



Werkzeugaufnahmen DIN 69871

STENLE Technik

Karlstraße 83
72351 Geislingen
Tel. 0 74 28 / 94 10-20
Fax 0 74 28 / 94 10-66
info@stehle-technik.de
www.stehle-technik.de



Industriebedarf



Spannzangenfutter ER

gewuchtet G6,3 15.000 U/min

Form AD	SKxERxA	€	Form AD/B	SKxERxA	€
G310	40x16x63	44,80	G310D	40x16x63	49,40
G310	40x16x100	51,00	G310D	40x16x100	56,70
G310	40x25x60	44,80	G310D	40x25x60	49,40
G310	40x25x100	55,60	G310D	40x25x100	63,90
G310	40x32x70	46,40	G310D	40x32x70	50,50
G310	40x32x100	55,60	G310D	40x32x100	64,90
A=160 nur in AD/B			G310D	40x32x160	97,90
G310	40x40x80	48,90	G310D	40x40x80	57,20
G310	40x40x120	78,30	G310D	40x40x120	84,50
G310 50x25x60		71,10	G310D	50x25x60	78,30
G310	50x32x70	73,60	G310D	50x32x70	80,90
G310	50x40x80	74,20	G310D	50x40x80	80,90
Spannzangen siehe Seite 3			Längere A-Maße bitte anfragen		



Spannfutter Weldon

gewuchtet G6,3 15.000 U/min

Form AD	SKxd1xA	€	Form AD/B	SKxd1xA	€
G320	40x6x50	39,10	G320D	40x6x50	42,70
G320	40x6x100	46,40	G320D	40x6x100	50,00
A=160 nur in AD/B			G320D	40x6x160	93,70
G320	40x8x50	37,10	G320D	40x8x50	40,70
G320	40x8x100	42,20	G320D	40x8x100	46,40
A=160 nur in AD/B			G320D	40x8x160	89,60
G320	40x10x50	35,00	G320D	40x10x50	46,70
G320	40x10x100	42,20	G320D	40x10x100	46,40
A=160 nur in AD/B			G320D	40x10x160	89,60
G320	40x12x50	37,10	G320D	40x12x50	40,70
G320	40x12x100	42,20	G320D	40x12x100	46,40
A=160 nur in AD/B			G320D	40x12x160	89,60
G320	40x14x50	37,10	G320D	40x14x50	40,10
G320	40x16x63	37,10	G320D	40x16x63	40,70
G320	40x16x100	42,20	G320D	40x16x100	46,40
A=160 nur in AD/B			G320D	40x16x160	89,60
G320	40x18x63	37,10	G320D	40x18x63	40,70
G320	40x20x35	62,80	G320D	40x20x35	60,80
G320	40x20x63	37,10	G320D	40x20x63	40,70
G320	40x20x100	42,20	G320D	40x20x100	46,40
A=160 nur in AD/B			G320D	40x20x160	89,60
G320	40x25x 35	53,00	G320D	40x25x 35	62,80
G320	40x25x100	43,30	G320D	40x25x100	47,40
A=160 nur in AD/B			G320D	40x25x160	99,40
G320	40x32x100	46,40	G320D	40x32x100	50,50
A=160 nur in AD/B			G320D	40x32x160	101,50
G320	40x40x120	60,80	G320D	40x40x120	64,90
G320 50x6x63		56,10	G320D	50x6x63	61,30
G320	50x8x63	53,60	G320D	50x8x63	58,70
G320	50x10x63	53,60	G320D	50x10x63	58,70
G320	50x12x63	53,60	G320D	50x12x63	58,70
G320	50x12x100	71,60	G320D	50x12x100	74,20
G320	50x16x63	53,60	G320D	50x16x63	58,70
G320	50x16x100	71,60	G320D	50x16x100	74,20
A=160 nur in AD/B			G320D	50x16x160	124,60
A=200 nur in AD/B			G320D	50x16x200	174,10
G320	50x20x63	53,60	G320D	50x20x63	58,70
G320	50x20x100	71,60	G320D	50x20x100	74,20
A=160 nur in AD/B			G320D	50x20x160	124,60
A=200 nur in AD/B			G320D	50x20x200	154,10
G320	50x25x80	59,70	G320D	50x25x80	63,30
G320	50x32x100	64,40	G320D	50x32x100	68,00
G320	50x40x100	76,20	G320D	50x40x100	81,40

Längere A-Maße auch bis 250mm bitte anfragen



Hochleistungs-Präzisions CNC-Bohrfutter

Rechts-Linkslauf geeignet

* mit Sechskant-Schlüssel

Rundlaufabweichung 20µm max.

SK x d1	Form A
G334	40 x 0,5-8
G334	40 x 1-13*
G334	40 x 3-16*
G334 50 x 1-13*	
G334	50 x 3-16*



Präzisions CNC-Bohrfutter

Rechts-Linkslauf geeignet

mit Sechskant-Schlüssel

Rundlaufabweichung 35µm max.

SK x d1	Form AD/B
G333D	40 x 1-13
G333D	40 x 3-16
G333D 50 x 1-13	
G333D	50 x 3-16



NC-Bohrfutter mit Schlüssel

auch zur Handspannung geeignet

SK x d1	Form A
G332	40 x 1-13
G332	40 x 3-16
G332	50 x 1-13
G332	50 x 3-16



Schrumpf-Futter

gewuchtet G2,5 20.000 U/min

SKxd1xA	Form AD/B
G328D	40x6x80
G328D	40x8x80
G328D	40x10x80
G328D	40x12x80
G328D	40x16x80
G328D	40x20x80
G328D	40x25x100



Werkzeugaufnahmen DIN 69871

STENLE Technik

Karlstraße 83
72351 Geislingen
Tel. 0 74 28 / 94 10-20
Fax 0 74 28 / 94 10-66
info@stehle-technik.de
www.stehle-technik.de



Industriebedarf



Messerkopf-Aufnahme

nach DIN6357

Form A

SKxd1xA €

G342	40x16x35	48,90
G342	40x16x100	61,80
G342	40x16x160	Anfrage
G342	40x22x35	48,90
G342	40x22x50	52,00
G342	40x22x100	62,80
G342	40x22x160	Anfrage
G342	40x27x35	50,50
G342	40x27x100	68,50
G342	40x32x55	50,50
G342	40x32x100	73,10
G342	40x40x60 *	65,90
G342	40x40x100 '	Anfrage
G342	50x22x35	61,30
G342	50x22x100	86,50
G342	50x22x160	Anfrage
G342	50x27x35	62,80
G342	50x27x100	87,60
G342	50x27x160	Anfrage
G342	50x32x35	67,00
G342	50x32x100	91,70
G342	50x32x160	Anfrage
G342	50x40x55 *	87,60
G342	50x60x70 *	Anfrage

Form AD/B

SKxd1xA €

G342D	40x16x35	55,10
G342D	40x16x100	75,70
nur in Form A		
G342D	40x22x35	56,10
G342D	40x22x50	61,30
G342D	40x22x100	78,30
nur in Form A		
G342D	40x27x35	56,10
G342D	40x27x100	79,80
G342D	40x32x55	64,90
G342D	40x32x100	83,90
G342D	40x40x60 *	80,90
nur in Form A		
G342D	50x22x35	71,60
G342D	50x22x100	102,00
nur in Form A		
G342D	50x27x35	71,10
G342D	50x27x100	104,00
nur in Form A		
G342D	50x32x35	77,80
G342D	50x32x100	107,60
nur in Form A		
G342D	50x40x55 *	102,50
G342D	50x60x70 *	174,10

KüMi-Austritt direkt in
den Messerkopf



Kombi-Fräserdorn

incl. Schraube+Mitnehmerring

Form A

SKxd1xA €

G340	40x16x 55	47,40
G340	40x16x100	60,30
G340	40x16x160	Anfrage
G340	40x22x 55	48,40
G340	40x22x100	61,30
G340	40x22x160	Anfrage
G340	40x27x 62	48,40
G340	40x27x100	62,30
G340	40x27x160	Anfrage
G340	40x32x 60	53,60
G340	40x32x100	64,40
G340	40x32x160	Anfrage
G340	40x40x 60	62,30
G340	40x40x100	69,50
G340	40x40x160	102,50
G340	50x16x 55	65,90
G340	50x16x100	78,30
G340	50x16x160	107,10
G340	50x22x 55	65,90
G340	50x22x100	78,30
G340	50x22x160	107,10
G340	50x27x 55	67,00
G340	50x27x100	79,30
G340	50x27x160	108,20
G340	50x32x 55	69,50
G340	50x32x100	80,30
G340	50x32x160	111,20
G340	50x40x 55	77,30
G340	50x40x100	90,10
G340	50x40x160	Anfrage

Form AD/B auf Anfrage



Aufnahme für Einschraub-Fräser

Form AD/B

SKxGewxA €

G347D	40xM 8x44	84,50
G347D	40xM 8x69	97,90
G347D	40xM10x44	84,50
G347D	40xM10x69	97,90
G347D	40xM10x94	102,00
G347D	40xM12x44	84,50
G347D	40xM12x69	97,90
G347D	40xM12x94	102,00
G347D	40xM12x119	121,00
G347D	40xM12x144	139,10
G347D	40xM16x44	84,50
G347D	40xM16x69	97,90
G347D	40xM16x94	102,00
G347D	40xM16x119	121,00
G347D	40xM16x144	139,10
G347D	40xM16x169	174,60
G347D	50xM10x69	112,30
G347D	50xM10x119	139,10
G347D	50xM10x169	163,80
G347D	50xM12x69	112,30
G347D	50xM12x119	139,10
G347D	50xM12x169	163,80
G347D	50xM16x69	112,30
G347D	50xM16x119	139,10
G347D	50xM16x169	163,80

gewuchtet G6,3 15.000 U/min



Einsatzhülse für MK mit Lappen

Form AD

SKxMKxA €

G360	40x1x50	37,10
G360	40x2x50	37,10
G360	40x3x70	37,10
G360	40x4x95	40,20
G360	50x2x50	51,00
G360	50x3x65	51,00
G360	50x4x95	52,00
G360	50x5x105	59,70



Einsatzhülse für MK mit Anzugsgewinde

Form A

SKxMKxA €

G361	40x1x50	63,30
G361	40x2x50	63,30
G361	40x3x70	63,30
G361	40x4x95	69,00
G361	50x2x60	87,60
G361	50x3x65	87,60
G361	50x4x95	95,80
G361	50x5x105	98,90



Anzugsbolzen DIN 69872

G050	SK40 mit Bohr.	7,20
G050	SK40 ohne Bohr.	7,20
G050	SK50 mit Bohr.	9,80
G050	SK50 ohne Bohr.	10,60



Gewindeschneid-Futter

mit Längenausgleich

auf Zug und Druck

SKxGröße Form A

G317	40x1 M3-M12	184,90
G317	40x2 M8-M20	198,30

G317	50x1 M3-M12	246,20
G317	50x2 M8-M20	256,50
G317	50x3 M14-M33	406,90

Gewindeschneid-Einsätze
siehe Rückseite



Werkzeugaufnahmen MAS-BT/JIS

STENLE Technik

Karlstraße 83
72351 Geislingen
Tel. 0 74 28 / 94 10-20
Fax 0 74 28 / 94 10-66
info@stehle-technik.de
www.stehle-technik.de



Industriebedarf



Spannzangenfutter ER

gewuchtet G6,3 15.000 U/min

Form AD

	BTxERxA	€
G410	40x16x60	45,80
G410	40x16x100	50,50
G410	40x16x160	Anfrage
G410	40x25x 60	45,80
G410	40x25x100	59,20
G410	40x32x60	47,40
G410	40x32x100	59,20
G410	40x40x80	49,40
G410	40x40x160	93,70
G410	50x25x 70	81,40
G410	50x32x 70	81,40
G410	50x32x100	Anfrage
G410	50x32x160	Anfrage
G410	50x40x80	81,90



Spannfutter Weldon

gewuchtet G6,3 15.000 U/min

Form AD

	BTxd1xA	€
G420	40x6x50	39,70
G420	40x6x100	48,40
G420	40x8x50	37,60
G420	40x8x100	44,30
G420	40x10x63	37,60
G420	40x10x100	44,30
G420	40x10x160	72,60
G420	40x12x63	37,60
G420	40x12x100	44,30
G420	40x12x160	72,60
G420	40x14x63	37,60
G420	40x16x63	37,60
G420	40x16x100	44,30
G420	40x16x160	72,60
G420	40x20x63	37,60
G420	40x20x100	44,30
G420	40x20x160	72,60
G420	40x25x100	39,70
G420	40x32x100	50,50

G420	50x6x 63	67,00
G420	50x8x 63	64,90
G420	50x10x63	64,90
G420	50x12x 80	64,90
G420	50x16x 80	64,90
G420	50x20x 80	64,90
G420	50x25x100	71,60
G420	50x32x105	75,70

Längere A-Maße bitte anfragen



Anzugsbolzen MAS-BT

ohne Bohrung

G055	S45°o BT 40	7,40
G055	S60°o BT 40	7,40
G055	S90°o BT 40	7,40

G055	S45°o BT 50	11,30
G055	S60°o BT 50	11,30
G055	S90°o BT 50	11,30



Messerkopf-Aufnahme

nach DIN6357

Form A

	BTxd1xA	€
G442	40x16x 45	46,90
G442	40x22x 45	46,90
G442	40x27x 45	46,40
G442	40x32x 50	50,50
G442	40x40x 55 *	60,80
G442	50x22x 55	67,00
G442	50x27x 55	67,00
G442	50x27x100	78,80
G442	50x32x 55	71,10
G442	50x40x 55 *	81,40

* mit 4 Spannschrauben



Kombi-Fräserdorn

incl. Schraube+Mitnehmerring

BTxd1xA

Form A

G440	40x16x 55	46,40
G440	40x22x 55	47,40
G440	40x27x 55	47,40
G440	40x32x 60	54,60
G440	40x40x 60	61,30

G440	50x16x 70	61,80
G440	50x22x70	70,60
G440	50x27x 70	71,60
G440	50x32x 70	73,60
G440	50x40x 70	78,30



Spannzange ER DIN6499

G020 Satz ER16 10St.	132,90
G020 Satz ER25 15 St.	205,00
G020 Satz ER32 18 St.	215,30
G020 Satz ER40 23 St.	353,80



Einsatzhülsen für MK

mit Lappen

Form AD

	BTxMKxA	€
G460	40x1x50	36,10
G460	40x1x160	
G460	40x2x50	36,10
G460	40x3x70	36,10
G460	40x4x95	38,60
G460	50x1x 45	54,60
G460	50x2x 50	54,60
G460	50x3x 65	54,60
G460	50x4x 95	56,70
G460	50x5x105	60,80



Gewindeschneid-Futter

BTxGröße

Form A

G417	40x1 M3-M12	174,10
G417	40x2 M8-M20	194,70

G417	50x1 M3-M12	254,40
G417	50x2 M8-M20	288,90
G417	50x3 M14-M33	493,90



Gewindeschneideinsätze

MIT Rutschkuppl. ab €

G013	MIT Größe 1	44,30
G013	MIT Größe 2	61,30
G013	MIT Größe 3	132,90



Gewindeschneideinsätze OHNE Rutschkuppl. ab €

G013	OHNE Größe 1	21,10
G013	OHNE Größe 2	29,90
G013	OHNE Größe 3	76,70



Hochleistungs-Präzisions CNC-Bohrfutter

Rechts-Linkslauf geeignet

*mit Sechskant-Schlüssel

BT x d1

Form A

G434	40 x 0,5-8	297,70
G434	40 x 1-13*	252,40
G434	40 x 3-16*	268,80



NC-Bohrfutter mit Schlüssel

auch zur Handspannung geeignet

BT x d1

Form A

G432	40 x 1-13	145,70
G432	40 x 3-16	163,80