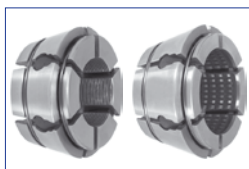
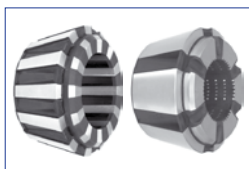


# Werkstückspannung

Lieferprogramm



**FAHRION®**  
PRÄZISION

**Spannzangen zur Werkstückspannung**

**Seite 4**

**Druckspannzangen DZ**



**Seite 6**

**Notfall-Druckspannzangen DZ-V**



**Seite 7**

**Innenanschlätze DZ-IA  
für Druckspannzangen**



**Seite 7**

**Zugspannzangen ZZ**



**Seite 8**

**Spannzangen Rubber-Flex® RF**



**Seite 9**

**Mehrbereichsspannzangen MU**



**Spannzangenfutter zur Werkstückspannung**

**Seite 10**

**Handspannfutter HSPF  
mit Sicherheitsschlüssel**



## Rundlauftabellen Spannzangen DIN 6341 und DIN 6343

Rundlauftabelle für Spannzangen DIN 6341 und DIN 6343 gem. Seiten 4 bis 8.

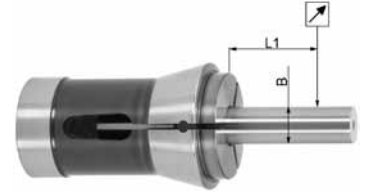
Rundlauf toleranzen sind nach DIN in zwei Klassen eingeteilt:

- Klasse 2 ist unsere Standardausführung
- Klasse 1 (erhöhte Genauigkeit) kann gegen Aufpreis geliefert werden

B mm		L1 mm	DIN Klasse 2	Klasse 1
bis	1,0	3	0,015	-
über	1,0 bis 1,6	6	0,020	0,015
	1,6 bis 3,0	10		
	3,0 bis 6,0	16	0,030	0,020
	6,0 bis 10,0	25		
	10,0 bis 18,0	40	0,040	0,030
	18,0 bis 24,0	50		
	24,0 bis 30,0	60	0,040	0,030
	30,0 bis 50,0	80		
	50,0 bis 60,0	100		

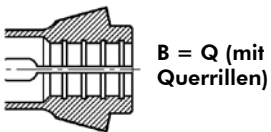
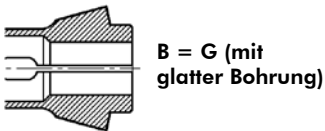
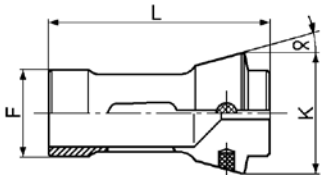
**Bei Anwendungen, die höchste Rundlaufgenauigkeit erfordern, ist unbedingt auf die Genauigkeit des Gesamtsystems (Werkzeugmaschinen spindle, Spannzangenaufnahme, Spannmutter, Spannzange und Werkzeug) zu achten.**

## Rundlaufgenauigkeit DIN 6341 und DIN 6343



**Typ DZ**

**Druckspannzangen**



**Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit** – nach DIN 6343 auf Seite 3

**Einsatz** – zur Werkstückspannung (Stangen- oder Futterarbeiten) in konventionellen einspindligen Drehmaschinen und CNC-Drehmaschinen direkt in der Spindel oder im Spannzangenfutter (siehe Seiten 10 und 11) • glatte Bohrungen werden hauptsächlich in der Gegenspindel der CNC-Drehmaschinen eingesetzt

**Bohrungsausführung** – siehe B in der Tabelle • mit glatter Bohrung oder Querrillen

**Spannüberbrückung** – h9, d.h. nur das Nennmaß kann gespannt werden

**Besondere Merkmale** – keine bzw. minimale Axialbewegung beim Spannen

**Hinweis** – austauschbare Mehrbereichsspannzangen (siehe Seiten 8 und 9) bei mit \* markierten Spannzangen lieferbar • Druckspannzangen sind konzipiert für das Spannen von Stangenmaterial • im oberen Spannungsbereich (bei den letzten 4 mm bezogen auf die maximale Abmessung) besteht beim Spannen von sehr kurzen Teilen Bruchgefahr -> wir empfehlen niedrigeren Spanndruck und/oder gegebenenfalls Anlassen des Bundes

E-Nr. FM-Nr. DIN 6343	Bestell-Nr.	F	K	L	α	B	Profil	Bohrung	std. um
120E FM1263	1011201	15	21	64	16°	G	●	1,5-8,0	0,5
	Q					●	8,5-12,0	0,5	
	1011203 1011202					■	4,0-9,0	1,0	
125E FM1138 DIN 6343 17,5-R14	1011301	17,5	22	51	15°	G	●	1,0-8,0	0,5
	Q					●	8,5-14,0	0,5	
136E FM1141	1011401	20	26	54	15°	G	●	1,5-8,0	0,5
	Q					●	8,5-16,0	0,5	
	1011410					G	●	9,0-15,0	1,0
138E FM1265	1011601	20	28	67	16°	G	●	1,0-8,0	0,5
	Q					●	8,5-16,0	0,5	
	1011610					G	●	9,5-16,0	0,5
	1011603					Q	●	4,0-12,0	1,0
	1011602					G	■	13,0-14,0	1,0
140E FM1140 * DIN 6343 22-R16	1011701	22	30	55	15°	G	●	2,0-8,0	0,5
	Q					●	8,5-16,0	0,5	
	1011703					G	●	4,0-12,0	1,0
	Q					●	13,0-14,0	1,0	
	1011702					G	■	4,0-10,0	1,0
145E FM1267	1012001	25	35	77	16°	G	●	1,0-8,0	0,5
	Q					●	8,5-20,0	0,5	
	1012010					G	●	8,5-20,0	0,5
	1012003					Q	●	4,0-12,0	1,0
	1012002					G	■	13,0-17,0	1,0
						Q	■	4,0-12,0	1,0
						Q	■	13,0-14,0	1,0
148E FM1143 * DIN 6343 28-R24	1012201	28	38	70	15°	G	●	2,0-8,0	0,5
	Q					●	8,5-24,0	0,5	
	1012203					G	●	4,0-12,0	1,0
	Q					●	13,0-17,0	1,0	
	1012202					G	■	19,0	
						Q	■	4,0-12,0	1,0
1446E FM1185E	1013601	30	38	65	15°	G	●	13,0•14,0•16,0	
	Q					●	3,0-8,0	1,0	
	1013610					G	●	9,0-26,0	1,0
						G	●	9,0-24,0	1,0

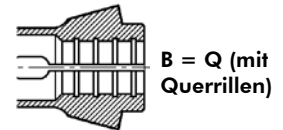
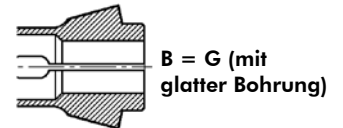
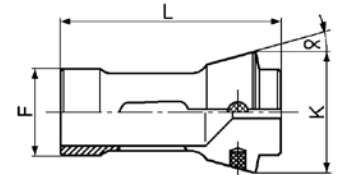
**Bestellbeispiel:**

145E FM1267 G ● 12,0 mm = Bestell-Nr. 10120101200

E-Nr. FM-Nr. DIN 6343	Bestell-Nr.	F	K	L	$\alpha$	B	Profil	Bohrung von-bis	std. um
161E FM1144 * DIN 6343 32-R26	1012401	32	45	75	15°	G	●	2,0-8,0	0,5
	Q					●	8,5-26,0	0,5	
	G					⬡	4,0-12,0	1,0	
	Q					⬡	13,0-17,0	1,0	
	G					■	5,0-12,0	1,0	
	Q					■	13,0•14,0•16,0•18,0		
163E FM1145 * DIN 6343 35-R30	1012601	35	48	80	15°	G	●	2,0-8,0	0,5
	Q					●	8,5-30,0	0,5	
	G					⬡	4,0-12,0	1,0	
	Q					⬡	13,0-17,0	1,0	
	G					■	19,0•22,0•24,0•27,0		
	Q					■	5,0-12,0	1,0	
1536E FM3166/1	1013701	37	47	92	16°	G	●	2,0-8,0	0,5
	Q					●	8,5-32,0	0,5	
	G					⬡	4,0-12,0	1,0	
	Q					⬡	13,0-17,0	1,0	
	G					■	19,0•22,0•24,0•27,0		
	Q					■	4,0-12,0	1,0	
164E FM1053	1013801	38,08	49	107,5	15°	G	●	3,0-8,0	1,0
	Q					●	9,0-32,0	1,0	
	G					⬡	6,0-12,0	1,0	
	Q					⬡	13,0-17,0	1,0	
	G					■	19,0•22,0•24,0•27,0		
	Q					■	6,0-12,0	1,0	
171E FM1147 DIN 6343 42-R37	1012701	42	55	94	15°	G	●	3,0-8,0	0,5
	Q					●	8,5-37,0	0,5	
	G					⬡	4,0-12,0	1,0	
	Q					⬡	13,0-17,0	1,0	
	G					■	19,0•22,0•24,0•27,0•30,0•32,0		
	Q					■	4,0-12,0	1,0	
	1012702					G	■	13,0•14,0•16,0•18,0•20,0•22,0•25,0	
						Q	■		

**Typ DZ**

**Druckspannzangen**

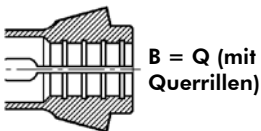
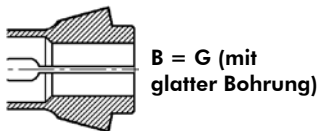
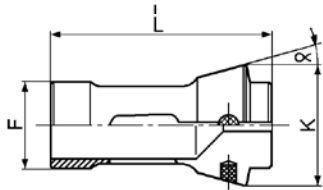


**Bestellbeispiel:**

1536E FM3166/1 ● 14,0 mm = Bestell-Nr. 10137031400

**Typ DZ**

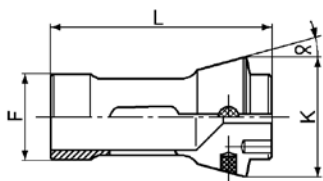
**Druckspannzangen**



E-Nr. FM-Nr. DIN 6343	Bestell-Nr.	F	K	L	α	B	Profil	Bohrung von-bis	std. um
173E FM1148 * DIN 6343 48-R42	1012801	48	60	94	15°	G	●	1,0-8,0	0,5
	1012810					Q	●	8,5-42,0	0,5
	1012803					G	●	9,0-42,0	1,0
						Q	●	6,0-12,0	1,0
						Q	●	13,0-17,0	1,0
						G	■	19,0•22,0•24,0•27,0•30,0•32,0•36,0	1,0
1012802	Q	■	6,0-12,0	1,0					
185E FM1149 * DIN 6343 66-R60	1013001	66	84	110	15°	G	●	4,0-8,0	1,0
	1013003					Q	●	9,0-60,0	1,0
						G	●	8,0-12,0	1,0
						Q	●	13,0-17,0	1,0
						Q	●	19,0•22,0•24,0•27,0•30,0•32,0•36,0•38,0•41,0•46,0•50,0	1,0
	1013002					G	■	7,0-12,0	1,0
Q	■	13,0•14,0•16,0•18,0•20,0•22,0•25,0•28,0•30,0•32,0•36,0•40,0	1,0						
193E FM4659	1013201	90	107	130	15°	Q	●	20,0-80,0	1,0

**Typ DZ-V**

**Notfall-Druckspannzangen**



**Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit** – höchster Rundlauf bei hoher Flexibilität

**Einsatz** – zur Werkstückspannung (Stangen- oder Futterarbeiten) in konventionellen einspindigen Drehmaschinen und CNC-Drehmaschinen direkt in der Spindel oder im Spannzangenfutter (siehe Seiten 10 und 11) • Notfall-Druckspannzangen sind nicht für die Serienproduktion vorgesehen

**Bohrungsausführung** – glatt, siehe B in der Tabelle

**Spannüberbrückung** – h9, d.h. nur das Nennmaß kann gespannt werden

**Besondere Merkmale** – vergütet auf ca. 45 HRC • geschliffen und vorgebohrt (Ø siehe Tabelle) • keine bzw. minimale Axialbewegung der Druckspannzangen beim Spannen

E-Nr. FM-Nr.	Bestell-Nr.	F	K	L	α	B	Profil	Bohrung vorgebohrt
148E FM1143-V	1012201	28	38	70	15°	G	●	2,0
161E FM1144-V	1012401	32	45	75	15°	G	●	3,0
163E FM1145-V	1012601	35	48	80	15°	G	●	3,0
1536E FM3166/1-V	1013701	37	47	92	16°	G	●	3,0
171E FM1147-V	1012701	42	55	94	15°	G	●	3,0
173E FM1148-V	1012801	48	60	94	15°	G	●	3,0
185E FM1149-V	1013001	66	84	110	15°	G	●	4,0

**Bedienungsanweisung:**

Mittels dreier, stirnseitig einlegbarer Passstifte, können die Notfall-Druckspannzangen im Spannfutter gespannt und auf der Maschine auf den gewünschten Bohrungs-Ø oder eine Stufenbohrung nachgearbeitet werden.

**Bestellbeispiele:**

173E FM1148 ■ 20,0 mm = Bestell-Nr. 10128022000  
171E FM1147-V = Bestell-Nr. 1012701

**Einsatz** – in Druckspannzangen DIN 6343

**Besondere Merkmale** – einfach, preisgünstig und trotzdem seinen Zweck voll erfüllender Innenanschlag für Druckspannzangen DIN 6343 • für ●, ● und ■ verwendbar • absolut fester Sitz • schnelle Montage • Spannzangenschaft wird nicht deformiert • das Spanverhalten nicht beeinflusst • auch als Anschlag für Hohlteile geeignet

für E-Nr. FM-Nr.	Bestell-Nr.
173E FM1148-IA	1417300
185E FM1149-IA	1418500

**Montagehinweis:**

Die drei (bzw. vier) Querschrauben ganz eindrehen und dann den Anschlag in die Spannzange einführen, so dass sich die Querschrauben mit den Spannzangenschlitzern decken. Jetzt die Querschrauben herausdrehen und den Anschlag mit der Kontermutter festziehen.

**Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit** – nach DIN 6341 auf Seite 3

**Einsatz** – zur Werkstückspannung auf Nachdrehbänken, Schleifmaschinen und Teilapparaten mit hoher Rundlaufgenauigkeit und Haltekraft, vorzugsweise für blankes Material, da keine Spannüberbrückung

**Bohrungsausführung** – glatt, siehe B in der Tabelle

**Spannüberbrückung** – h8, d.h. nur das Nennmaß kann gespannt werden

**Besondere Merkmale** – höhere Haltekraft als bei Druckspannzangen, aber Axialbewegung der Zugspannzangen beim Spannen

E-Nr. FM-Nr. DIN 6341	Bestell-Nr.	F	K	L	α	B	Profil	Bohrung von-bis	std. um
324E FM823	1030301	15	21,5	53	20°	G	●	1,5-13,0	0,5
		G	M13x1						
349E FM856 W20	1030401	20	26,3	69	15°	G	●	1,5-20,0	0,5
		G	SG19,5x1,667						
351E FM610 DIN 6341 K20	1030601	20	28	80	20°	G	●	1,5-17,5	0,5
		G	TR20x1,5						
355E FM845e	1030801	20	28	117,5	17°30'	G	●	1,5-18,0	0,5
		G	SG20x2						
358E FM824/23 W23	1031001	23	32	82	20°	G	●	1,5-20,0	0,5
		G	M21,1x1						
359E FM611 DIN 6341 K23	1031101	23	32	90	20°	G	●	1,5-20,0	0,5
		G	TR23x1,5						
363E FM841	1031401	25	33,5	84	16°	G	●	1,5-22,0	0,5
		G	M23x1						
364E FM1771 W25	1031501	25	34	92,5	15°	G	●	1,5-22,0	0,5
		G	SG25x1,5Gg.						
385E FM1844 5C	1031801	31,75	37,5	83	10°	G	●	1,5-26,0	0,5
		G	USST31,45x20Gg.						
386E FM613 DIN 6341 K32	1031901	32	45	110	20°	G	●	1,0-29,0	0,5
		G	TR32x1,5	●	29,5-30,0*		0,5		
	1032100	Satz 27teilig		●	3,0-29,0		1,0		
	1032200	Satz 53teilig		●	3,0-29,0		0,5		

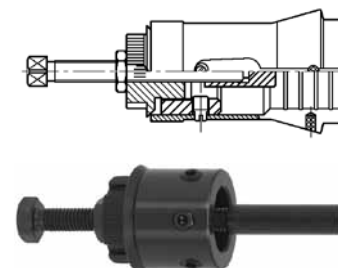
\* max. Einstecktiefe 11 mm (Kopfbohrung)

**Bestellbeispiele:**

- 173E FM1148-IA = Bestell-Nr. 1417300
- 386E FM613 ● 20,0 mm = Bestell-Nr. 10319012000
- 386E FM613 Satz 27teilig = Bestell-Nr. 1032100

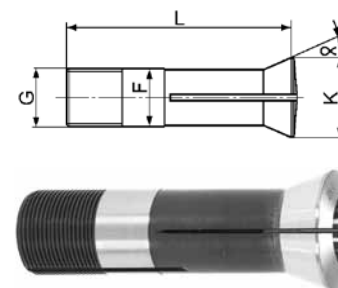
**Typ DZ-IA**

**Innenansläge für Druckspannzangen**



**Typ ZZ**

**Zugspannzangen**



**Typ RF**

**Spannzangen  
Rubber-Flex®**

**Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit** – nach DIN 6343 auf Seite 3

**Einsatz** – zur Werkstückspannung (Stangen- oder Futterarbeiten) in konventionellen einspindigen Drehmaschinen und CNC-Drehmaschinen direkt in der Spindel oder im Spannzangenfutter (siehe Seiten 10 und 11)

**Spannüberbrückung** – Nennmaß minus T

**Besondere Merkmale** – austauschbar mit Stahlspannzangen DIN 6343, d.h. eine andere Druckhülse, Druckmutter oder zusätzliche Wechsel- oder Spannvorrichtung ist nicht erforderlich • keine bzw. minimale Axialbewegung beim Spannen • Konus entspricht dem Konus der Druckhülse des Spannfutters oder der Maschinenspindel, dadurch achsparallele Spannung durch Verschiebung der Stahlsegmente, wobei eine oberflächenschonende Spannung und höhere Übertragung der Drehmomente die Folge ist • sicheres Öffnen durch hohe Vorspannkräfte und Lamellenkonstruktion • der Gummi ist bis 100° C kühlenschmierstoff- und temperaturbeständig • vollständige Abdichtung gegen Kühlenschmierstoffe und Späne

**Bohrungsausführung** – mit glatter Bohrung

**Besondere Merkmale** – die 775E FM1148-RFG kann auf der Index-Synchronspindel eingesetzt werden (Spanntoleranz -1mm, bei max. Hub von 2,1 mm) • Spannzange muss bei kurzen Teilen hinten abgestützt werden

**mit glatter Bohrung**



T = Spannüberbrückung

E-Nr. FM-Nr.	Bestell-Nr.	Reihe	T	Profil	Bohrung von-bis	std. um
755E FM1140-RFG	1701210	12	-1,0	●	4,0-16,0	1,0
760E FM1143-RFG	1701810	18	-2,0	●	6,0-20,0	2,0
765E FM1144-RFG	1702010	20	-2,0	●	6,0-26,0	2,0
770E FM1145-RFG	1702410	24	-2,0	●	8,0-30,0	2,0
775E FM1148-RFG	1703610	36	-2,0	●	9,0-43,0	2,0
780E FM1149-RFG	1705210	52	-2,0	●	21,0-61,0	2,0

**mit Full Grip Verzahnung**



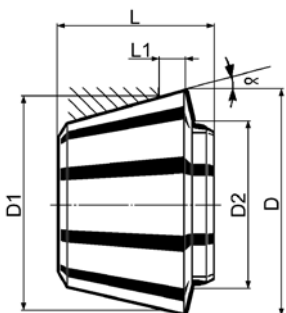
T = Spannüberbrückung

**Bohrungsausführung** – mit Full-Grip Verzahnung für höchste axiale und radiale Spannkkräfte

**Besondere Merkmale** – besonders geeignet für Schwarzmaterial auf Stangenmaschinen

E-Nr. FM-Nr.	Bestell-Nr.	Reihe	T	Profil	Bohrung von-bis	std. um
775E-F FM1148-RF	1703601	36	-2,0	●	13,0-43,0	2,0
780E-F FM1149-RF	1705201	52	-2,0	●	21,0-61,0	2,0

**Technische Daten**



E-Nr. äquivalent	FM-Nr.	L	L1 min.	L1 max.	D min. ca.	D max. ca.	D1	D2	α	max. Spann-Ø
140E	FM1140-RFG	21	1	4,5	29,5	31,4	29	22	14°45'	18 *
148E	FM1143-RFG	25	1	6,5	37,5	40,4	37	29	14°45'	24 *
161E	FM1144-RFG	30	1	6,5	44,5	47,4	44	35	14°45'	28 *
163E	FM1145-RFG	30	1	6,5	47,5	50,4	47	39	14°45'	32 *
173E	FM1148-RF+G	39/36	1	6,5	59,5	62,4	59	51	14°45'	45 *
185E	FM1149-RF+G	48	1	6,5	83,5	86,4	83	75	14°45'	65 *

\* durch Nacharbeit erweiterbar bei der glatten Bohrung (größt möglicher Ø)  
Zwischenabmessungen können gegen Aufpreis ausgeschliffen werden!

**Bestellbeispiele:**

770E FM1145-RFG Ø 26,0 mm (Spanndurchmesserüberbrückung 2 mm – Spannbereich 24-26 mm) = Bestell-Nr. 17024102600

780E-F FM1149-RF Ø 61,0 mm (Spanndurchmesserüberbrückung 2 mm – Spannbereich 59-61 mm) = Bestell-Nr. 17052016100



**Rundlauf- und Wiederholgenauigkeit** – ca. 50% höher als Druckspannzangen nach DIN 6343 auf Seite 3

**Einsatz** – zur Werkstückspannung (Stangen- oder Futterarbeiten) in konventionellen einspindigen Drehmaschinen und CNC-Drehmaschinen direkt in der Spindel oder im Spannzangenfutter (siehe Seiten 10 und 11)

**Bohrungsausführung** – siehe B in der Tabelle • mit glatter Bohrung, Spiralrillen oder SUPER-GRIP Verzahnung • Verzahnung bringt um bis zu 100% höhere Haltekräfte

**Spannüberbrückung** – Nennmaß minus T

**Besondere Merkmale** – austauschbar mit Stahlspannzangen DIN 6343, d.h. eine andere Druckhülse, Druckmutter oder zusätzliche Wechsel- oder Spannvorrichtung ist nicht erforderlich • keine bzw. minimale Axialbewegung beim Spannen • Konus entspricht dem Konus der Druckhülse des Spannfutters oder der Maschinenspindel, dadurch achsparallele Spannung durch Verschiebung der Stahlsegmente, wobei eine oberflächenschonende Spannung und höhere Übertragung der Drehmomente die Folge ist • sicheres Öffnen durch hohe Vorspannkräfte • die Federringe und Gummieinlagen sind austauschbar und können als Ersatzteil geliefert werden

**Hinweis** – andere Stufungen und Typen sind auf Anfrage lieferbar

E-Nr. äquivalent FM-Nr.	Bestell- Nr.	T	B	Profil	Bohrung von-bis	std. um
173E FM1148-MUG	1713601	-2,0	G	●	6,0-12,0	2,0
173E FM1148-MUS			S	●	14,0-42,0	
173E FM1148-MUG	1713610		G	●	14,0-42,0	
173E FM1148-MUZ	1713608		Z	●	16,0-42,0	
185E FM1149-MUG	1715201	-2,0	G	●	8,0-12,0	2,0
185E FM1149-MUS			S	●	14,0-60,0	
185E FM1149-MUG	1715210		G	●	14,0-60,0	
185E FM1149-MUZ	1715208		Z	●	16,0-60,0	

E-Nr. äquivalent	FM-Nr.	L	D	D1	$\alpha$	max. Ø
173E	FM1148-MU	39	61,5	50,5	14°45'	42
185E	FM1149-MU	45	85,5	73,5	14°45'	60

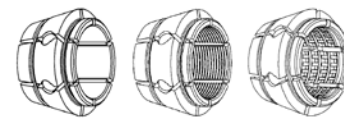
Zwischenabmessungen sind auf Anfrage lieferbar!

**Typ MU**

**Mehrbereichsspannzangen  
mit glatter Bohrung,  
Spiralrillen oder SUPER-GRIP  
Verzahnung**

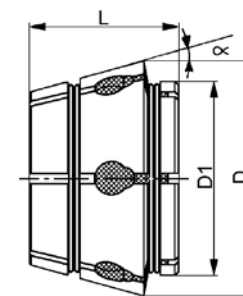


T = Spannüberbrückung  
B = Bohrungsausführung



B = G      B = S      B = Z

**Technische Daten**



**Bestellbeispiel:**

FM1148-MUS Ø 20,0 mm (Spanndurchmesserüberbrückung 2 mm – Spannbereich 18-20 mm) =  
Bestell-Nr. 17136012000

**Typ HSPF**

**Handspannfutter**

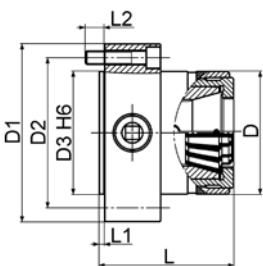
**Einsatz** – vielfältige Einsatzmöglichkeiten sowohl auf konventionellen als auch auf CNC-Maschinen, z.B. zum Drehen, Bohren, Fräsen und Schleifen • ideal für Kleinserien • einsetzbar als Spannmittel auf Paletten bzw. auf dem Tisch von Bearbeitungszentren (Beispiele siehe unten)

**Besondere Merkmale** – verschleißarme Konstruktion • langlebige, einfache Bauart • geringer Verschmutzungsgrad • größere Haltekraft und genauere Rundlauf durch Spannanzgen (Rundlaufgenauigkeiten siehe Seite 3) als bei Dreibackenfuttern • großer Spannbereich bei freiem Futterdurchlass für Stangenmaterial • minimale Flächenpressung durch große Spannflächen der Spannanzgen – dadurch keine Druckstellen am Werkstückprofil • Standard-, Notfall-, Mehrbereichs- sowie Profil-Spannanzgen einsetzbar • Entfall des lästigen Futterwechsels, z.B. beim Umstellen von Rund- auf Profilmaterial, durch Verwendung von Profil-Spannanzgen • problemloser Einsatz auf Maschinen mit CE-Zeichen

**Flanschausführung** – universell einsetzbar mit zylindrischem Einpass zum Anbau an Sonder- bzw. Zwischenflansche

**Lieferumfang** – mit Sicherheitsschlüssel • ohne Spannanzgen

**mit zylindrischem Einpass**



Bezeichnung	Bestell-Nr.	Einpass	Spannbereich	Spannanzgen Seiten 6, 8 u. 9
HSPF40Z/130	7124000	zyl. Ø 130 mm	1,0-42,0 mm	173E • 775E
HSPF60Z/170*	7136000	zyl. Ø 170 mm	4,0-60,0 mm	185E • 780E

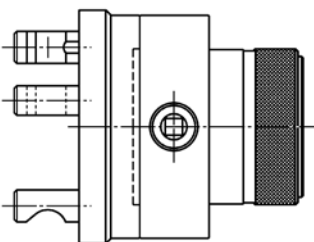
**Technische Daten**

Bezeichnung	Drehzahl max. 1/min	L	L1	L2	D	D1	D2	D3 H6	Anzahl der Befestigungsschrauben DIN 912 12.9
HSPF40Z/130	5000	95	4	15	90	130	110	90	3 x M10x45
HSPF60Z/170*	4000	125	6	15	118	180	133,4	170	3 x M12x50

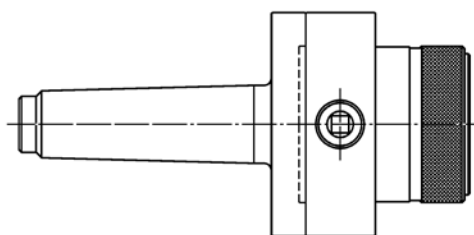
\*zyl. Einpass nach innen (siehe Maßblatt)

**Anwendungsbeispiele**

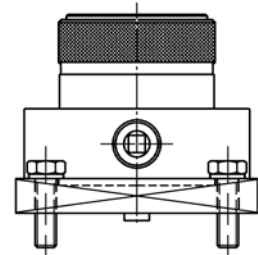
HSPF40/C5 DIN55029



HSPF40/MK5



HSPF40 für BAZ mit Zwischenplatte



**Bestellbeispiel:**

HSPF40Z/130 = Bestell-Nr. 7124000

**Flanschausführung** – Kurzkegel DIN 55027/ISO 702/III

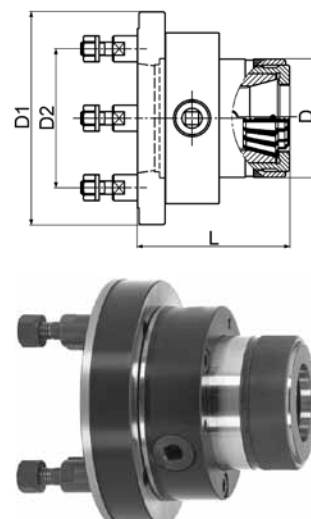
**Lieferumfang** – Basisfutter mit genau angepasstem Zwischenflansch, Sicherheitsschlüssel, Stehbolzen und Bundmuttern • ohne Spannzangen

Bezeichnung	Bestell-Nr	Kurzkegel	Spannbereich	Spannzangen Seiten 6, 8 u. 9
HSPF40/5	7124500	Gr. 5	1,0-42,0 mm	173E•775E
HSPF40/6	7124600	Gr. 6		
HSPF60/6	7136600	Gr. 6	4,0-60,0 mm	185E•780E

**Technische Daten**

Bezeichnung	Drehzahl max. 1/min.	L	D	D1	D2	Anzahl der Befestigungsschrauben
HSPF40/5	5000	116	90	137	104,8	4 x M10
HSPF40/6		127		167	133,4	4 x M12
HSPF60/6	4000	152	118	186	133,4	4 x M12

**mit Kurzkegel DIN/ISO**



**Flanschausführung** – Kurzkegel DIN 55029/ISO 702/II (Camlock)

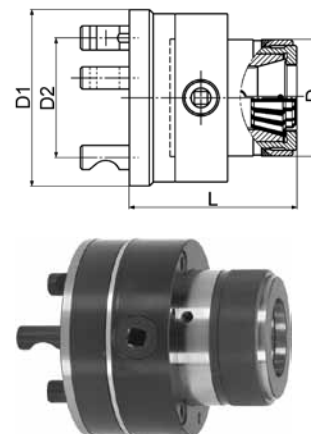
**Lieferumfang** – Basisfutter mit genau angepasstem Zwischenflansch, Sicherheitsschlüssel und Camlockbolzen • ohne Spannzangen

Bezeichnung	Bestell-Nr.	Kurzkegel	Spannbereich	Spannzangen Seiten 6, 8 u. 9
HSPF40/C4	7125400	C4"	1,0-42,0 mm	173E•775E
HSPF40/C5	7125500	C5"		
HSPF40/C6	7125600	C6"		
HSPF60/C6	7137600	C6"	4,0-60,0 mm	185E•780E

**Technische Daten**

Bezeichnung	Drehzahl max. 1/min.	L	D	D1	D2	Anzahl der Camlockbolzen
HSPF40/C4	5000	123	90	131	82,6	3 x M10x1
HSPF40/C5				137	104,8	6 x M12x1
HSPF40/C6				167	133,4	6 x M16x1,5
HSPF60/C6	4000	158	118	180	133,4	6 x M16x1,5

**mit Kurzkegel DIN/ISO  
(Camlock)**



**Bestellbeispiel:**

HSPF40/C5 = Bestell-Nr. 7125500

## FAHRION PRODUKTE ONLINE ERLEBEN

Besuchen Sie unseren FAHRION Online Shop! Hier finden Sie unser gesamtes Sortiment und können sich jederzeit detailliert über unsere Produkte informieren! Registrierte Kunden haben die Möglichkeit, Sammelbestellungen direkt im Warenkorb vorzubereiten, stets die aktuelle Verfügbarkeit der Artikel einzusehen und Wunschtermine für Lieferungen zu hinterlegen.



- **Werkzeugspannung**
- **Werkzeugspannsysteme**
- **Werkstückspannung**



### **FAHRION Vertriebs-GmbH**

Forststrasse 54  
DE-73667 Kaisersbach

Telefon +49 (0) 71 84 92 82-0  
Telefax +49 (0) 71 84 92 82-92  
[www.fahrion.de](http://www.fahrion.de)  
[info@fahrion.de](mailto:info@fahrion.de)