

## Gute Gründe für den Einsatz von Albrecht-Spannfuttern



### Qualität

- zweistufige Qualitätskontrolle u.a. mit 100% Rundlaufgenauigkeitsprüfung (angelehnt an DIN 10888)
- zueinander passend gefertigte Teile
- einsatzgehärtete und geschliffene Verschleißteile

### Präzision

- präzise Bohrungen: Nur durch optimale Rundlaufgenauigkeit vom Spannsystem in Verbindung mit dem Werkzeug werden präzise Bohrungen produziert, unnötiger Ärger und Kosten durch zu große Bohrungen werden vermieden
- längere Werkzeugstandzeit: Durch gleichmäßige Belastung des Werkzeuges wird die Standzeit deutlich erhöht

### Langlebigkeit

- einsatzgehärtete und geschliffene Verschleißteile
- Einsatz von ausgewählten Stahl-Legierungen, die auch stärksten Belastungen standhalten
- fast 100 Jahre Erfahrung in der Entwicklung und Produktion von Hochleistungs-Bohrfuttern

### Service

- für Albrecht Produkte ist es selbstverständlich, dass jedes Teil als Ersatz geliefert werden kann, als besonderen Service können die Bohrfutter auch im Werk repariert werden
- weltweite Präsenz
- kundenspezifische Lösungen

## SBF mit Innenkegel oder Befestigungsgewinde

- Langlebigkeit durch gehärtete Verschleißteile
- höchste Rundlaufgenauigkeit und Präzision
- auf Wunsch mit Diamant beschichteten Spannbacken

### Super-Bohrfutter SBF

Das Super-Bohrfutter SBF aus dem Hause Albrecht zeichnet sich durch die besonderen konstruktiven Merkmale, die Präzision jedes einzelnen Bauteiles, sowie die ausgeklügelte Endmontage, der eine 100 % Qualitätskontrolle folgt, aus.

So garantieren die Super-Bohrfutter maximale Spannkraft und höchste Rundlaufgenauigkeit - die wiederum führt zu präziseren Bohrungen und höheren Werkzeugstandzeiten. Die Selbstspannung dieser Bohrfutter ermöglicht einfache und schnelle Bedienung.

Kennzeichnend hierfür ist, dass bei zunehmender Schnittkraft sich automatisch die Haltekraft des Bohrfutters erhöht.

Der Selbstspanneffekt wirkt nur bei Rechtslauf. Das Bohrfutter lässt sich zum Werkzeugwechsel problemlos von Hand öffnen. Dies ist nur möglich, weil alle Teile zueinander passend gefertigt werden und alle Verschleißteile einsatzgehärtet und geschliffen sind.

Das SBF ist in 8 Baugrößen lieferbar, beginnend mit dem kleinsten Bohrfutter Spannbereich 0 bis 1,5 mm, bis hin zum größten Bohrfutter mit dem Spannbereich von 3 bis 16 mm. Ausführungen der Bohrfutterkegel nach DIN ISO 239 (B- oder J-Konus), oder mit Befestigungsgewinde UNF. Beim Bohrfutter bis 1,5 mm Spannbereich ist ein Nonius zum Voreinstellen und eine Einführhilfe angebracht. Damit lassen sich auch kleinste Bohrer sauber einführen und spannen.

Alle Bohrfutter sind auf Wunsch ausgewuchtet lieferbar. Speziell für Erodiermaschinen kann das Bohrfutter auch mit durchbohrter Spindel montiert werden.

### Albrecht-Produkte

Für Albrecht-Produkte ist es selbstverständlich, dass jedes Teil als Ersatz geliefert werden kann. Als besonderen Service können die Bohrfutter auch im Werk repariert werden. Dabei durchlaufen diese, wie ein neues Bohrfutter, die 100 % Rundlaufgenauigkeitsprüfung mit unterschiedlichen Messdorn durchmessern an verschiedenen Messpunkten, angelehnt an DIN ISO 10888.



### SBF Ausführungen

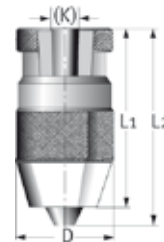
(Maße in mm)



#### Bohrfutterkegel nach DIN ISO 239 B-Konus

Artikel Nr.	Spannbereich	Aufnahme	D	L1	L2	Gewicht kg
100 0015	B06 o	0 - 1,5	B6	19	35	37,5 0,05
100 1015	B06 o	1,5 - 3	B6	19	35	37,5 0,05
100 0030	B06 o	0 - 3	B6	24	44	47,5 0,1
100 0030	B10 o	0 - 3	B10	24	44	47,5 0,1
100 0050	B10 o	0 - 5	B10	30	56	61,5 0,2
100 0065	B10 o	0 - 6,5	B10	34	61,5	68 0,29
100 0080	B10 o	0 - 8	B10	38	69	77,5 0,42
100 0050	B12 o	0 - 5	B12	30	56	61,5 0,2
100 0065	B12 o	0 - 6,5	B12	34	61,5	68 0,29
100 0080	B12 o	0 - 8	B12	38	69	77,5 0,42
100 0100	B12 o	0 - 10	B12	43	80	91 0,61
100 0100	B16 o	0 - 10	B16	43	80	91 0,61
100 0130	B16 o	1 - 13	B16	50	90,5	103 0,945
100 0160	B16 o	3 - 16	B16	56	95,5	109 1,25
100 0160	B18 o*	3 - 16	B18	56	95,5	109 1,25

\*abweichend von DIN ISO 239 um 7 mm verkürzt



#### Bohrfutterkegel nach DIN ISO 239 J-Konus (Jacobs)

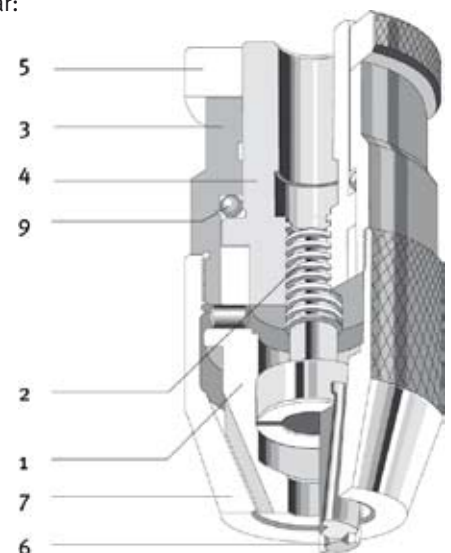
Artikel Nr.	Spannbereich	Aufnahme	D	L1	L2	Gewicht kg
100 0015	B06 o	0 - 1,5	J0	19	35	37,5 0,05
100 1015	B06 o	1,5 - 3	J0	19	35	37,5 0,05
100 0030	B06 o	0 - 3	J0	24	44	47,5 0,1
100 0030	J01 o	0 - 3	J1	24	44	47,5 0,1
100 0050	J01 o	0 - 5	J1	30	56	61,5 0,2
100 0065	J01 o	0 - 6,5	J1	34	61,5	68 0,29
100 0080	J02 o	0 - 8	J2	38	69	77,5 0,42
100 0100	J02 o	0 - 10	J2	43	80	91 0,61
100 0130	J02 o	1 - 13	J2	50	90,5	103 0,945
100 0100	J33 o	0 - 10	J33	43	80	91 0,61
100 0130	J33 o	1 - 13	J33	50	90,5	103 0,945
100 0130	J06 o	1 - 13	J6	50	90,5	103 0,945
100 0160	J06 o	3 - 16	J6	56	95,5	109 1,25

#### Befestigungsgewinde UNF



Artikel Nr.	Spannbereich	Aufnahme	D	L1	L2	Gewicht kg
100 0050	G01 o	0 - 5	5/16-24	30	56	61,5 0,2
100 0065	G01 o	0 - 6,5	5/16-24	34	61,5	68 0,29
100 0065	G03 o	0 - 6,5	1/2-20	34	61,5	68 0,29
100 0080	G03 o	0 - 8	1/2-20	38	69	77,5 0,42
100 0100	G04 o	0 - 10	5/8-16	43	80	91 0,61
100 0130	G04 o	1 - 13	5/8-16	50	90,5	103 0,945

Sämtliche Einzelteile sind als Ersatz lieferbar:



- 1 Backenträger mit Stift
- 2+4 Körper mit Druckspindel
- 3 Hülse
- 5 Haltering kpl.
- 6 Spannbackensatz
- 7 Verschluss
- 9 Kugelsatz

Konstruktionsänderungen im Zuge technischer Verbesserungen vorbehalten. Abbildungen und Maße unverbindlich.