen	570 kg	1.460 kg	3.500 kg
Gewinde	M12	M 16	M 20
Fuß-Ø/Fuß-Höhe	120/32	160/35	185/39



### OPTIMUM Schaftfräser-Satz

- Titanbeschichtet
- Höhere Härte und Stabilität mit 2- bis 5-facher Standzeit
- Doppelte Zerspanungsleistung
- Bessere Werkstückoberfläche
- Mit zylindrischen Schaft und seitlichen Mitnahmeflächen
- Ausführung mit 2 Schneiden zum Fräsen von Keil-/Bohrnuten sowie Ausfräsungen aus der Werkstückmitte
- Senkrechte oder seitliche Fräsvorgänge möglich
- Ausführung mit 4 Schneiden mit 30° Rechtsspirale für gute Spanabfuhr für normale bis feste Werkstoffe
- Holzkiste

### Schaftfräser Satz HSS 12-teilig

335 2113

- 6 Fräser, kurze Ausführung · Ausführung mit **2 Schneiden**.
- DIN 1835 B (Ø12 x 73, Ø10 x 63, Ø8 x 61, Ø6 x 52, Ø5 x 52, Ø4 x 51 mm)
- 6 Fräser, kurze Ausführung · Ausführung mit **4 Schneiden**.
- DIN 1835 B (Ø12 x 83, Ø10 x 73, Ø8 x 6, Ø6 x 57, Ø5 x 57, Ø4 x 55 mm)

### Schaftfräser Satz HSS 20-teilig

338 6200

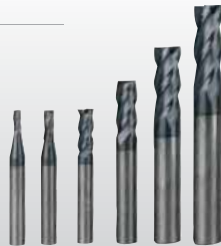
- 10 Fräser DIN 327 D · kurze Ausführung · Ausführung mit **2 Schneiden** und
- DIN 1835 B, (3/4/5/6/8/10/12/14/18/20 mm)
- 10 Fräser DIN 844 B · kurze Ausführung · Ausführung mit **4 Schneiden**
- DIN 1835 B, (3/4/5/6/8/10/12/14/18/20 mm)



### Fräsersatz Hartmetall beschichtet

335 2118

- 18-teilig; Größen 3 x 3 mm/3 x 4 mm/3 x 6 mm/3 x 8 mm/3 x 10 mm/3 x 12 mm
- Ausführung mit 4 Schneiden
- Beschichteter Vollhartmetall Fräser (TiALN)
- Zentrumschnitt zum Eintauchen
- Spanwinkel 35°



### Radius Fräsersatz

335 2116

- 9-teilig; Größen 3 x 4 mm/3 x 6 mm/3 x 8 mm
- Ausführung mit 2 Schneiden
- Beschichteter Vollhartmetall Fräser (TiALN)
- Stirnschneidengeometrie zum Eintauchen
- Spanwinkel 30°



### Spiralbohrer-Satz 13 mm

305 1010

- Titanbeschichtet
- Höhere Standzeit und Lebensdauer
- Höhere Härte als Hartmetall
- Schnellere Arbeitsergebnisse
- Geringerer Verschleiß
- 25-teilig; Größen 1 - 13 mm
- Metallbox



### Spiralbohrer HSS mit Morsekonus

- 9 teilig; Größen 14,5/16/18/20/22/24/26/28/30 mm
- Holzkiste
- Hohe Standzeit
- Gute Spanabfuhr
- Rechtsschneidend

MK 2

305 1002

MK 3

305 1003



### Taster-Satz

335 1170

- 2 Stück Taster, kurze und lange Ausführung
- Material: CV - Stahl
- Genauigkeit 0,003 mm
- Länge: 145 mm und 78 mm

