

# Zubehör/Ersatzteile für Gewindeschneidfutter

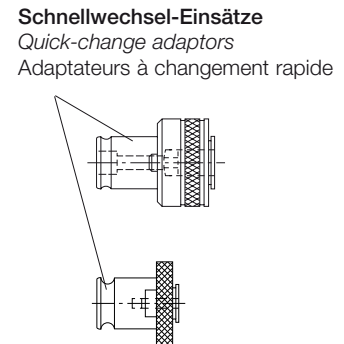
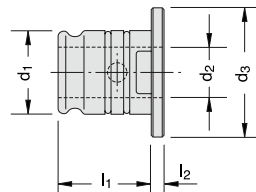
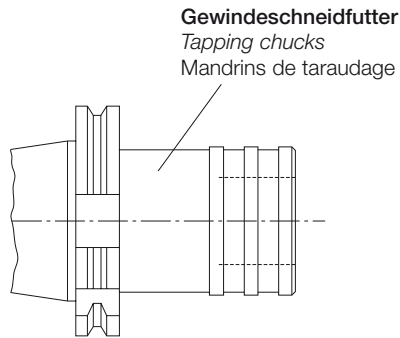
Accessories/Spare parts for tapping chucks

Accessoires/Pièces de rechange pour mandrins de taraudage

## Reduzierungen für Schnellwechsel-Einsätze

Reducers for quick-change adaptors

Réductions pour adaptateurs à changement rapide

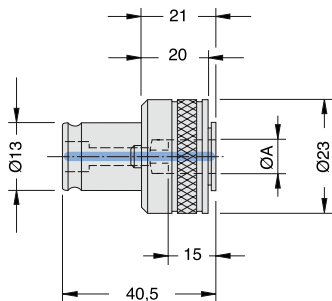


Gewindeschneidfutter Tapping chuck Mandrin de taraudage		Schnellwechsel-Einsatz Quick-change adaptor Adaptateur à changement rapide								Reduzierung Reducer Réduction
Nenngröße Nominal size Dimension nominale		Nenngröße Nominal size Dimension nominale								Bestell-Nummer Order Number No de cde.
	d <sub>1</sub>		d <sub>1</sub>	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	kg	
1	19	0	13	19	13	30	21,5	4	0,12	161 038
2	31	1	19	31	19	48	35,0	5	0,48	162 094

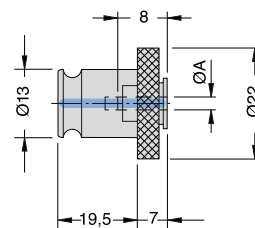
## Schnellwechsel-Einsätze

Quick-change adaptors

Adaptateurs à changement rapide



① mit Sicherheitskupplung  
with safety connection  
avec accouplement à segments extensibles



② ohne Sicherheitskupplung  
without safety connection  
sans accouplement à segments extensibles

Nenngröße Nominal size Dimension nominale	Schaftmaße Shank dimensions Diamètre		Eingestelltes Drehmoment Torque setting Couple pré-réglé							①	②
	de queue	Ø A x □	DIN 352	DIN 353	DIN 371	DIN 374	DIN 376	DIN 2182	DIN 2183	Nm	Bestell-Nummer Order Number No de cde.
0	2,5 x 2,1	M 1	-	M 1	-	<b>M 3,5</b>	1/16"	-	1,5 - 2	233 070	K 24 358
0	2,8 x 2,1	M 2	-	M 2	M 4	<b>M 4</b>	3/32"	5/32"	2 - 3	233 071	K 24 276
0	3,5 x 2,7	M 3	-	M 3	M 5	<b>M 5</b>	1/8"	-	4 - 6	233 072	K 24 277
0	4,0 x 3,0	M 3,5	-	<b>M 3,5</b>	-	-	-	-	1,5 - 2	233 073	K 24 278
0	4,5 x 3,4	M 4	-	M 4	M 6	<b>M 6</b>	5/32"	1/4"	6 - 9	233 074	K 24 279
0	6,0 x 4,9	M 8	-	-	M 8	<b>M 8</b>	-	-	16 - 21	233 075	K 24 280
0	7,0 x 5,5	M 10	G 1/8"	-	M 10	<b>M 10</b>	1/4"	3/8"	27 - 32	233 076	K 24 281

Die Schnellwechsel-Einsätze sind voreingestellt für Stahlbearbeitung mit Zugfestigkeit zwischen 600 und 800 N/mm<sup>2</sup>. Der Gewindebohrerschaft muss eine Härte von min. 40 HRC aufweisen. Muss das Drehmoment geändert werden, sollte dies aus Sicherheitsgründen im Werk vorgenommen werden. The quick-change adaptors are pre-set for machining steel with a tensile strength between 600 and 800 N/mm<sup>2</sup>. The tap shank must have a hardness of at least 40 HRC. If the torque has to be changed, this should be done at the factory for safety reasons.

Les adaptateurs à changement rapide sont pré-réglés pour le traitement de l'acier avec une résistance à la traction comprise entre 600 et 800 N/mm<sup>2</sup>. La queue de taraud doit présenter une dureté de 40 HRC minimum. En cas de changement de couple, cette opération devra être réalisée à l'usine pour des raisons de sécurité.

# Zubehör/Ersatzteile für Gewindeschneidfutter

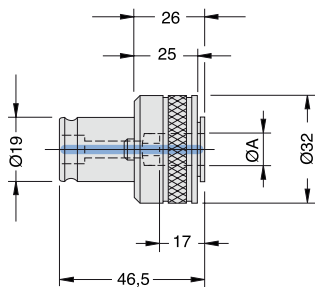
Accessories/Spare parts for tapping chucks

Accessoires/Pièces de rechange pour mandrins de taraudage

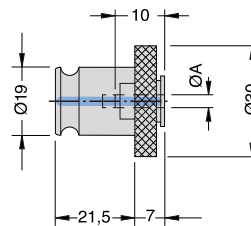
## Schnellwechsel-Einsätze

Quick-change adaptors

Adaptateurs à changement rapide

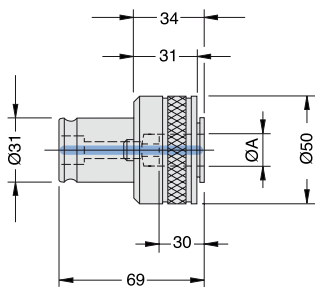


① mit Sicherheitskupplung  
with safety connection  
avec accouplement à segments  
extensibles

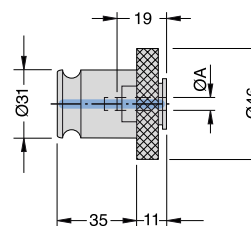


② ohne Sicherheitskupplung  
without safety connection  
sans accouplement à segments  
extensibles

Nenngröße Nominal size	Schaftmaße Shank dimensions Diamètre	Eingestelltes Drehmoment Torque setting								① Bestell- Nummer Order Number	② Bestell- Nummer Order Number
		Dimension de queue	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN		
1	2,8 x 2,1	M 2	-	M 2,8	M 4	<b>M 4</b>	3/32"	5/32"	2 - 3	<b>K 17 847</b>	<b>K 23 259</b>
1	3,5 x 2,7	M 3	-	M 3,5	M 5	<b>M 5</b>	1/8"	-	4 - 6	<b>233 001</b>	<b>K 18 455</b>
1	4,0 x 3,0	M 3,5	-	<b>M 3,5</b>	-	-	-	-	1,5 - 2	<b>233 002</b>	<b>K 22 439</b>
1	4,5 x 3,4	M 4	-	M 4	M 6	<b>M 6</b>	5/32"	1/4"	6 - 9	<b>233 003</b>	<b>K 16 414</b>
1	6,0 x 4,9	M 8	-	-	M 8	<b>M 8</b>	-	-	16 - 21	<b>233 004</b>	<b>K 16 415</b>
1	7,0 x 5,5	M 10	G 1/8"	-	M 10	<b>M 10</b>	1/4"	3/8"	27 - 32	<b>233 005</b>	<b>K 16 418</b>
1	8,0 x 6,2	-	-	<b>M 8</b>	-	-	5/16"	7/16"	16 - 21	<b>233 006</b>	<b>K 16 416</b>
1	9,0 x 7,0	M 12	-	-	M 12	<b>M 12</b>	3/8"	1/2"	37 - 44	<b>233 007</b>	<b>K 18 454</b>
1	10,0 x 8,0	-	-	<b>M 10</b>	-	-	-	-	27 - 32	<b>233 008</b>	<b>K 16 417</b>
1	11,0 x 9,0	M 14	G 1/4"	-	M 14	<b>M 14</b>	-	9/16"	50 - 53	<b>233 009</b>	<b>K 22 440</b>



① mit Sicherheitskupplung  
with safety connection  
avec accouplement à segments  
extensibles



② ohne Sicherheitskupplung  
without safety connection  
sans accouplement à segments  
extensibles

Nenngröße Nominal size	Schaftmaße Shank dimensions Diamètre	Eingestelltes Drehmoment Torque setting								① Bestell- Nummer Order Number	② Bestell- Nummer Order Number
		Dimension de queue	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN		
2	7,0 x 5,5	M 10	G 1/8"	-	M 10	<b>M 10</b>	1/4"	3/8"	27 - 32	<b>233 020</b>	<b>K 15 282</b>
2	8,0 x 6,2	-	-	<b>M 8</b>	-	-	5/16"	7/16"	16 - 21	<b>233 021</b>	<b>K 15 283</b>
2	9,0 x 7,0	M 12	-	-	M 12	<b>M 12</b>	3/8"	1/2"	37 - 44	<b>233 022</b>	<b>K 15 284</b>
2	10,0 x 8,0	-	-	<b>M 10</b>	-	-	-	-	27 - 32	<b>233 023</b>	<b>K 18 456</b>
2	11,0 x 9,0	M 14	G 1/4"	-	M 14	<b>M 14</b>	-	9/16"	50 - 53	<b>233 024</b>	<b>K 16 419</b>
2	12,0 x 9,0	M 16	G 3/8"	-	M 16	<b>M 16</b>	-	5/8"	55 - 58	<b>233 025</b>	<b>K 15 285</b>
2	14,0 x 11,0	M 18	-	-	M 18	<b>M 18</b>	-	11/16"	85 - 90	<b>233 026</b>	<b>K 16 420</b>
2	16,0 x 12,0	M 20	G 1/2"	-	M 20	<b>M 20</b>	-	13/16"	110 - 115	<b>233 027</b>	<b>K 15 286</b>
2	18,0 x 14,5	M 24	-	-	M 24	<b>M 24</b>	-	15/16"	110 - 115	<b>233 028</b>	<b>K 18 457</b>

Zubehör  
Accessories  
Accessoires

# Zubehör/Ersatzteile für Gewindeschneidfutter

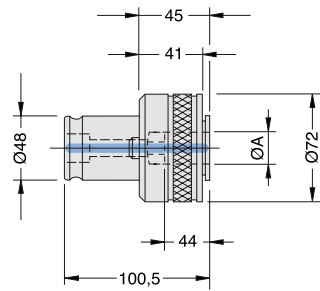
Accessories/Spare parts for tapping chucks

Accessoires/Pièces de rechange pour mandrins de taraudage

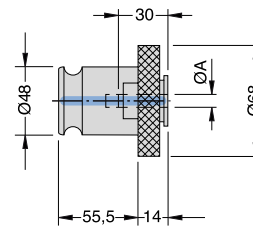
## Schnellwechsel-Einsätze

Quick-change adaptors

Adaptateurs à changement rapide

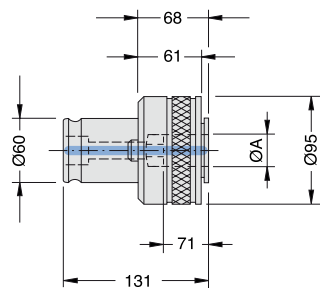


① mit Sicherheitskupplung  
with safety connection  
avec accouplement à segments  
extensibles



② ohne Sicherheitskupplung  
without safety connection  
sans accouplement à segments  
extensibles

Nenngröße Nominal size	Schaftmaße Shank dimensions Diamètre	Eingestelltes Drehmoment Torque setting								① Bestell- Nummer Order Number	② Bestell- Nummer Order Number
		Dimension nominale	de queue	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN		
3	11,0 x 9,0	M 14	G 1/4"	-	M 14	<b>M 14</b>	-	9/16"	50 - 53	233 040	K 22 434
3	12,0 x 9,0	M 16	G 3/8"	-	M 16	<b>M 16</b>	-	5/8"	55 - 58	233 041	K 22 435
3	14,0 x 11,0	M 18	-	-	M 18	<b>M 18</b>	-	11/16"	85 - 90	233 042	K 22 436
3	16,0 x 12,0	M 20	G 1/2"	-	M 20	<b>M 20</b>	-	13/16"	100 - 106	233 043	K 22 437
3	18,0 x 14,5	M 24	-	-	M 24	<b>M 24</b>	-	15/16"	140 - 150	233 044	K 16 421
3	20,0 x 16,0	M 27	G 3/4"	-	M 27	<b>M 27</b>	-	1"	150 - 160	233 045	K 16 422
3	22,0 x 18,0	M 30	G 7/8"	-	M 30	<b>M 30</b>	-	1 1/8"	240 - 250	233 046	K 16 423
3	25,0 x 20,0	M 33	G 1"	-	M 33	<b>M 33</b>	-	1 1/4"	260 - 270	233 047	K 16 424
3	28,0 x 22,0	M 36	G 1 1/8"	-	M 36	<b>M 36</b>	-	1 3/8"	260 - 270	233 048	K 22 438



① mit Sicherheitskupplung  
with safety connection  
avec accouplement à segments  
extensibles

Nenngröße Nominal size	Schaftmaße Shank dimensions Diamètre	Eingestelltes Drehmoment Torque setting								① Bestell- Nummer Order Number
		Dimension nominale	de queue	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN	DIN	
4	18,0 x 14,5	M 24	-	-	M 24	<b>M 24</b>	-	15/16"	140 - 150	233 060
4	20,0 x 16,0	M 27	G 3/4"	-	M 27	<b>M 27</b>	-	1"	150 - 160	233 061
4	22,0 x 18,0	M 30	G 7/8"	-	M 30	<b>M 30</b>	-	1 1/8"	240 - 250	233 062
4	25,0 x 20,0	M 33	G 1"	-	M 33	<b>M 33</b>	-	1 1/4"	260 - 270	233 063
4	28,0 x 22,0	M 36	G 1 1/8"	-	M 36	<b>M 36</b>	-	1 3/8"	350 - 400	233 064
4	32,0 x 24,0	M 42	G 1"	-	M 42	<b>M 42</b>	-	1 5/8"	500 - 550	233 065
4	36,0 x 29,0	M 48	G 1 1/2"	-	M 48	<b>M 48</b>	-	1 7/8"	630 - 680	233 066

Die Schnellwechsel-Einsätze sind voreingestellt für Stahlbearbeitung mit Zugfestigkeit zwischen 600 und 800 N/mm<sup>2</sup>. Der Gewindebohrerschaft muss eine Härte von min. 40 HRC aufweisen. Muss das Drehmoment geändert werden, sollte dies aus Sicherheitsgründen im Werk vorgenommen werden.  
The quick-change adaptors are pre-set for machining steel with a tensile strength between 600 and 800 N/mm<sup>2</sup>. The tap shank must have a hardness of at least 40 HRC. If the torque has to be changed, this should be done at the factory for safety reasons.

Les adaptateurs à changement rapide sont pré-réglés pour le traitement de l'acier avec une résistance à la traction comprise entre 600 et 800 N/mm<sup>2</sup>. La queue de taraud doit présenter une dureté de 40 HRC minimum. En cas de changement de couple, cette opération devra être réalisée à l'usine pour des raisons de sécurité.



# Zubehör/Ersatzteile für Gewindeschneidfutter

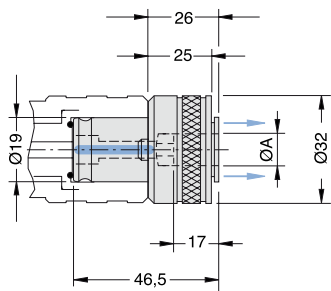
Accessories/Spare parts for tapping chucks

Accessoires/Pièces de rechange pour mandrins de taraudage

## Schnellwechsel-Einsätze

Quick-change adaptors

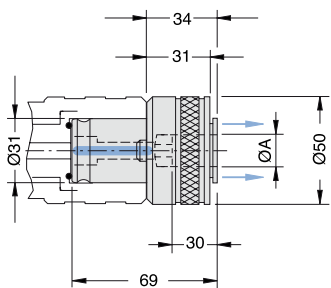
Adaptateurs à changement rapide



mit Sicherheitskupplung  
with safety connection  
avec accouplement à segments  
extensibles

Kühlschmierstoff wird entlang dem Schaft zum  
Schneideteil geführt.  
Coolant outside of the tap directly to the cutting edge.  
Arrosage à côté du taraud directement au tranchant.

Nenngröße Nominal size	Schaftmaße Shank dimensions Diamètre									Eingestelltes Drehmoment Torque setting	Bestell- Nummer Order Number
Dimension nominale	de queue Ø A x □	DIN 352	DIN 353	DIN 371	DIN 374	DIN 376	DIN 2182	DIN 2183	Couple pré-réglé Nm	No de cde.	
1	3,5 x 2,7	M 3	-	M 3,5	M 5	<b>M 5</b>	1/8"	-	4 - 6	<b>234 001</b>	
1	4,0 x 3,0	M 3,5	-	<b>M 3,5</b>	-	-	-	-	1,5 - 2	<b>234 002</b>	
1	4,5 x 3,4	M 4	-	M 4	M 6	<b>M 6</b>	5/32"	1/4"	6 - 9	<b>234 003</b>	
1	6,0 x 4,9	M 8	-	-	M 8	<b>M 8</b>	-	-	16 - 21	<b>234 004</b>	
1	7,0 x 5,5	M 10	G 1/8"	-	M 10	<b>M 10</b>	1/4"	3/8"	27 - 32	<b>234 005</b>	
1	8,0 x 6,2	-	-	<b>M 8</b>	-	-	5/16"	7/16"	16 - 21	<b>234 006</b>	
1	9,0 x 7,0	M 12	-	-	M 12	<b>M 12</b>	3/8"	1/2"	37 - 44	<b>234 007</b>	
1	10,0 x 8,0	-	-	<b>M 10</b>	-	-	-	-	27 - 32	<b>234 008</b>	
1	11,0 x 9,0	M 14	G 1/4"	-	M 14	<b>M 14</b>	-	9/16"	50 - 53	<b>234 009</b>	



mit Sicherheitskupplung  
with safety connection  
avec accouplement à segments  
extensibles

Kühlschmierstoff wird entlang dem Schaft zum  
Schneideteil geführt.  
Coolant outside of the tap directly to the cutting edge.  
Arrosage à côté du taraud directement au tranchant.

Nenngröße Nominal size	Schaftmaße Shank dimensions Diamètre									Eingestelltes Drehmoment Torque setting	Bestell- Nummer Order Number
Dimension nominale	de queue Ø A x □	DIN 352	DIN 353	DIN 371	DIN 374	DIN 376	DIN 2182	DIN 2183	Couple pré-réglé Nm	No de cde.	
2	7,0 x 5,5	M 10	G 1/8"	-	M 10	<b>M 10</b>	1/4"	3/8"	27 - 32	<b>234 020</b>	
2	8,0 x 6,2	-	-	<b>M 8</b>	-	-	5/16"	7/16"	16 - 21	<b>234 021</b>	
2	9,0 x 7,0	M 12	-	-	M 12	<b>M 12</b>	3/8"	1/2"	37 - 44	<b>234 022</b>	
2	10,0 x 8,0	-	-	<b>M 10</b>	-	-	-	-	27 - 32	<b>234 023</b>	
2	11,0 x 9,0	M 14	G 1/4"	-	M 14	<b>M 14</b>	-	9/16"	50 - 53	<b>234 024</b>	
2	12,0 x 9,0	M 16	G 3/8"	-	M 16	<b>M 16</b>	-	5/8"	55 - 58	<b>234 025</b>	
2	14,0 x 11,0	M 18	-	-	M 18	<b>M 18</b>	-	11/16"	85 - 90	<b>234 026</b>	
2	16,0 x 12,0	M 20	G 1/2"	-	M 20	<b>M 20</b>	-	13/16"	110 - 115	<b>234 027</b>	
2	18,0 x 14,5	M 24	-	-	M 24	<b>M 24</b>	-	15/16"	110 - 115	<b>234 028</b>	

Zubehör  
Accessories  
Accessoires



# Zubehör/Ersatzteile für Gewindeschneidfutter

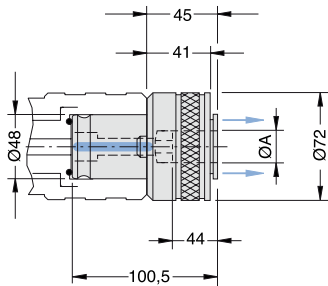
Accessories/Spare parts for tapping chucks

Accessoires/Pièces de rechange pour mandrins de taraudage

Schnellwechsel-Einsätze

Quick-change adaptors

Adaptateurs à changement rapide



mit Sicherheitskupplung  
with safety connection  
avec accouplement à segments  
extensibles

Kühlschmierstoff wird entlang dem Schaft zum  
Schneidenteil geführt.

Coolant outside of the tap directly to the cutting edge.  
Arrosage à côté du taraud directement au tranchant.

Nenngröße Nominal size	Schaftmaße Shank dimensions Diamètre									Eingestelltes Drehmoment Torque setting	Bestell- Nummer
	Dimension de queue nominale	Ø A x □	DIN 352	DIN 353	DIN 371	DIN 374	DIN 376	DIN 2182	DIN 2183	Couple pré-réglé Nm	Order Number No de cde.
3	11,0 x 9,0	M 14	G 1/4"	-	M 14	<b>M 14</b>	-	9/16"	50 - 53	<b>234 040</b>	
3	12,0 x 9,0	M 16	G 3/8"	-	M 16	<b>M 16</b>	-	5/8"	55 - 58	<b>234 041</b>	
3	14,0 x 11,0	M 18	-	-	M 18	<b>M 18</b>	-	11/16"	85 - 90	<b>234 042</b>	
3	16,0 x 12,0	M 20	G 1/2"	-	M 20	<b>M 20</b>	-	13/16"	100 - 106	<b>234 043</b>	
3	18,0 x 14,5	M 24	-	-	M 24	<b>M 24</b>	-	15/16"	140 - 150	<b>234 044</b>	
3	20,0 x 16,0	M 27	G 3/4"	-	M 27	<b>M 27</b>	-	1"	150 - 160	<b>234 045</b>	
3	22,0 x 18,0	M 30	G 7/8"	-	M 30	<b>M 30</b>	-	1 1/8"	240 - 250	<b>234 046</b>	
3	25,0 x 20,0	M 33	G 1"	-	M 33	<b>M 33</b>	-	1 1/4"	260 - 270	<b>234 047</b>	
3	28,0 x 22,0	M 36	G 1 1/8"	-	M 36	<b>M 36</b>	-	1 3/8"	260 - 270	<b>234 048</b>	

Zubehör  
Accessories  
Accessoires

Die Schnellwechsel-Einsätze sind voreingestellt für Stahlbearbeitung mit Zugfestigkeit zwischen 600 und 800 N/mm<sup>2</sup>. Der Gewindebohrerschaft muss eine Härte von min. 40 HRC aufweisen. Muss das Drehmoment geändert werden, sollte dies aus Sicherheitsgründen im Werk vorgenommen werden.  
The quick-change adaptors are pre-set for machining steel with a tensile strength between 600 and 800 N/mm<sup>2</sup>. The tap shank must have a hardness of at least 40 HRC. If the torque has to be changed, this should be done at the factory for safety reasons.  
Les adaptateurs à changement rapide sont pré-réglés pour le traitement de l'acier avec une résistance à la traction comprise entre 600 et 800 N/mm<sup>2</sup>. La queue du taraud doit présenter une dureté de 40 HRC minimum. En cas de changement de couple, cette opération devra être réalisée à l'usine pour des raisons de sécurité.