

Flansche für Drehfutter und Planscheiben

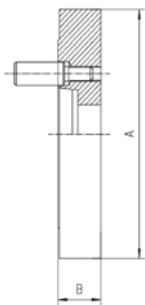
Adaptor plates for lathe and independent chucks

Kurzkegelaufnahme nach DIN 55029, futterseitig plan

According to DIN 55029, semi-machined



Stahl / Steel



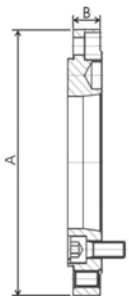
Für / for Ø mm	KK / Taper	A mm	B mm	Durchlass / Thru-bore	Art.-Nr. / Order no.
125	3	127	28	51,4	● ZE-FP9-125/3
125	4	127	28	61	● ZE-FP9-125/4
160	3	162	29	51,4	● ZE-FP9-160/3
160	4	162	29	61	● ZE-FP9-160/4
160	5	162	32	79,5	● ZE-FP9-160/5
200	4	203	29	61	● ZE-FP9-200/4
200	5	203	32	79,5	● ZE-FP9-200/5
200	6	203	39	103	● ZE-FP9-200/6
250	5	253	32	79,5	● ZE-FP9-250/5
250	6	253	39	103	● ZE-FP9-250/6
250	8	253	42	136,2	● ZE-FP9-250/8
315	6	318	42	103	● ZE-FP9-315/6
315	8	318	45	136,2	● ZE-FP9-315/8
315	11	318	52	192,8	● ZE-FP9-315/11
400	6	405	42	103	○ ZE-FP9-400/6
400	8	405	45	136,2	● ZE-FP9-400/8
400	11	405	49	192,8	● ZE-FP9-400/11
500	8	505	42	136,2	● ZE-FP9-500/8
500	11	505	49	192,8	● ZE-FP9-500/11
500	15	505	50	281,5	○ ZE-FP9-500/15
630	8	605	42	136,2	○ ZE-FP9-630/8
630	11	605	49	192,8	● ZE-FP9-630/11
630	15	605	52	281,5	○ ZE-FP9-630/15

Kurzkegelaufnahme nach DIN 55026 (A2), fertig bearbeitet für Drehfutter nach DIN 6350

According to DIN 55026 (A2), fully machined for chucks acc. to DIN 6350



Stahl / Steel



Für / for Ø mm	KK / Taper	A mm	B mm	Lochkreis / PCD mm	Durchlass / Thru-bore mm	Art.-Nr. / Order no.
160	5	160	21	104,8	79,5	● ZE-FV6-160/5
200	4	200	21	82,6	61	○ ZE-FV6-200/4
200	5	200	21	104,8	79,5	● ZE-FV6-200/5
200	6	200	21	133,4	103	● ZE-FV6-200/6
250	5	250	26	104,8	79,5	○ ZE-FV6-250/5
250	6	250	26	133,4	103	○ ZE-FV6-250/6
250	8	250	26	171,4	136,2	○ ZE-FV6-250/8
315	6	315	33	133,4	103	○ ZE-FV6-315/6
315	8	315	33	171,4	136,2	○ ZE-FV6-315/8
315	11	315	35	235	192,8	○ ZE-FV6-315/11
400	6	400	33	133,4	103	○ ZE-FV6-400/6
400	8	400	33	171,4	136,2	○ ZE-FV6-400/8
400	11	400	33	235	192,8	○ ZE-FV6-400/11
500	8	500	34	171,4	136,2	○ ZE-FV6-500/8
500	11	500	34	235	192,8	○ ZE-FV6-500/11
500	15	500	39	330,2	281,5	○ ZE-FV6-500/15
630	8	630	42	171,4	136,2	○ ZE-FV6-630/8
630	11	630	42	235	192,8	○ ZE-FV6-630/11
630	15	630	42	330,2	281,5	○ ZE-FV6-630/15

Bitte beachten Sie, dass bei der DIN 55026 das Futter von vorne durchbohrt werden muss.
Please note that for DIN 55026 the chuck needs to be drilled for front mounting