

ALBRECHT PRÄZISION
GmbH & Co. KG
Antoniusstraße 25
D-73249 Wernau
T +49 7153 / 3006 - 0
F +49 7153 / 3006 - 11
info@albrecht-germany.com
www.albrecht-germany.com



ALBRECHT
Precision Chucks

**100%
Precise &
flexible**



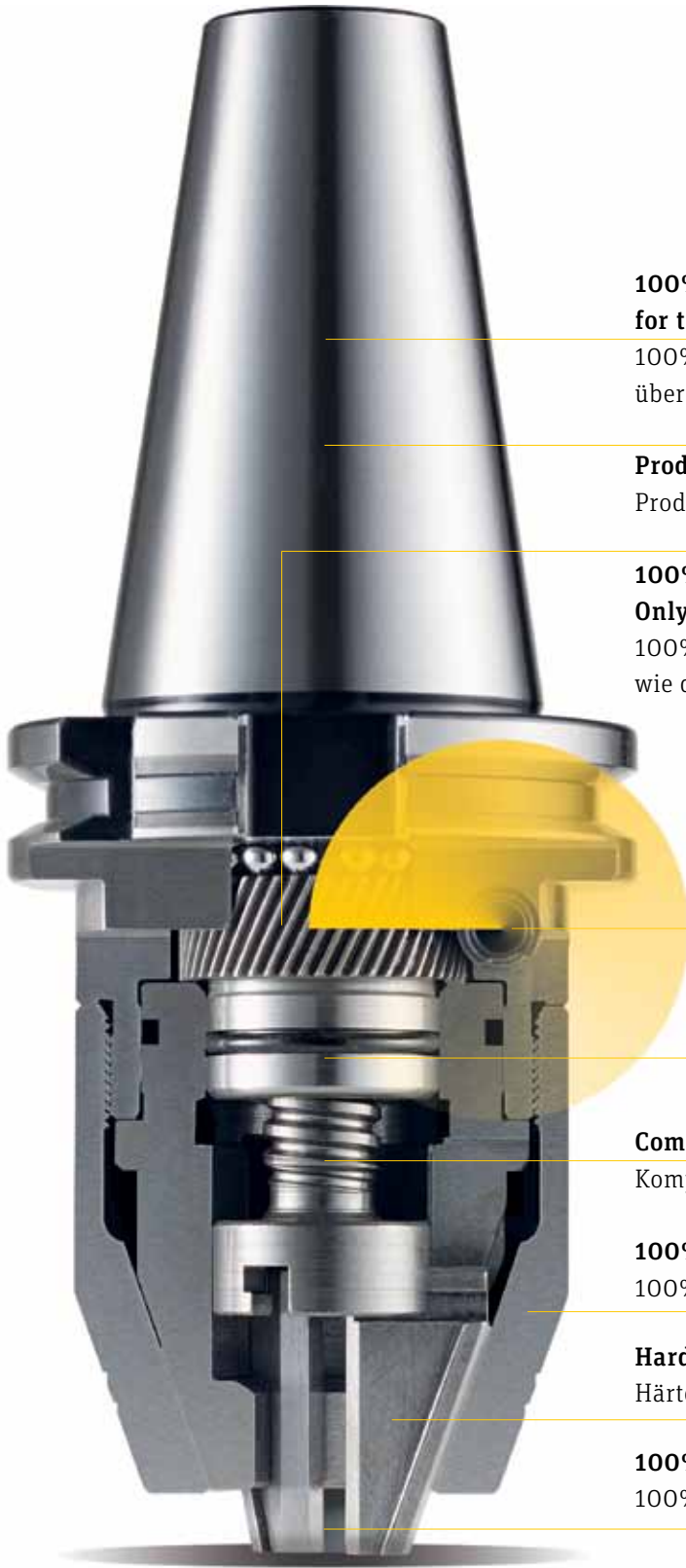
ALBRECHT

Das CNC-Bohrfutter

**Ein Albrecht CNC-Bohrer
Spannzangen. Und sp
Jahr viele Arbeitstage
An Albrecht CNC chuc
replaces all collets,
thus, saves you
many working days*
year by year.**

rfutter ersetzt alle art Ihnen Jahr um

*
k



**100% true running accuracy, 30 μ m
for the whole clamping range from 1.0 to 16.0 mm.**

100% rundlaufgenau, 30 μ m
über den gesamten Spannbereich von 1,0 bis 16,0 mm.

Produced 100% according to gauge tolerance AT3.
Produziert in 100% in Lehrentoleranz. AT3 gefertigt.

100% clamping force.

Only a worm gear like this holds 70 Nm.

100% Spannkraft. Nur ein Schneckenradgetriebe
wie dieses hält 70 Nm.

From 1 to 16 mm. Simply turn. Ready.

20.000 G = 2,5.

Von 1 bis 16 mm. Nur noch drehen. Fertig.

20.000 G = 2,5.

100% reliable coolant flow.

100% sichere Kühlmittel-Durchführung.

Compact built with \varnothing 50 mm only. More work space.

Kompakt nur \varnothing 50 mm. Platz zum Arbeiten.

100% for ever. Hardened. Ground. Perfectly joint.

100% für immer. Gehärtet. Geschliffen. Perfekt vereint.

Hardness 64 HRC = obligatory for jaws.

Härte 64 HRC = Spannbacken-Pflicht.

100% clamping range: 1.0 to 16.0 mm.

100% Spannbereich: 1,0 bis 16,0 mm.

* See page 11. * Siehe Seite 11

**Einfach nur noch drehen.
Dazu präziser in eine neue
Rundlaufgenau 30 µm
1-16 mm. 100% Spannweite
Ø 50 mm und gebaut für
Simply turn - ready. We
precision into a new q
Running accuracy of 3
from 1 to 16 mm. 100%
force. Ø 50 mm and bu**

en – fertig.
neue Qualität.

über
kraft.

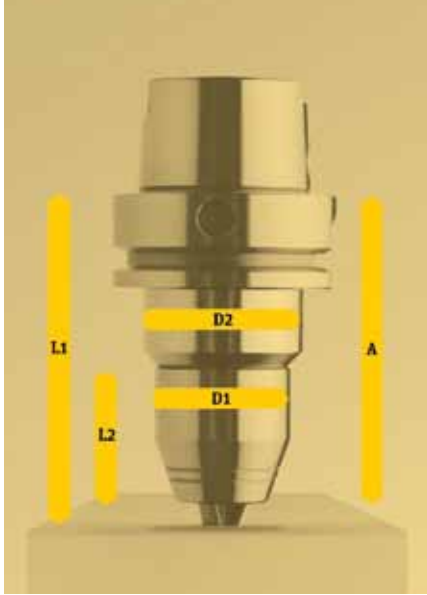
ür immer.

ith more
uality.

0 μm

% clamping
ilt for ever.





Das CNC Bohrfutter in Weiten und Höhen

The CNC Drill Chuck in width and heights

SK

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 2080-A40	73	A	800 1160 140 0	85	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,44
DIN 2080-A50	77	A	800 1160 150 0	89	-	50	-	20.000 G = 2,5	3,44

1 - 16 mm



0,5 - 10 mm



1 - 16 mm



Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 69871-AD30	69	A/AD	800 110Z 230 0	78	37,5	38	45	20.000 G = 2,5	0,70
DIN 69871-AD40	69	A/AD	800 110Z 240 0	78	37,5	38	45	20.000 G = 2,5	1,15

Corresponding ISO 7388-1

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 69871-AD40	80	A/AD	800 116Z 240 0	92	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,46
DIN 69871-AD50	80	A/AD	800 116Z 250 0	92	-	50	-	20.000 G = 2,5	3,36

Corresponding ISO 7388-1

HSK

0,5 - 10 mm



Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 69893 HSK 50 A	94	A	800 110Z 650 0	103	38	38	45	20.000 G = 2,5	0,91
DIN 69893 HSK 63 A	85	A	800 110Z 663 0	94	38	38	45	20.000 G = 2,5	1,08

1 - 16 mm



Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 69893 HSK 50 A	107	A	800 116Z 650 0	119	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,27
DIN 69893 HSK 63 A	98	A	800 116Z 663 0	110	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,46
DIN 69893 HSK 63 F	98	A	800 116F 663 0	110	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,47
DIN 69893 HSK 80 A	101	A	800 116Z 680 0	116	-	50	-	20.000 G = 2,5	2,20
DIN 69893 HSK 100 A	104	A	800 116Z 610 0	116	-	50	-	20.000 G = 2,5	2,91

Polygon

1 - 16 mm



Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
C5 / ISO 26623-1	85	A	800 116Z 9C5 0	97	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,20
C6 / ISO 26623-1	85	A	800 116Z 9C6 0	97	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,46
C8 / ISO 26623-1	95	A	800 116Z 9C8 0	107	-	50	-	20.000 G = 2,5	2,80

MAS-BT

0,5 - 10 mm



Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
BT30 AD	72	A/AD	800 110Z 430 0	81	38	38	45	20.000 G = 2,5	0,71
BT40 AD	77	A/AD	800 110Z 440 0	86	38	38	45	20.000 G = 2,5	1,34

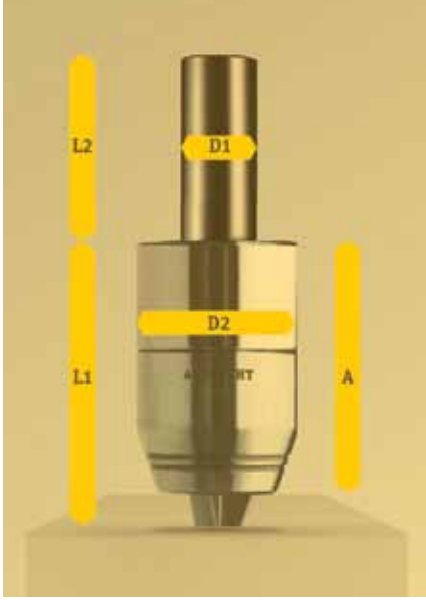
Corresponding ISO 7388-2 (JIS B 6339)

1 - 16 mm



Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
BT40 AD	88	A/AD	800 116Z 440 0	100	-	50	-	20.000 G = 2,5	1,62
BT50 AD	99	A/AD	800 116Z 450 0	111	-	50	-	20.000 G = 2,5	3,47

Corresponding ISO 7388-2 (JIS B 6339)



Das CNC Bohrfutter in Weiten und Höhen

The CNC Drill Chuck in width and heights

Morse

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 228-MK3	87	-	800 1160 MK3 0	99	-	50	-	-	1,28

1 - 16 mm



Cylindrical

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
Zylinderschaft	87	zentral	800 116Z 825 0	99	50	25	50	-	1,24

1 - 16 mm



VDI

Form	A	Coolant	Part.No.	L1	L2	D1	D2	Balanced	kg
DIN 69880-30	87	zentral	800 116Z 730 0	99	55	30	50	-	1,78
DIN 69880-40	87	zentral	800 116Z 740 0	99	63	40	50	-	2,55

1 - 16 mm



Fazit:

**Aus 7,5 Min.* täglich
werden 4,2 gesparte
Tage im Jahr. Dazu die
weit höhere Qualität.**

Conclusion:

**7.5 m* daily add up
to 4.2 days a year you
save. In addition a
much higher quality.**

*** 7,5 Minuten am Tag = 4,2 Tage im Jahr. Wie wir das berechnen.
Dabei bewerten wir nicht die Qualitätssteigerung Ihrer Arbeit.**

Wechsel Spannzangen:

1. Mutter lösen. 2. Werkzeug herausziehen. 3. Spannzange aus Überwurfmutter drücken. 4. Spannzange, Überwurfmutter, Innenkonus reinigen. 5. Spannzange in Überwurfmutter drücken. 6. Überwurfmutter mit Spannzange auf Spannfutter drehen. 7. Werkzeug einbringen. 8. Überwurfmutter mit Spannschlüssel spannen. = **60 Sekunden**

Wechsel Albrecht CNC-Bohrfutter:

1. Schlüssel öffnet. 2. Werkzeug herausziehen. 3. Werkzeug einbringen. 4. Schlüssel schließt. = **15 Sekunden**

Zeitvorteil Albrecht CNC-Bohrfutter

+ **45 Sekunden**

Bei 10 Wechseln am Tag Zeitgewinn

+ **450 Sekunden**

450 Sekunden = 7,5 Min. am Tag x 250 Arbeitstage = 1.875 Min : 60 = 31,25 Std. : 7,5 Std. tgl.

= **4,17 Tage**

*** 7.5 minutes daily = 4.2 days per year. How we calculate this.
Aside from the increase in quality of your work.**

Using collets:

1. Loosening of nut. 2. pull out tool. 3. press collet from sleeve nut. 4. clean collet, sleeve nut and inner cone.

5. Press collet into sleeve nut. 6. Screw sleeve nut with collet onto the clamping chuck.

7. Insert tool. 8. Clamp sleeve nut with key.

= **60 seconds**

With an Albrecht CNC chuck

1. key unlocks. 2. pull out tool. 7. insert tool. 1. key locks.

= **15 seconds**

Time advantage Albrecht CNC chuck

+ **45 seconds**

10 tool changes per day - time advantage

+ **450 seconds**

450 seconds = 7.5 m daily x 250 working days = 1.875 m : 60 = 31.25 h : 7.5 h a day

= **4.17 days**

