



## Steckbohrbuchsen nach DIN 173 Teil 1

Schnellwechselbuchse Form K  
Schnellwechselbuchse Form KL

Qualitätsstahl

gehärtet 740 + 80 HV 10  
Bohrung d<sub>1</sub> geschliffen ISO Toleranz F7  
Schaft-Ø d<sub>2</sub> geschliffen ISO Toleranz m6  
Bundunterseite geschliffen

Nr. 08 129 K kurze Ausführung Nr. 08 140 KL  
Nr. 08 130 K mittlere Ausführung Nr. 08 141 KL  
Nr. 08 131 K lange Ausführung Nr. 08 142 KL

$$\sqrt{Rz\ 2,5} \left( y\sqrt{=} \sqrt{Rz\ 6,3}, z\sqrt{=} \sqrt{Rz\ 4} \right)$$

◀ Nr. 08 129  
bis 08 131

◀ Nr. 08 140  
bis 08 142

Bestellbeispiel

08130.15.00X36

Form K  
d 1 15  
l 1 36  
für rechtsschneidende  
Werkzeuge

Bestellbeispiel

08141.15.00X36

Form KL  
d 1 15  
l 1 36  
für linksschneidende  
Werkzeuge



Zwischenabmessungen:

Laut DIN ist bis zu einem Bohrungsdurchmesser 15,0 mm eine Stufung von 0,1 mm vorgesehen. Über 15,0 mm beträgt die Stufung 0,5 mm. Für Bohrungsdurchmesser, die nicht der DIN-Stufung entsprechen, gelten folgende Zuschläge auf unsere Listenpreise:

1 - 2 Stück pro Abmessung = 200%  
3 - 5 Stück pro Abmessung = 150%  
6 - 9 Stück pro Abmessung = 75%  
10 - 24 Stück pro Abmessung = 20%  
25 - 49 Stück pro Abmessung = 10%  
50 - 99 Stück pro Abmessung = 5%  
ab 100 Stück pro Abmessung = 0%

von - bis d <sub>1</sub> F7 1,3)	d <sub>2</sub> m6	d <sub>4</sub>	kurz l <sub>1</sub>	mittel l <sub>1</sub>	lang l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	mittel und lang d <sub>3</sub>	d <sub>6</sub> H7
- 4,0	8	15	10	16	-	8	4,5	2,5
4,1 - 6,0	10	18	12	20	25	8	6,5	2,5
6,1 - 8,0	12	22	12	20	25	10	8,5	3
8,1 - 10,0	15	26	16	28	36	10	10,5	3
10,1 - 12,0	18	30	16	28	36	10	12,5	3
12,1 - 15,0	22	34	20	36	45	12	15,5	5
15,1 - 18,0	26	39	20	36	45	12	19,0	5
18,1 - 22,0	30	46	25	45	56	12	23,0	5
22,1 - 26,0	35	52	25	45	56	12	27,0	6
26,1 - 30,0	42	59	30	56	67	12	31,0	6
30,1 - 35,0	48	66	30	56	67	16	36,0	6
35,1 - 42,0	55	74	30	56	67	16	43,0	6
42,1 - 48,0	62	82	35	67	78	16	50,0	8
48,1 - 55,0	70	90	35	67	78	16	57,0	8
55,1 - 62,0	78	100	40	78	105	16	64,0	8
62,1 - 70,0	85	110	40	78	105	16	72,0	8
70,1 - 78,0	95	120	45	89	112	16	80,0	8
78,1 - 85,0	105	130	45	89	112	16	87,0	8

Technische Daten - Fortsetzung

von - bis d <sub>1</sub> F7 1,3)	l <sub>5</sub>	l <sub>6</sub> 0,2	mittel l <sub>7</sub>	lang l <sub>7</sub>	r <sub>1</sub>	e <sub>1</sub>	e <sub>2</sub> <sup>4)</sup>	tr	tp
- 4,0	4,25	3	6	-	1,5	11,5	15	0,02	0,005
4,1 - 6,0	4,25		8	13	2	13	17		
6,1 - 8,0	6	4	8	13		16,5	20		
8,1 - 10,0	6		12	20		18	22		
10,1 - 12,0	6		12	20		20	24		
12,1 - 15,0	7	5,5	16	25	3	23,5	28		
15,1 - 18,0	7		16	25		26	31		
18,1 - 22,0	7		20	31		29,5	35		
22,1 - 26,0	7		20	31		32,5	37	0,04	0,008
26,1 - 30,0	7		26	37		36	41		
30,1 - 35,0	9	7	26	37		41,5	47		
35,1 - 42,0	9		26	37	3,5	45,5	51		
42,1 - 48,0	8		32	43		49	55		
48,1 - 55,0	8		32	43		53	59		
55,1 - 62,0	8		38	65	4	58	63		0,01
62,1 - 70,0	8		38	65		63	68		
70,1 - 78,0	8		44	67		68	74		
78,1 - 85,0	8		44	67		73	79		

<sup>1)</sup> Bei Durchmesser d<sub>1</sub> bis 15 mm vorzugsweise Abstufung 0,1 mm und 0,25 mm. Bei Durchmesser d<sub>1</sub> über 15 mm vorzugsweise Abstufung 0,5 mm.

<sup>3)</sup> Zwischenabmessungen d<sub>1</sub>, die über dem Größtmaß eines Bohrungsbereichs und unter dem Kleinmaß des nachfolgenden Abmessungsbereichs liegen, werden grundsätzlich dem kleineren Außen-Ø d<sub>2</sub> zugeordnet:  
z. B. Bohrung d<sub>1</sub> = 4,05 mm erhält Außen-Ø d<sub>2</sub> = 8 mm.

<sup>4)</sup> Siehe Erläuterungen Einbaubeispiele auf Seite 230 und 234.