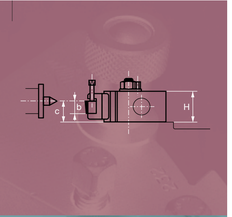
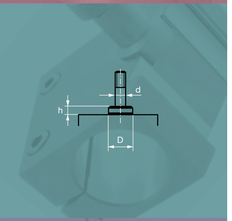
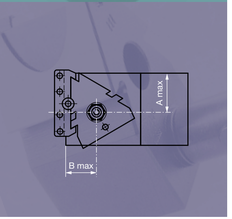






A V A N T A G E S

- S'adapte à tous les tours
- Mise en train rapide
- Haute précision des serrages ± 0,01 mm
- Nettoyage aisé
- Maniable et rapide grâce à sa forme triangulaire
- Résistant à l'usure, toutes les pièces en acier CrMn cémenté trempé

V O R T E I L E

- Universell verwendbar auf allen Drehbänken
- Kurze Einrichtzeit
- Hohe Wechselgenauigkeit ± 0,01 mm
- Leicht von Spänen sauber zu halten
- Handlich und schnell dank Dreiecksform
- Abnützungsfest, da alle Teile in CrMn-Stahl einsatzgehärtet

A D V A N T A G E S

- Universally applicable to all types of lathes
- Short set-up times
- High accuracy of tool-positioning ± 0,01 mm
- Easy to keep clean of chips
- Handy and speedy due to the triangular shape
- Wear resistant with all elements made of carburized and hardened CrMn-steel

Pour le choix de votre TRIPAN, observez la puissance d'entraînement, la hauteur de pointe "c" et les dimensions "A" + "B" du chariot.

Für die Auswahl Ihres TRIPAN beachten Sie die Drehbank-Antriebsleistung, die Spitzenhöhe "c" und die Schlittenmasse "A" + "B".

Important for the choice of your TRIPAN: performance of the turning-lathe, measure "c" and dimensions "A" and "B".

PORTE-OUTILS
STAHLHALTER
TOOL-HOLDER

PORTE-OUTILS 30°
STAHLHALTER 30°
TOOL-HOLDER 30°

PORTE-OUTILS À TRONÇONNER
ABSTECHSTAHLHALTER
CUT-OFF TOOL-HOLDER

PORTE-BARRES
BOHRSTAHLHALTER
BORING BAR-HOLDER

DOUILLES
HÜLSEN
SLEEVES

PORTE-OUTILS À FILETER
GEWINDERÜCKZUGHALTER
THREADING TOOL-HOLDER

KW max	REF.			Kg		REF.	S	E	D	Kg	REF.	S	E	D	Kg	REF.	S	e	H	Kg
0,5	**011-L**	A max	18	0,070		**031-40**	6	4		0,018	**032-40**	6	4	Ø6	0,022					
		B max	18																	
		C	8-14																	
		d max	5																	
		D-h8	6																	
		h	4																	
		H	18																	
1	**11**	A max	30	0,230		**31**	8	6		0,060	**32**	9	7	Ø8	0,090					
		B max	25																	
		C	12-24			**31b**	8	6	Ø8	0,060						**35**			13	0,080
		d max	8																	
		D-h8	8			**31c**	10	6		0,070						**2010**	10	2,6		0,020
		h	4																	
		H	30																	
3	**111**	A max	40	0,800	Aussi pour type 2 Auch für Typ 2 Also for type 2	**131**	12	8		0,190	**132**	14	8	Ø13	0,240					
		B max	35																	
		C	16-32			**131b**	12	8	Ø10	0,190	**132c**	16	7	Ø15	0,230	**135**			18	0,230
		d max	14																	
		D-h8	20			**131c**	16	6		0,170						**2012**	12	3		0,022
		h	5																	
		H	38																	
5,5	**211**	A max	65	2,530	Aussi pour type 3 Auch für Typ 3 Also for type 3	**231**	20	9		0,550	**232**	22	12	Ø22	1,300					
		B max	65																	
		C	21-41			**231b**	20	9	Ø20	0,520						**235**			22	0,650
		d max	22																	
		D-h8	45													**2016**	16	3,5		0,045
		h	12																	
		H	52																	
11	**311**	A max	95	5,020	Aussi pour type 4 Auch für Typ 4 Also for type 4	**331**	26	12		1,370	**332**	32	12	Ø30	2,280	**335**			35	2,100
		B max	85																	
		C	30-60			**331d**	32	14		1,290						**2025**	25	5		0,105
		d max	24																	
		D-h8	50																	
		h	14																	
		H	65																	
	411	A max	115	8,040		**431**	33	15		2,480	**432**	35	15	Ø34	4,620	**335**			35	2,100
		B max	105																	
		C	40-63								**432h**	52	23	Ø52	8,360	**2025**	25	5		0,105
		d max	30																	
		D-h8	60																	
		h	18																	
		H	75																	

*Livrable jusqu'à épuisement du stock / Solange Vorrat lieferbar / Until stock lasts

REF.		Kg
33b*	Chuck 8B	0,200
45*	Ø15	0,200

x = Morse
y = Ø int.
z = Chuck

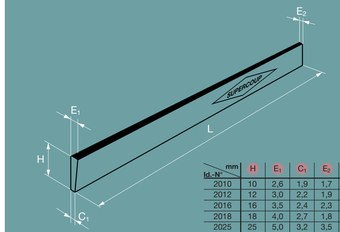
REF.		Kg
133-1*	Morse 1	0,300
133-2	Morse 2	0,280
133W	Chuck 20W	0,160
133B	Chuck 8B	0,110
133-20	Ø20	0,100
244-4	Morse 4	0,780
244-25	Chuck 25W	0,600
244-32	Chuck 32B	0,480
244-30	Ø30	0,400
244-4	Morse 4	0,750
345-4	Morse 4	0,800

Porte-outil à fileter avec porte-burin
Gewinderückzughalter mit Stahlhalter
Thread-tool-holder

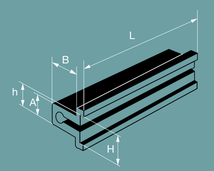
REF.			Kg
190	Corps seul Grundhalter Basic holder		0,850
191	Extérieur Aussen Outside	Ifanger N°2	0,120
192	Extérieur Aussen Outside	Komet FG1	0,120
193	Intérieur Innen Inside	Ø8 min./Ø12 max.	0,150
		comme type 1 wie Typ 1 like type 1	
390	Corps seul Grundhalter Basic holder		3,000
391	Extérieur Aussen Outside	Ifanger N°4	0,200
392	Extérieur Aussen Outside	Komet FGIII	0,200
393	Intérieur Innen Inside	Ø10 min./Ø16 max.	0,350
		comme type 3 wie Typ 3 like type 3	

Cote minimale "C" pour burins de hauteur "b" (mm)
Mindestmass "C" für Stahlhöhe "b" (mm)
Measure "C" for tools with size "b" (mm)

Type	00		0			1		2		3		4	
b	031	032	31 31b	32	31c	131 131b 131	131c 132c	231 231b	232	331 331b 332	331d	431 431b 432	432c
6	10	10	12	13	12	—	—	—	—	—	—	—	—
8	—	—	14	15	14	16	15	—	—	—	—	—	—
10	—	—	—	—	16	18	17	19	—	—	—	—	—
12	—	—	—	—	—	20	19	21	24	—	—	—	—
16	—	—	—	—	—	—	23	25	28	29	—	—	—
20	—	—	—	—	—	—	—	29	32	33	34	35	34
25	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38	39	40	39
32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	47	46
40	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	54



mm Id.-N°	H	E_1	C_1	E_2	L
2010	10	2,6	1,9	1,7	100
2012	12	3,0	2,2	1,9	100
2016	16	3,5	2,4	2,3	120
2018	18	4,0	2,7	1,8	140
2025	25	5,0	3,2	3,5	150



mm Id.-N°	H	h	A	B	L
259.1	12	12,5	12	14,5	70
259.2	18	13,0	12	13,0	70
259.3	25	21,0	20	21,5	80

E M P L O I C O R R E C T

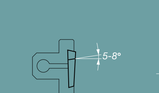
Pour obtenir un bon écoulement de copeaux ainsi qu'une surface impeccable jusqu'au centre, il convient d'affûter la lame à tronçonner avec une inclinaison de 5-8° et la face frontale avec env. 5°.

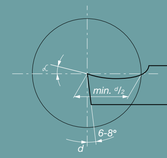
R I C H T I G E A N W E N D U N G

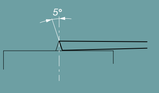
Um einen guten Spanabfluss sowie eine saubere Schnittfläche bis zur Mitte zu erreichen, ist die obere Fläche des Stahls mit einer Neigung von 5-8° und die Stirnfläche mit ca. 5° anzuschleifen.

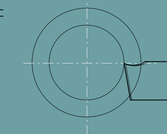
C O R R E C T A P P L I C A T I O N

To obtain a correct chip flow and up to the center clean machined surfaces, grind a front rake of 5-8° and the front face with an angle of 5°.

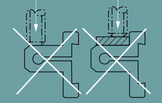








correct / richtig / correct



faux / falsch / wrong

Ne pas serrer en dehors de la zone "A"
Nicht ausserhalb der Zone "A" spannen
Never clamp tool outside of area "A"

Matière / Werkstoff / Material	C35 Ac 50-2	Ac 60-2 CK 45 100 Cr 6 C 45	ECN 35 14 Ni Cr 14	EG 80 16 Mn Cr 5	AC INOX rostfreier Stahl stainless steel	FT 25 GG 25 Cast iron 25
Vitesse / Schnittgeschw. / Cutting speed	30-60*	30-50*	30-45*	30-40*	15-25*	20-25*
Avance / Vorschub / Feed	0,1-0,15	0,1-0,2	0,2-0,3	0,15-0,2	0,1	0,1-0,2
α	15-18°	18°	15-18°	15-18°	15°	15°

* Selon les conditions de lubrification / Je nach Kühlungsart / Depends on cooling conditions