



## Anzugsbolzen

### Anzugsbolzen DIN 69872 / DIN69872



#### Verwendung

Zum Einschrauben in WerkZeugaufnahmen  
DIN69871

#### Werkstoff

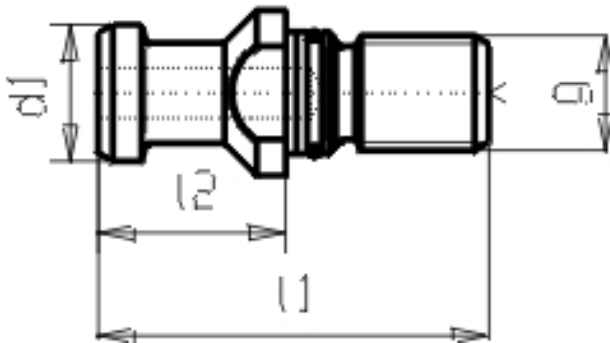
Legierter EinsatZstahl mit einer  
Mindest-Zugfestigkeit von 800N/mm<sup>2</sup>

#### Ausführung

Gehärtet: Vickershärte min. 630 HV (min. 56  
HRc). Gewinde weich. Alle relevanten  
Abmessungen geschliffen.

#### Besonderheit

Form A = mit Bohrung Form B = ohne Bohrung

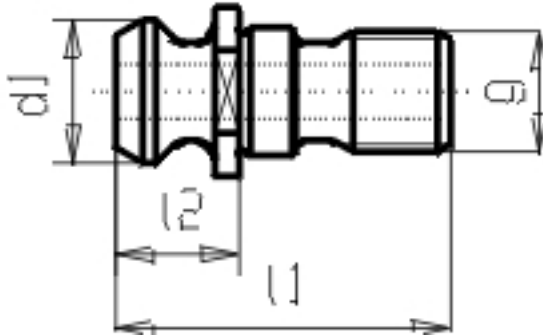


Artikel-Nr.	SK	d1	l1	l2	g	Bohrung
G050 mit 30	30	13	44	24	12	mit
G050 mit 40	40	19	54	26	16	mit
G050 mit 50	50	28	74	34	24	mit
G050 ohne 30	30	13	44	24	12	ohne
G050 ohne 40	40	19	54	26	16	ohne
G050 ohne 50	50	28	74	34	24	ohne



## Anzugsbolzen

### Anzugsbolzen ISO 7388 Typ B / ISO7388



#### Verwendung

Zum Einschrauben in WerkZeugaufnahmen  
DIN69871

#### Werkstoff

Legierter EinsatZstahl mit einer  
Mindest-Zugfestigkeit von 800N/mm<sup>2</sup>

#### Ausführung

Gehärtet: Vickershärte min. 630 HV (min. 56  
HRc). Gewinde weich. Alle relevanten  
Abmessungen geschliffen.

#### Besonderheit

Form A = mit Bohrung Form B = ohne Bohrung

Artikel-Nr.	SK	d1	l1	l2	g	Bohrung
G051 mit 40	40	19	45	16.4	16	mit
G051 mit 50	50	29	66	25.5	24	mit
G051 ohne 40	40	19	45	16.4	16	ohne
G051 ohne 50	50	29	66	25.5	24	ohne



## Anzugsbolzen

### Anzugsbolzen MAS-BT / MAS BT



#### Verwendung

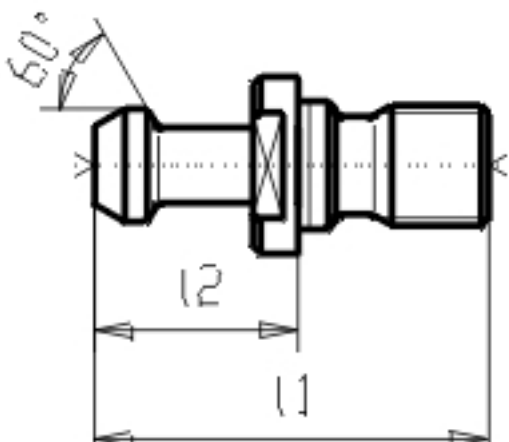
Zum Einschrauben in WerkZeugaufnahmen nach MAS BT

#### Werkstoff

Legierter EinsatZstahl mit einer Mindest-Zugfestigkeit von 800N/mm<sup>2</sup>

#### Ausführung

Gehärtet: Vickershärte min. 630 HV (min. 56 HRc). Gewinde weich. Alle relevanten Abmessungen geschliffen.



Artikel-Nr.	BT	d1	l1	l2	g	Grad Zahl	Bohrung
G055 30-45	30	11	43	23	M12	45	ohne
G055 30-60	30	11	43	23	M12	60	ohne
G055 35-60	35	13	53	28	M12	60	ohne
G055 40-45	40	15	60	35	M16	45	ohne
G055 40-60	40	15	60	35	M16	60	ohne
G055 40-90	40	15	60	35	M16	90	ohne
G055 50-45	50	23	85	45	M24	45	ohne
G055 50-60	50	23	85	45	M24	60	ohne
G055 50-90	50	23	85	45	M24	90	ohne



## Anzugsbolzen

### Ringnutbolzen / Ringnutbolzen



#### Verwendung

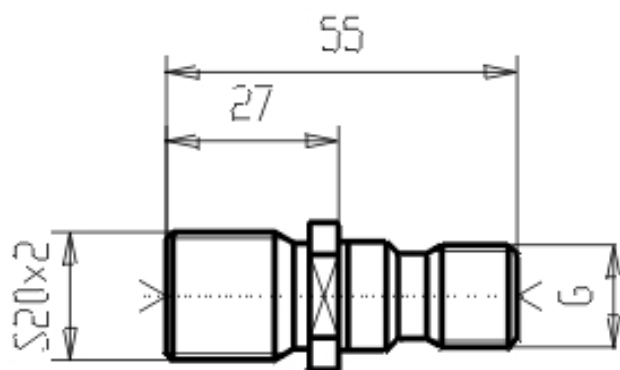
Möglichkeit, bei manchen Bearbeitungsfällen eine DIN69871 Aufnahme mit diesem Bolzen auf einer DIN2080 Maschine einzusetzen.

#### Werkstoff

Legierter Einsatzstahl mit einer Mindest-Zugfestigkeit von 800N/mm<sup>2</sup>

#### Ausführung

Gehärtet: Vickershärte min. 630 HV (min. 56 HRc). Gewinde weich. Alle relevanten Abmessungen geschliffen.



Artikel-Nr.	SK	I1	I2	Gewinde
G056 40	40	53	25	M 16
G056 50	50	65	25.5	M 24



## Anzugsbolzen

### Anzugsbolzen Sägewinde S20x2 / Sägewindebolzen



#### Verwendung

Möglichkeit, bei manchen Bearbeitungsfällen eine DIN69871 Aufnahme mit diesem Bolzen auf einer Deckel S20x2 einzusetzen.

#### Werkstoff

Legierter Einsatzstahl mit einer Mindest-Zugfestigkeit von 800N/mm<sup>2</sup>

#### Ausführung

Gehärtet: Vickershärte min. 630 HV (min. 56 HRC). Gewinde weich. Alle relevanten Abmessungen geschliffen.

Artikel-Nr.	I1	I2	Gewinde
G057 S20x2	55	27	M 16



## Anzugsbolzen

### Mitnehmerlappen, einschraubbar / Einschraubbare Mitnehmerlappen



#### Verwendung

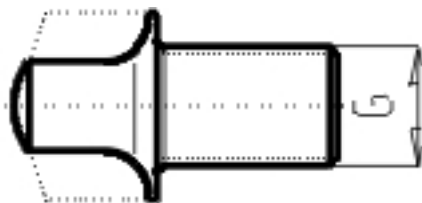
Zum Einschrauben in WerkZeugaufnahmen mit Morsekegel und AnZugsgewinde

#### Werkstoff

Legierter EinsatZstahl mit einer Mindest-Zugfestigkeit von 800N/mm<sup>2</sup>

#### Ausführung

Gehärtet: Vickershärte min. 630 HV (min. 56 HRc). Gewinde weich. Alle relevanten Abmessungen geschliffen.



Artikel-Nr.	MK	Gewinde
G052 1	1	M 6
G052 2	2	M 10
G052 3	3	M 12
G052 4	4	M 16
G052 5	5	M 20



