



WELCOME



INHALT

CONTENT

Wir sind Henninger	5	<i>We are Henninger</i>
Winkelköpfe	13	<i>Angle Heads</i>
Fräskopf	15	<i>Milling Head</i>
Winkelkopf – 90° fest	19	<i>Angle Head – 90° static</i>
Winkelkopf ± 90° schwenkbar	25	<i>Angle Head ± 90° adjustable</i>
Winkelkopf Sonderlösungen	29	<i>Angle Head Specials</i>
Schnelllaufspindeln	31	<i>Spindle Speeders</i>
Spindeln	47	<i>Spindles</i>
Luftturbinen	49	<i>Air Speeders</i>
HF Einbauspindeln	53	<i>HF Mounting Spindles</i>
Motorspindeln	57	<i>Motor Spindles</i>
Spindeleinheiten	61	<i>Spindle Units</i>
Spitzen	63	<i>Centres</i>
Stirnmitnehmer	65	<i>Face Drivers</i>
Mitlaufende Spitzen	69	<i>Live Centres</i>
Mitlaufende Futterflansche	81	<i>Live Chuck Flanges</i>
Zentrierspitzen	85	<i>Dead Centres</i>
Kontakt	91	<i>contact</i>



WE CREATE PRECISION

EINE FRAGE DER EINSTELLUNG

Seit Gründung von Henninger im Jahr 1956 haben wir uns mit innovativen Produktentwicklungen in der internationalen Maschinenbaubranche hervorgetan.

Zu unseren Produkten gehören Zentrumschleifmaschinen, Winkelköpfe, Schnelllaufspindeln, Spindeln und Spitzen.

Diese werden ausschließlich bei uns vor Ort in Straubenhardt zwischen Karlsruhe und Stuttgart konstruiert und hergestellt.

Mit über 35 engagierten und hochqualifizierten Mitarbeitern geben wir unseren Kunden jeden Tag das Versprechen, als Vorreiter neue Maßstäbe hinsichtlich Qualität, Flexibilität, Produktivität, Service und Präzision zu setzen. So haben wir erneut unsere Technologieführerschaft unter Beweis gestellt, indem wir ein Spannsystem für unsere Zentrumschleifmaschinen entwickelt haben, das auch extrem dünnwandige Werkstücke spannen kann.

Since its founding in 1956, the company Henninger has made a mark with innovative product developments in the international engineering industry. Our products include Centre Grinding Machines, Angle Heads, Spindle Speeders, Spindles und Centres.

All of our machines and tools are developed, designed and manufactured at our company in Straubenhardt between Karlsruhe and Stuttgart.

With over 35 dedicated and highly skilled employees, we have been keeping the promise to our customers of being a pioneer in terms of quality, flexibility, productivity, service and precision. We once again demonstrated our technological leadership by developing a clamping system for our Centre Grinding Machines in order to clamp extremely thin-walled work pieces.



WE CREATE FUTURE

EINE FRAGE DER PERSPEKTIVE

Nur hoch qualitative und wertbeständige Produkte ermöglichen eine langfristige Einsatzbereitschaft und somit einen ressourcenschonenden Umgang mit der Umwelt. Mit einem solarflächenbedecktem Dach, Hausautomation sowie Elektrofahrzeugen im Fuhrpark heißen wir umweltbewusste Möglichkeiten im Alltag willkommen.

Unter Nachhaltigkeit verstehen wir auch, unseren Mitarbeitern einen beständigen und sicheren Arbeitsplatz zu bieten. Darüber hinaus ermöglichen wir Ausbildungsplätze für junge Motivierte. Chance und Recht auf Bildung hat jeder! Dafür setzen wir uns gerne ein. Wir unterstützen den Verein „world's education for kids e.V.“ und damit den Bau und die Unterhaltung von Schul- und Bildungseinrichtungen in Entwicklungs- und Schwellenländern.

Henninger, als deutscher Familienbetrieb, denkt generationsübergreifend und handelt in ökonomischer, ökologischer und sozialer Hinsicht nachhaltig.

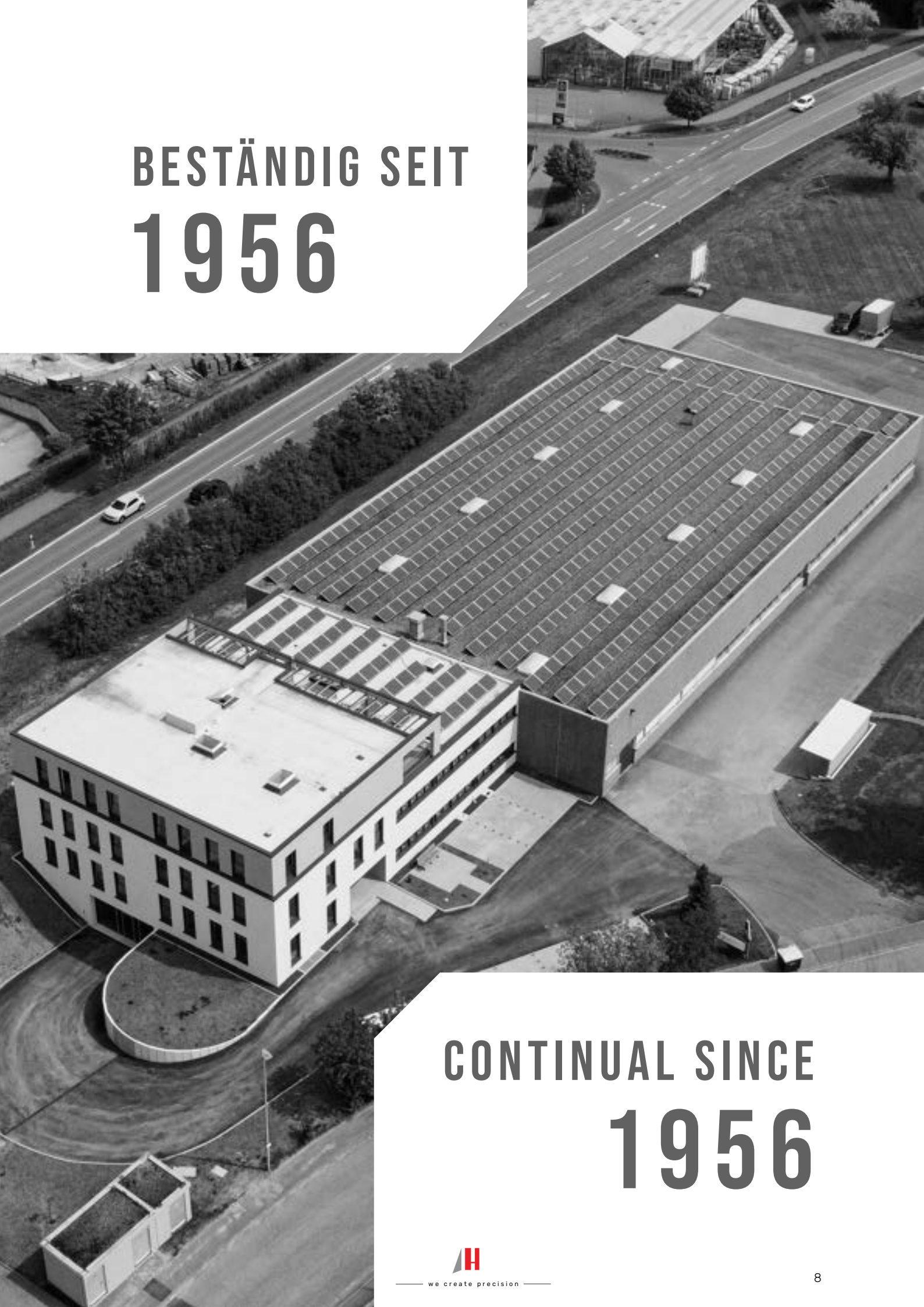
Sustainability

Only high-qualitative and durable products enable a long-term application and thus an environmental sustainability. We also welcome ecofriendly possibilities in the everyday life: our factory building has a solar panel surfaced roof, is managed mostly by a home automation system and an electric vehicle in our car pool.

Sustainability also means providing our employees with a stable and secure job. Furthermore we offer training places for young motivated people.

Everyone has the chance and the right to education! We are happy to support the association „world's education for kids e.V.“ – thus the construction and maintenance of school and educational institutions in developing and emerging countries.

As a German family business Henninger thinks cross-generational and acts in a sustainable way in economic, ecological and social terms.

An aerial photograph of a large industrial facility. The main building is a long, rectangular structure with a flat roof covered in solar panels. To the left, there is a smaller, multi-story office building with many windows. The facility is surrounded by a road, some trees, and a parking area. In the background, other industrial buildings and a road with a car are visible.

**BESTÄNDIG SEIT
1956**

**CONTINUAL SINCE
1956**



— we create precision —

WE ARE HENNINGER

EINE FRAGE DES WILLENS

Neben unseren fixen Serien setzen wir auch einen Fokus auf kundenspezifische Sonderlösungen, um das Produkt anzubieten, das in Ihrer Situation am produktivsten, effizientesten und zuverlässigsten ist.

Mit schon über 600 individuell gefertigten Winkelköpfen und 400 Spindelvarianten haben wir reichlich Erfahrung gesammelt.

Egal, ob Sie erst eine ungefähre Vorstellung haben, von dem was Sie suchen – oder ob Sie schon genau wissen was Sie wollen: Wir freuen uns das für Sie perfekte Produkt zu entwickeln!

Besides our continuous series we enjoy focusing on client-oriented and custom-made products to offer you the product that is the most productive, efficient and reliable in your situation.

The custom development and design of so far more than 600 variations of Angle Heads and 400 variations of Spindles has made it possible for us to gather an abundance of experience when it comes to finding special solutions.

Whether you have only a rough idea of what you are looking for – or whether you already know exactly what you want: We are looking forward to create a perfect product for you!



made
in
germany







HEADS

WINKELKÖPFE

UNSERE WINKELKÖPFE BIETEN LÖSUNGEN BEI:

- Hinterschneidungen
- Schwer zugänglichen Bearbeitungspositionen
- Bearbeitung innerhalb von Bohrungen
- Fehlenden Achsen

WINKELKOPF VARIANTEN:

90° FEST

±90° SCHWENKBAR

FRÄSKOPF

SONDERLÖSUNGEN

MODELLREIHEN

PRODUCTRANGE

ANGLE HEADS

OUR ANGLE HEADS OFFER SOLUTIONS FOR:

- *Undercuts*
- *Difficult to access process positions*
- *Processing within bore holes*
- *Missing axes*

ANGLE HEAD VARIANTS:

90°STATIC

± 90°ADJUSTABLE

MILLING HEAD

CUSTOM SOLUTIONS

862/864



FRÄSKOPF 862/864

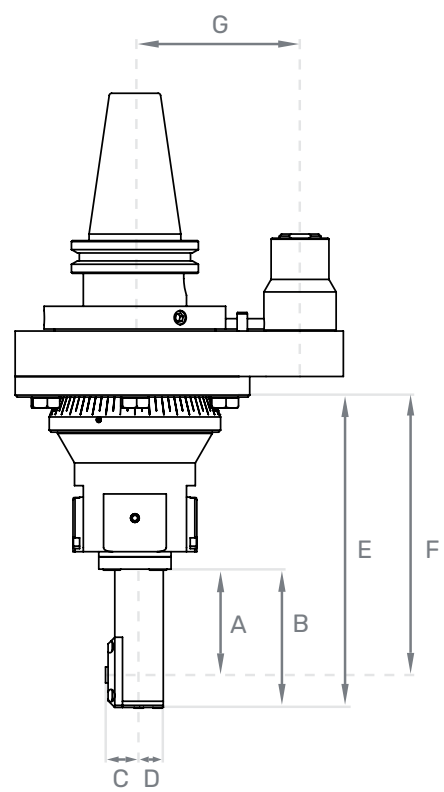
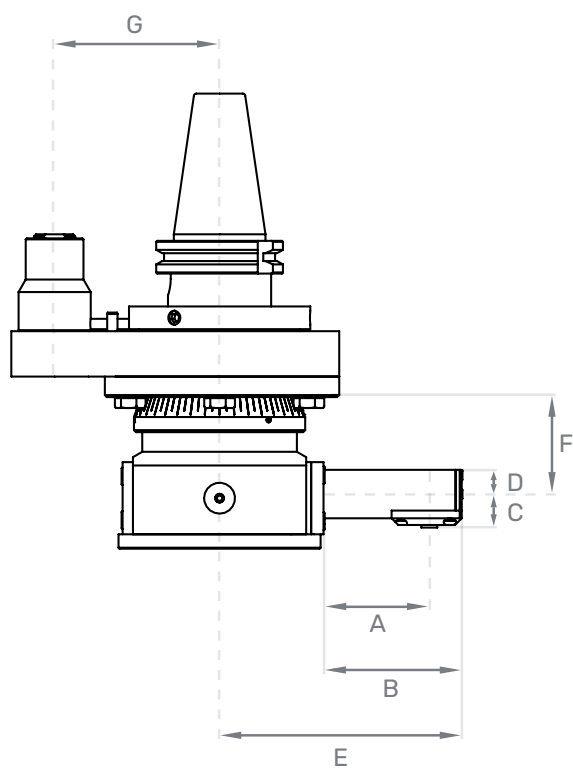
MILLING HEAD 862/864

UNSERE 862 UND 864 SERIE:

- Zum Fräsen komplexer Innenkonturen
- Für kleine Bohrungsdurchmesser
- Hohe Drehzahlen bis 15.000 min⁻¹

OUR 862 AND 864 SERIES:

- For milling complex internal contour
- For small bore diameter
- High speed up to 15.000 min⁻¹



SPEZIFIKATIONEN 862/864

SPECS 862/864

	862 horizontal horizontal	862 vertikal vertical	864 horizontal horizontal	864 vertikal vertical
Antrieb input	alle gängigen Kegel all common shanks			
Kompaktfräser Ø mm compact miller Ø mm	4 / 5 / 6	4 / 5 / 6	4 / 5 / 6 / 8 / 10 / 12	
Spannzangen collets	2 / 3		2 / 3	2 / 3
Übersetzung ratio	1 : 1,67	1 : 2,1	1 : 4,2	1 : 1,34
Drehzahl max. min ⁻¹ rpm max. min ⁻¹	15.000	10.000	15.000	10.000
Drehmoment max. Nm torque max. Nm	0,1		0,15	
Leistung max. kW power max. kW	0,16		0,16	
	Maße [mm] dimensions [mm]			
A	47,6 / 70,5 / 93,3		50,7 / 73,5 / 96,3	
B	56,1 / 79 / 101,8		66,8 / 89,6 / 112,6	
C	9,9		14,25	
D	8,8		13,75	
E	107,2 / 130 / 152,8	140,1 / 162,9 / 185,7	117,8 / 140,6 / 163,3	150,7 / 173,4 / 196,2
F	49	131,6 / 154,4 / 177,2	49	134,6 / 157,3 / 180,1
G	65 / 80 / 110			

880



WINKELKOPF 90° FEST 880

MILLING HEAD 90° FIXED 880

UNSERE 880 SERIE:

- Zum Fräsen komplexer Innenkonturen
- Für kleine Bohrungsdurchmesser
- Hohe Drehzahlen bis 7000 min⁻¹
- Für Schwerbearbeitung

OUR 880 SERIES:

- *For milling complex internal contour*
- *For small bore diameter*
- *High rpm up to 7000 min⁻¹*
- *For heavy works*

	06	10	13	16	20	
Antriebskegel <i>drive taper</i>	alle gängigen Antriebskegel "modular" / Sonderfertigungen möglich <i>all common "modular" shanks / customized solutions possible</i>					
Werkzeugaufnahme <i>tool clamping</i>	Spannzangen <i>clamping range</i>					
Spannbereich [mm] <i>clamping range [mm]</i>	Ø 1 - 7 DIN 6499	Ø 1 - 10 DIN 6499	Ø 1 - 13 DIN 6499	Ø 1 - 16 DIN 6499	Ø 2 - 20 DIN 6499	
Drehzahl min ⁻¹ 20 % ED <i>rpm min⁻¹ 20 % DF</i>	7000	7000	5000	4000	6000	
Drehzahl min ⁻¹ 80 % ED <i>rpm min⁻¹ 80 % DF</i>	6000	6000	4250	3400	5000	
Drehzahl min ⁻¹ 100 % ED <i>rpm min⁻¹ 100 % DF</i>	4800	4800	3400	2800	4000	
ED = Einschalt. / h DF = duty factor / h	zentrale Kühlmittelzufuhr auf Anfrage <i>central coolant supply on request</i>					

Leistung und Drehmoment | *power and torque*

	min ⁻¹	kW	Nm	kW	Nm	kW	Nm	kW	Nm	kW	Nm	
Leistung und Drehmoment in Abhängigkeit von der Drehzahl <i>power capacity and torque dependent on speed</i>	100	0,12	11,8	0,12	11,8	0,27	26,6	0,26	49,5	0,49	47	
	500	0,57	10,8	0,57	10,8	1,28	24,3	0,51	49	2,41	46	
	1000	1,05	9,8	1,05	9,8	2,36	22,0	4,3	41,0	4,71	45	
	2000	1,95	9,2	1,95	9,2	4,38	20,7	7,55	36	9,01	43	
	3000	2,75	8,7	2,75	8,7	6,18	19,6	10,4	33,0	13,04	41,5	
	4000	3,5	8,3	3,5	8,3	6,18	14,7	10,5	24,8	16,55	39,5	
	5000	3,5	5,6	3,5	6,7	6,18	11,8	-	-	19,9	38	
	6000	3,5	5,6	3,5	5,6	-	-	-	-	22,62	36	
	7000	3,5	4,8	3,5	4,8	-	-	-	-	-	-	

SPEZIFIKATIONEN 880

SPECS 880

	25	32	30	40	50
	alle gängigen Antriebskegel <i>all common shanks</i>				
	Spannzangen <i>clamping range</i>		Innenkegel <i>internal taper</i>		
	Ø 2 - 30 DIN 6499	Ø 6 - 34 DIN 6499	SK 30	SK 40	SK 50
	7000	4000	7000	4000	2500
	6000	3400	6000	3400	1800
	4800	2800	4800	2800	1500

zentrale Kühlmittelzufuhr auf Anfrage
central coolant supply on request

Leistung und Drehmoment | *power and torque*

min ⁻¹	kW	Nm	kW	Nm	kW	Nm	kW	Nm	kW	Nm
100	0,98	94	2,1	200	0,98	94	2,1	200	7	665
500	4,4	84	9,5	181	4,4	84	9,5	181	29	560
1000	7,85	75	17,2	164	7,85	75	17,2	164	50	480
2000	13,8	66	29,9	143	13,8	66	29,9	143	84	400
3000	18,8	60	40,5	129	18,8	60	40,5	129	-	-
4000	18,8	45	40,5	96,6	18,8	50	40,5	96,6	-	-
5000	18,8	36	-	-	18,8	36	-	-	-	-
6000	18,8	30	-	-	18,8	30	-	-	-	-
7000	18,8	25,5	-	-	18,8	25	-	-	-	-

	06	10	13	16	20	25	32	30	40	50	
A	159	159	133	127	143	132	154	132	154	-	
B	35,5	39,9	74/53	89,5	88	108	137	89	110	164	
C	28	28	38	60	45	71	82	78	82	103	
D	20	20	30	33	37	40	45	40	45	68	
E	50	50	60	76	74	90	110	90	110	154	
F	127	127	101	95	119	93	112	93	112	139	

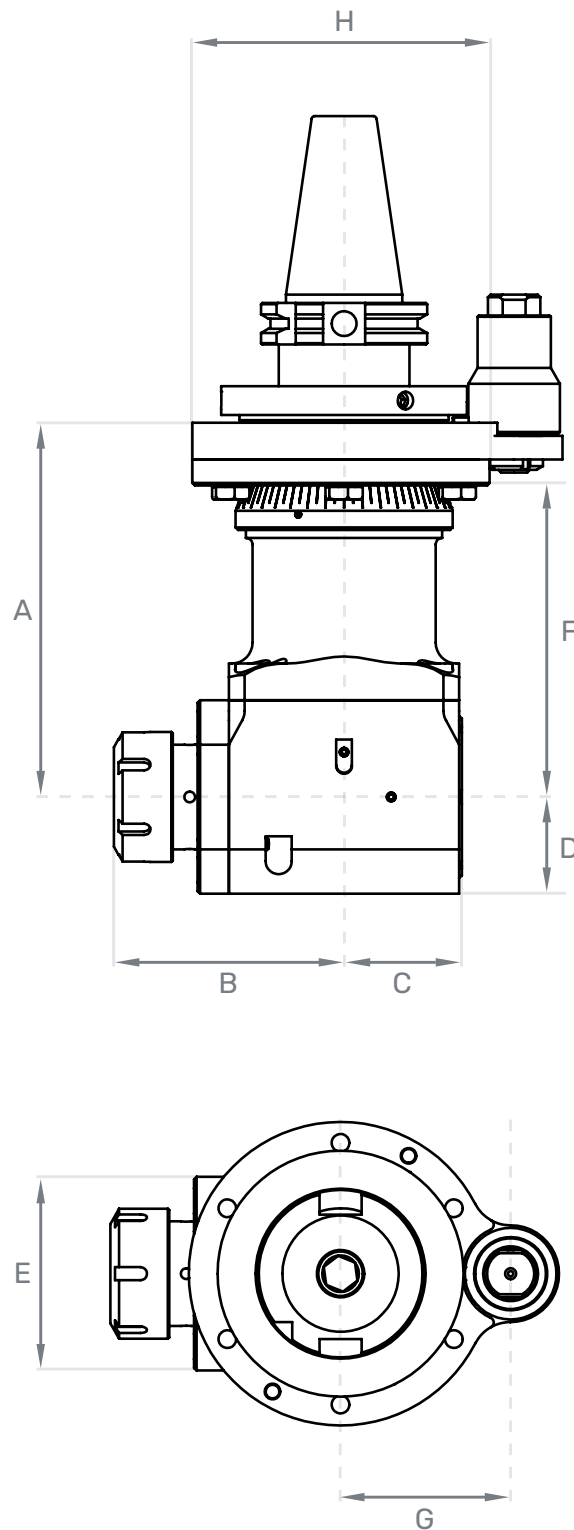
DMS / HAV | TB / ATC

G	65 / 80					110 / 130				-	
H	116	125	125	125	116	148	175	148	175	-	

			manueller Wechsel <i>manual change</i>	automatischer Wechsel <i>automatic change</i>	
	DMS TB	Drehmomentstütze <i>torque bar</i>	+		
	HAV ATC	Halte- und Arretiervorrichtung <i>stop- und arrester attachment</i>		+	

MAßE 880

DIMENSIONS 880



882



WINKELKOPF 90° SCHWENKBAR 882

ANGLE HEAD 90° ADJUSTABLE 882

Unsere 882 Serie:

- $\pm 90^\circ$ stufenlos verstellbar
- Automatischer Werkzeugwechsel
- Automatische C-Achse

OUR 882 Series:

- $\pm$ *continious adjustable*
- *Automatic tool changer*
- *Automatic C-axis*

	13	16	25	40	50
Antriebskegel drive shank	modular alle gängigen Antriebskegel modular all common shanks		Kegel oder Flansch shank or flange		
Werkzeugaufnahme tool clamping	Spannzangen clamping range			Innenkegel internal taper	auf Anfrage / nach technischer Abklärung on request / after technical clarification
Spannbereich [mm] clamping range [mm]	Ø 1 - 13 DIN 6499	Ø 1 - 16 DIN 6499	Ø 3 - 30 DIN 6499	SK 40	
Drehzahl min ⁻¹ 20 % ED rpm min ⁻¹ 20 % DF	5000			4500	
Drehzahl min ⁻¹ 80 % ED rpm min ⁻¹ 80 % DF	3000	4000		3600	
Drehzahl min ⁻¹ 100 % ED rpm min ⁻¹ 100 % DF	2400	3200		2880	
Übersetzung ratio	1:1				
Leistung max. kW power max. kW	10	16	26	41	
Drehmoment max. Nm torque max. Nm	26,6	47	90	200	
Drehrichtung rotating direction	rechts / links left / right				
Antrieb 360° drehbar input 360° turnable	360°				
Abtrieb W output W	2 x 90° ±90° schwenkbar 2 x 90° ±90° swiveling				

ED = Einschaltl. / h | DF = duty factor / h

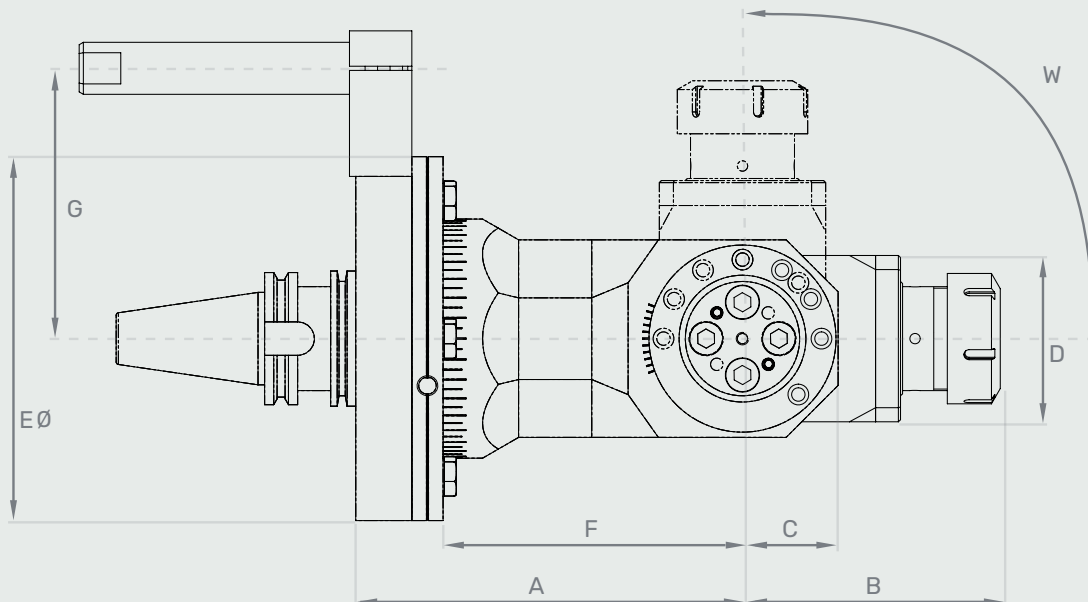
DMS = Drehmomentstütze | TB = torque bar

HAV = Halte- und Arretiervorrichtung | ATC = stop- und arrester attachment

SPEZIFIKATIONEN 882

SPECS 882

	13	16	25	40	50
A	123	152	186	-	nach technischer Abklärung after technical clarification
B	80	99	124	154	
C	29	32	46	50	
D	52	64	80	100	
E	116	125	175	210	
F	91	120	144	170	
	(DMS / HAV TB / ATC)		(DMS TB)		
G	65 / 80 / 110		130	-	



WINKELKOPF SONDERLÖSUNGEN

ANGLE HEAD CUSTOM SOLUTIONS



Type 880

- > schmales Abtriebsgehäuse
- > Abtrieb Aufnahmedorn
- > *thin drive housing*
- > *output arbor*



Type 880

- > Sperrluft
- > Abtrieb Aufnahmedorn
- > *sealing air*
- > *output arbor*



Type 880

- > Hirthverzahnung
- > 4 x 90° Indexierung
- > *hirth tothing*
- > *4 x 90° indexing*



Type 880

- > IKMZ über Drehdurchführung
- > 3-Punkt Abstützung
- > *rotary couplings*
- > *3-point support*

BEISPIEL SONDER WINKELKÖPFE

EXAMPLE CUSTOM ANGLE HEADS



Type 880

- > Halte-Arretiervorrichtung
- > HT5 Schnellwechselsystem
- > *stop and arrest attachment*
- > *HT5 quick change system*



Type 882

- > automatische C-Achse
- > automatischer Werkzeugwechsel
- > *automatic C-axis*
- > *automatic tool changing*



Type 889

- > maschinenspezifischer Flansch
- > schwimmender Antriebskegel
- > *machine specific flange*
- > *swimming input shank*



Type 889

- > Ölnebelschmierung
- > *oil mist lubrication*



Ihre Lösung ist nicht dabei? Kein Problem, sprechen Sie uns an.
You haven't found your solution? No problem, just contact us.

SPEEDERS

SCHELLLAUFSPINDELN

Unsere wartungsfreien Schnelllaufspindeln werden seit Jahren erfolgreich eingesetzt.

Sie können die Drehzahl Ihrer bestehenden Maschine auf bis zu 50.000 min⁻¹ erhöhen! Die Standzeit Ihrer Werkzeuge wird dadurch erheblich verlängert. Die Bearbeitungszeit der Werkstücke wird deutlich geringer.

Verschiedene Übersetzungen von 1 : 3 bis 1 : 8, je nach Größe der Spindel, ermöglichen viele verschiedene Einsatzmöglichkeiten:

- **HSC - Fräsen**
- **Gravuren**
- **Schleifarbeiten**
- **Bearbeiten von kleinsten Bohrungen Ø 0,1 mm**
- **Tieflochbohren**

Ein weiterer positiver Nebeneffekt ergibt sich durch die Übersetzung. Die Maschinenhauptspindel kann mit wesentlich geringerer Drehzahl betrieben werden, damit erhöht sich die Lebensdauer der Hauptspindel.

Die Schnelllaufspindeln können automatisch und manuell eingewechselt werden.



Type 832



Type 834



Type 815



Type 817

SCHNELLAUFSPINDELN

SPINDLE SPEEDERS

SPINDLE SPEEDERS

Our maintenance-free high-speed spindles have been in use successfully for many years.

You can increase the speed of your existing machine up to 50,000 rpm! The service life of your tools will be considerably extended. The processing time of work pieces decreases significantly.

Different, depending on the size of the spindle, ratios from 1 : 3 to 1 : 8, allow many different application possibilities:

- *HSC milling*
- *Engravings*
- *Grinding work*
- *Work on smallest holes Ø 0,1 mm*
- *Deep-hole drilling*

Furthermore the ratio brings another positive side effect. The main machine spindle can be operated with significantly lower speed hence the life of the main spindle increases.

The high-speed spindles can be changed automatically und manually.

VERGELICH | COMPARISON

Spezifikation und Typ spec and type	Type 832	Type 832	Type 832	Type 817
Spannbereich Ø mm clamping range Ø mm	ER 11 Ø 1 - 7	ER 25 Ø 1 - 16	ER 40 Ø 2-30	SK50
Drehzahl min-1 / Leistung kW / 20 % ED rpm min-1 / power kW / 20 % DF	50.000 / 6,1	30.000 / 8	10.000 / 7,5	4000/ 53

832



SCHNELLHAUFSPINDEL 832

SPINDLE SPEEDER 832

UNSERE 832:

- Die schnellste unter den Schnelllaufspindeln
- Drehzahl bis 50.000 min⁻¹
- Innere Kühlmittelzufuhr bis 50 bar

OUR 832:

- The fastest of the Spindle Speeders
- Rpm up to 50.000 min⁻¹
- Inner coolant supply up to 50 bar

ANWENDUNG | APPLICATION

HSC FRÄSEN	HSC MILLING
SCHLEIFEN	GRINDING
FORMEN-FRÄSEN	FORM MILLING
TIEFLOCHBOHREN	DEEP HOLE DRILLING
KLEINSTE WERKZEUGE	FINE TOOLS
GRAVIEREN	ENGRAVING
DREHZAHLERHÖHUNG	INCREASE RPM SPEED



VIDEO QR

Antrieb <i>input</i>	alle gängigen Kegel <i>all common shanks</i>	
Spannbereich Ø mm <i>clamping range Ø mm</i>	ER 11 Ø 1 - 7	
Übersetzung <i>ratio</i>	1 : 7,7	
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 20 % ED <i>rpm min⁻¹ / power kW / 20 % DF</i>	50.000 / 6,1	
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 80 % ED <i>rpm min⁻¹ / power kW / 80 % DF</i>	42.000 / 5,1	
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 100 % ED <i>rpm min⁻¹ / power kW / 100 % DF</i>	36.000 / 4,4	
Drehmoment max. Nm <i>torque max. Nm</i>	1,2	
Option <i>option</i>	innere Kühlmittelzufuhr bis 50 bar <i>inner coolant supply up to 50 bar</i>	
	Maße [mm] <i>Dimensions [mm]</i>	
D1	16	
D2	80	
L1	42,8	
L2	44,5	
	DMS / HAV <i>TB / ATC</i>	
L3	65 / 80 / 110	

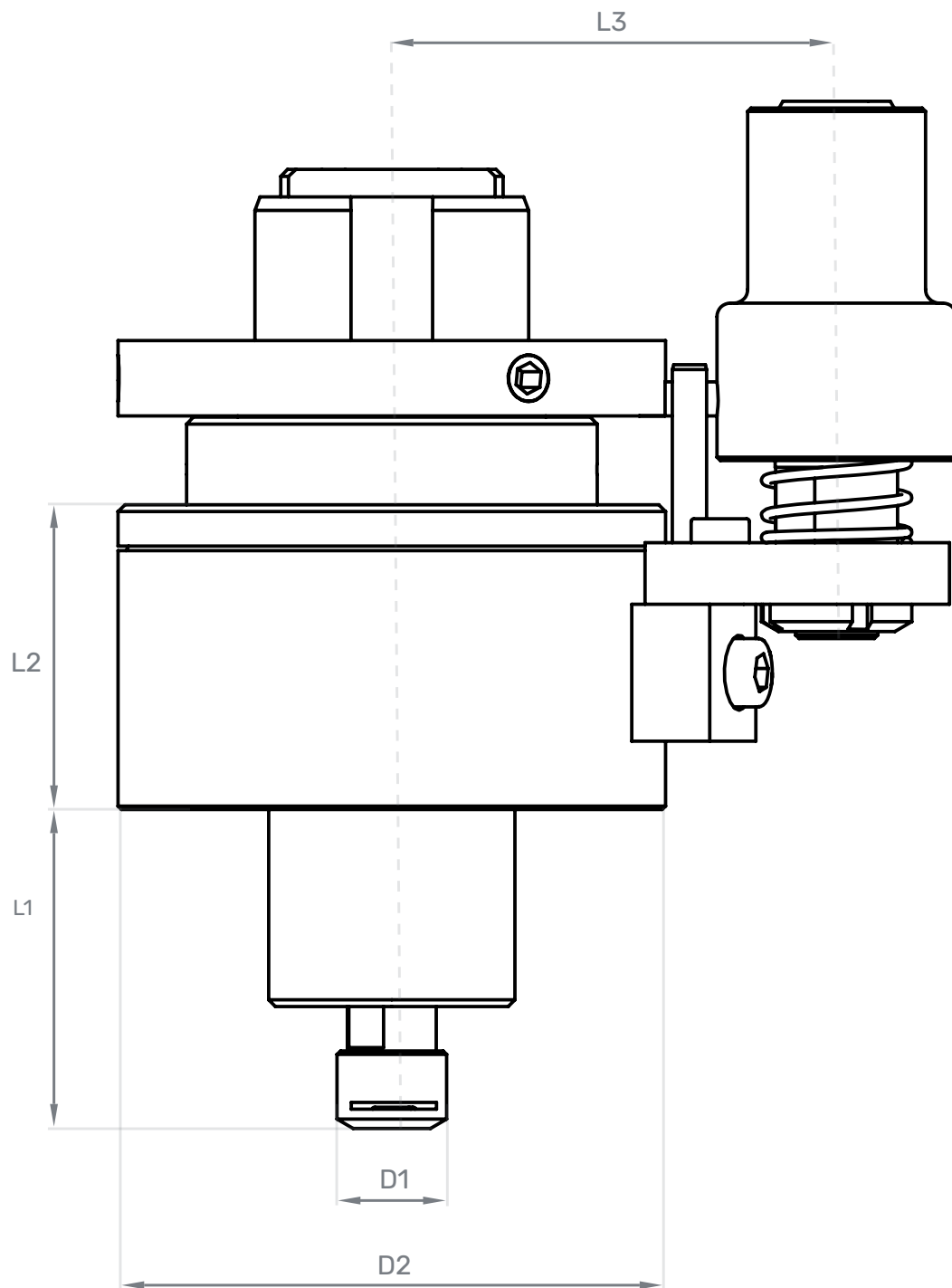
ED = Einschalt d. / h | DF = *duty factor* / h

DMS = Drehmomentstütze | TB = *torque bar*

HAV = Halte- und Arretiervorrichtung | ATC = *stop- und arrester attachment*

SPEZIFIKATIONEN 832

SPECS 832



834



Type 834

SCHNELLAUFSPINDEL 834

SPINDLE SPEEDER 834

UNSERE 834:

- Hohe Steifigkeit
- Werkzeugspannbereich bis Ø 20 mm
- Drehzahl bis 30.000 min⁻¹
- Innere Kühlmittelzufuhr bis 50 bar
- Manuell und automatisch einwechselbar

OUR 834:

- High rigidity
- Clamping range up to Ø 20 mm
- Rpm up to 30.000 min⁻¹
- Inner coolant supply up to 50 bar
- Manually and automatically interchangeable

ANWENDUNG | APPLICATION

HSC FRÄSEN	HSC MILLING
SCHLEIFEN	GRINDING
FORMEN-FRÄSEN	FORM MILLING
TIEFLOCHBOHREN	DEEP HOLE DRILLING
KLEINSTE WERKZEUGE	FINE TOOLS
GRAVIEREN	ENGRAVING
DREHZAHLERHÖHUNG	INCREASE RPM SPEED

Schnellwechselsystem <i>quick-change system</i>	ER 25 Ø 1 - 16	ER 32 Ø 2 - 20	HT 4	
Antrieb <i>drive</i>	modular I			
Übersetzung <i>ratio</i>	1 : 5,7			
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 20 % ED <i>rpm min⁻¹ / power kW / 20 % DF</i>	30.000 / 8	20.000 / 8		
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 80 % ED <i>rpm min⁻¹ / power kW / 80 % DF</i>	22.500 / 8	15.000 / 6,0		
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 100 % ED <i>rpm min⁻¹ / power kW / 100 % DF</i>	18.000 / 7,2	12.000 / 4,8		
Drehmoment max. Nm <i>torque max. Nm</i>	3,8			
Antrieb <i>input</i>	alle gängigen Kegel <i>all common shanks</i>			
Option <i>option</i>	innere Kühlmittelzufuhr bis 50 bar <i>inner coolant supply up to 50 bar</i>			
	Maße [mm] <i>Dimensions [mm]</i>			
D1	41,7	49,7	42	
D2	125			
L1	73,6	76,6	56,3	
L2	65,7			
	DMS / HAV TB / ATC			
L3	80 / 110			

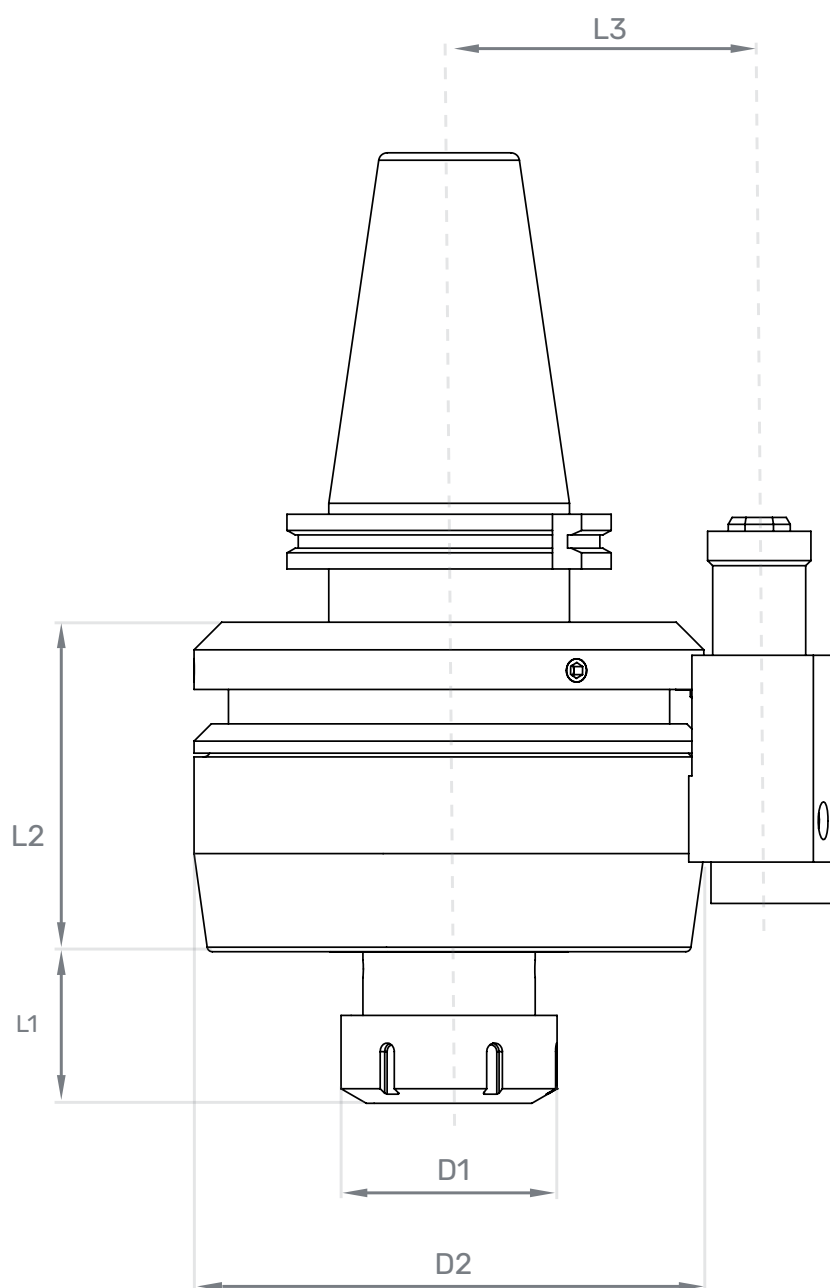
ED = Einschaltl. / h | DF = duty factor / h

DMS = Drehmomentstütze | TB = torque bar

HAV = Halte- und Arretiervorrichtung | ATC = stop- und arrester attachment

SPEZIFIKATIONEN 834

SPECS 834



815-826



Type 825

SCHNELLAUFSPINDEL 815-826

SPINDLE SPEEDER 815-826

UNSERE 815 - 826:

- Leistung bis 18 kW
- Spannbereich bis Ø 34 mm

OUR 815 - 826:

- Power up to 18 kW
- Clamping range up to Ø 34 mm

ANWENDUNG | APPLICATION

HSC FRÄSEN	HSC MILLING
SCHLEIFEN	GRINDING
FORMEN-FRÄSEN	FORM MILLING
TIEFLOCHBOHREN	DEEP HOLE DRILLING
KLEINSTE WERKZEUGE	FINE TOOLS
GRAVIEREN	ENGRAVING
DREHZAHLERHÖHUNG	INCREASE RPM SPEED

815, 816, 817, 825, 826

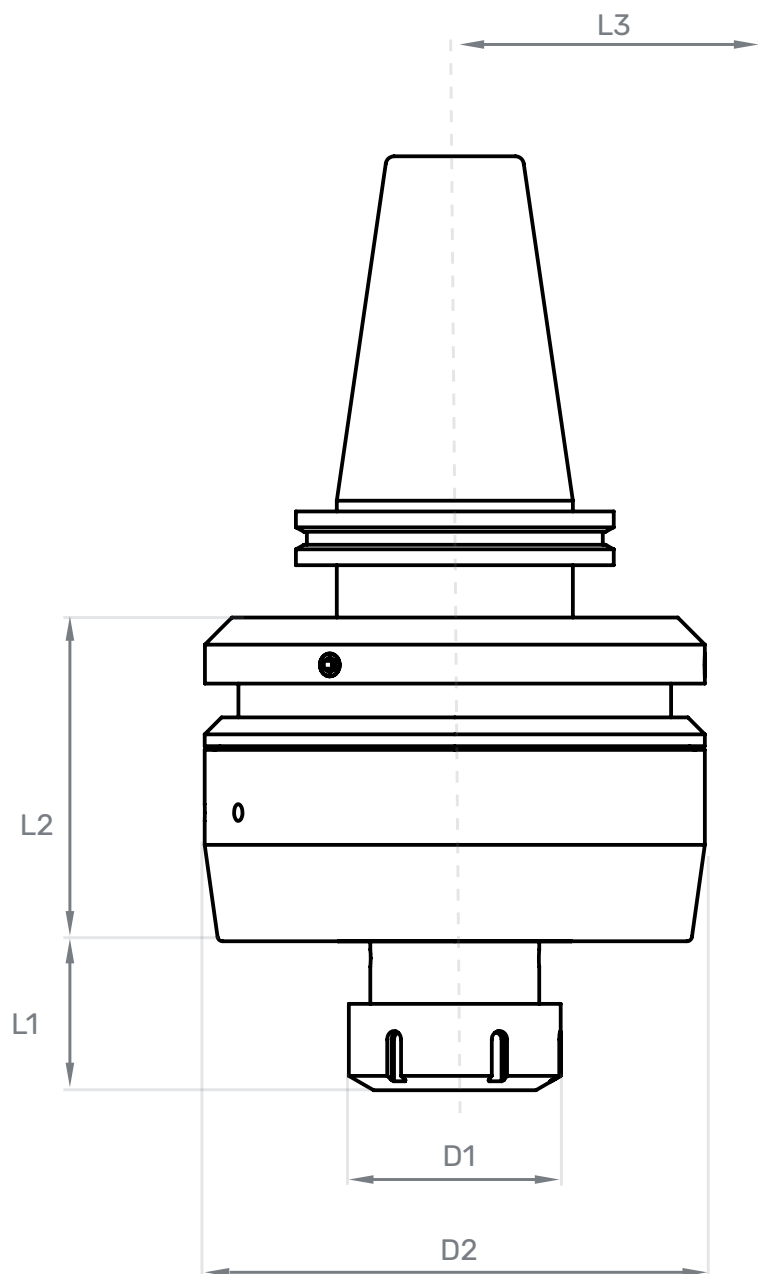
Schnelllaufspindel Spindle Speeder

	815	816		817	825	826
Antrieb drive	modular II	fest fixed		fest fixed	modular II	fest fixed
Spannbereich Ø mm clamping range Ø mm	ER 40 Ø 2 - 30	ER 50 Ø 4 - 34	SK 40	SK 50	ER 40 Ø 2 - 30	ER 50 Ø 4 - 34
Übersetzung ratio	1 : 4			1 : 3	1 : 4	
Druck bei innerer Kühlmittelzufuhr max. pressure inner coolant max.	nach Absprache in accordance					
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 20 % ED rpm min ⁻¹ / power kW / 20 % DF	10.000 7,5	9000 18		4000 53	14.000 10,5	12.000 24
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 80 % ED rpm min ⁻¹ / power kW / 80 % DF	8000 6	7000 14		3200 40	10.000 7,5	10.000 20
Drehzahl min ⁻¹ / Leistung kW / 100 % ED rpm min ⁻¹ / power kW / 100 % DF	6400 4,88	5600 12,8		2500 30	8000 6	8000 16
Drehmoment max. Nm torque max. Nm	7,16	19,1		114	7,16	19,1
Antrieb input	alle gängigen Kegel all common shanks					
	Maße [mm] dimensions [mm]					
D1	62,7	78	110	180	62,7	78
D2	148	200		320	148	200
L1	95,6	89,5		128	95,6	90
L2	44	83,5	79,1	126	90	127,8
L3	nach Absprache in accordance					

ED = Einschalt. / h | DF = duty factor / h

SPEZIFIKATIONEN 815-826

SPECS 815-826







SPINDLES

SPINDELN

Unsere Spindeln bieten hohe Drehzahlen und sehr gute Rundlaufeigenschaften mit unterschiedlichen Antrieben zum:

- Bohren
- Fräsen
- Schleifen
- Gravieren
- Prüfstand

Wir stellen verschiedene Arten von Spindeln her:

- Luftturbinen
- HF Spindeln
- Motorspindeln
- Spindeleinheiten / Riemenspindeln
- Spindeln nach Kundenwunsch

SPINDELN

SPINDLES

SPINDLES

Our Spindles offer high speed and run-out properties with different drives to:

- *Drill*
- *Mill*
- *Grind*
- *Engrave*
- *Test bench*

We produce a variety of different types of Spindles:

- *Air Speeders*
- *HF Spindles*
- *Motor Spindles*
- *Spindle Units*
- *Custom-made Spindles*

848/852



Type 848



Type 852

LUFTTURBINEN 848/852

AIR SPEEDERS 848/852

UNSERE 848 UND 852:

- Drehzahl bis 80.000 min⁻¹
- Wartungsfrei und luftbetrieben
- Luftzufuhr seitlich oder zentral

OUR 848 AND 852:

- Rpm up to 80.000 min⁻¹
- Maintenance free and air-driven
- Air supply lateral or central

ANWENDUNG | APPLICATION

HSC FRÄSEN	HSC MILLING
SCHLEIFEN	GRINDING
FORMEN-FRÄSEN	FORM MILLING
TIEFLOCHBOHREN	DEEP HOLE DRILLING
KLEINSTE WERKZEUGE	FINE TOOLS
GRAVIEREN	ENGRAVING
DREHZAHLERHÖHUNG	INCREASE RPM SPEED



VIDEO QR

	848	852	
Antriebskegel modular <i>input shank modular</i>	alle gängigen Kegel <i>all common shanks</i>		
Aufnahme: Spannzangen <i>holder: collets</i>	DIN 6499		
Spannzangenbereich [mm] <i>clamping range [mm]</i>	Ø 1 - 7	Ø 1 - 7 / Ø 1 - 10	
Drehzahl max. min ⁻¹ <i>speed max. min⁻¹</i>	80.000	48.000	
Spindellager Stück <i>spindle bearings piece</i>	2		
Geräuschpegel ca. dBA <i>noise level approx. dBA</i>	83		
Schmierung <i>lubrication</i>	Fettdauerschmierung <i>permanent grease lubrication</i>		
Gewicht mit Modularschaft SK 40 ca. kg <i>weight with modular shank SK 40 approx. kg</i>	2,8	3,8	

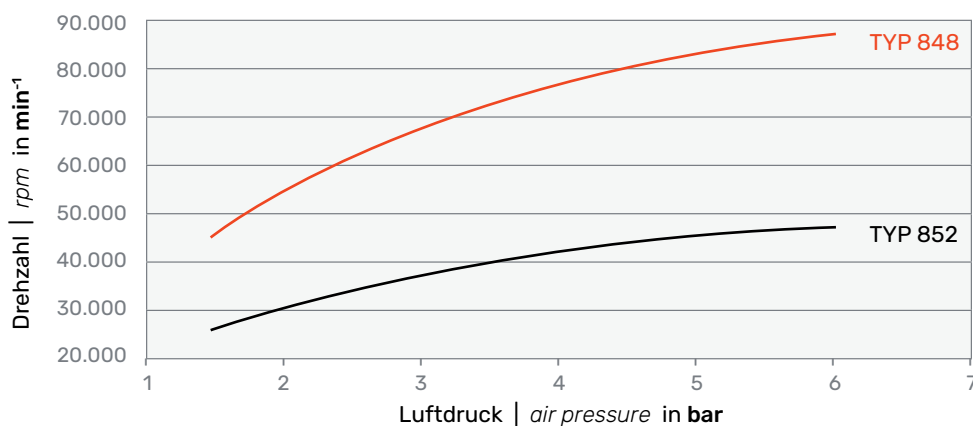
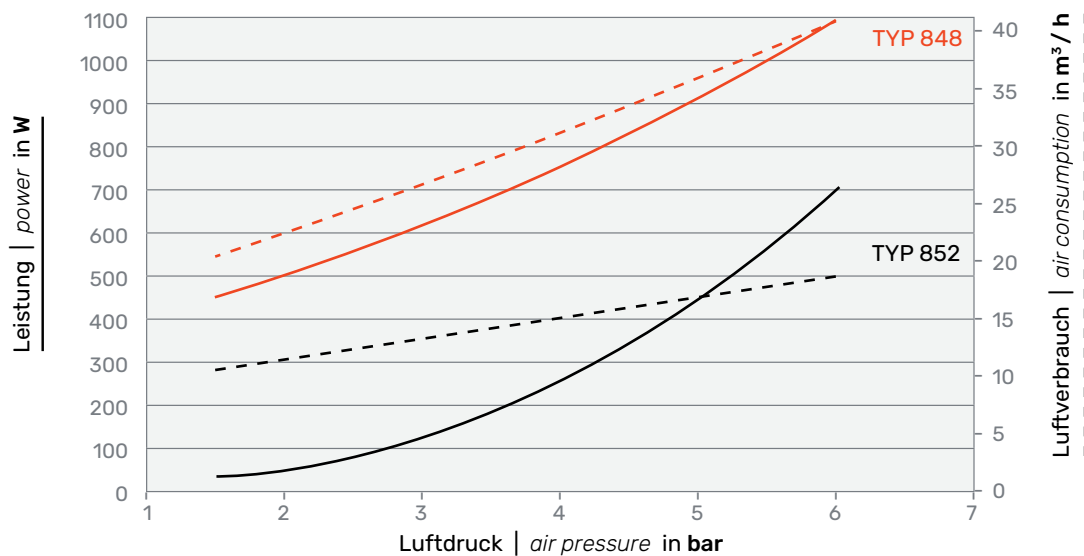
SPEZIFIKATIONEN 848/852

SPECS 848/852

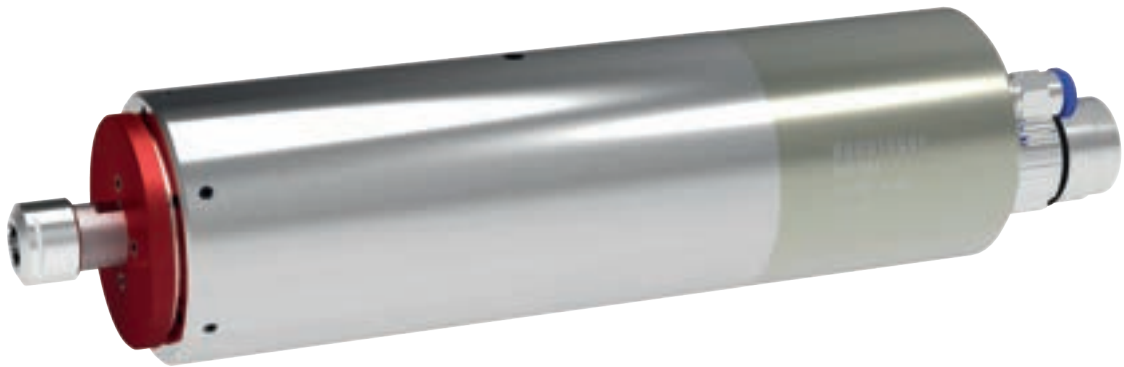
Übersicht: Leistung, Drehzahl, Luftdruck, Luftverbrauch

overview: power, rpm, air pressure, air consumption

TYP 848 TYP 852



940



Type 940 / 054



Type 940 / 058

HF EINBAUSPINDEL 940

HF MOUNTING SPINDLE 940

UNSERE 940:

- Drehzahl bis 60.000 min⁻¹
- Für Schleifmaschinen
- Für Graviermaschinen
- Für HSC Fräsmaschinen
- Für weitere Anwendungen

OUR 940:

- Rpm up to 60.000 min⁻¹
- For grinding machines
- For engraving machines
- For HSC milling machines
- For other applications

	054	058	060	
Drehzahl max. min ⁻¹ <i>speed max. min⁻¹</i>	30.000 / 60.000	20.000 / 30.000	20.000 / 30.000	
Leistung max. kW <i>power max. kW</i>	0,25 / 0,5	0,5	0,5	
Aufnahme <i>holder</i>	Spannzange <i>collet</i>		Spannzange / HSK / Dorn <i>collet / HSK / arbor</i>	
Maße [mm] <i>dimensions [mm]</i>	Ø 54 x 210	Ø 58 x 147	Ø 60 x 147	
Versorgung <i>supply</i>	Stecker / Kabel <i>plug / cable</i>			
Optionen <i>options</i>	A S			
Bauform <i>configuration</i>	rund / 4-kant <i>round / square</i>			

Optionen *Options*

A	Anschnitterkennung AE sensor
S	Stillstandüberwachung standstill control
D	Drehgeber rotary encoders
W	Wasserkühlung water coolant

SPEZIFIKATIONEN 940

SPECS 940

	072	080	100	
	16.000 / 30.000	16.000	12.800	
	0,3 / 1,0	bis 4,7	bis 11	
Spannzange / HSK / Dorn <i>collet / HSK / arbor</i>				
	Ø 72 x 265	Ø 80 x 330	Ø 100 x 320	
Stecker / Kabel <i>plug / cable</i>				
	A S D W			
	rund / 4-kant <i>round / square</i>			

960/965



Type 960 / 200

MOTORSPINDEL 960/965

MOTOR SPINDLE 960/965

UNSERE 960 UND 965:

- Drehzahl bis 80.000 min⁻¹
- Leistung bis 12,5 kW
- Unabhängig von Maschinenspindel
- Wassergekühlt (optional)

OUR 960 AND 965:

- Rpm up to 80.000 min⁻¹
- Power up to 12,5 kW
- Independent of machine spindle
- Water-cooled (optional)

ANWENDUNG | APPLICATION

HSC FRÄSEN	HSC MILLING
SCHLEIFEN	GRINDING
FORMEN-FRÄSEN	FORM MILLING
TIEFLOCHBOHREN	DEEP HOLE DRILLING
KLEINSTE WERKZEUGE	FINE TOOLS
GRAVIEREN	ENGRAVING
DREHZAHLERHÖHUNG	INCREASE RPM SPEED

960						965		
	960 / 101	960 / 200	960 / 300	960 / 352	960 / 423	965 / 400	965 / 402	
Drehzahl max. min ⁻¹ <i>speed max. min⁻¹</i>	80.000	60.000	36.000	30.000	25.000	25.000		
Nennleistung 100% kW <i>nominal power 100% kW</i>	1,1	1,6	1,9	3,7	10	4,1	10	
Nennleistung max kW <i>nominal power max kW</i>	1,2	1,8	2,2	4,5	12,5	4,4	12,5	
Motor Spannung V <i>motor voltage V</i>	230			400		350		
Spannbereich Ø mm <i>clamping range Ø mm</i>	Ø 0,5 - 5	Ø 1 - 7	Ø 1 - 13	Ø 1 - 16	Ø 2 - 30	HSK 40 E		
Spannzangen <i>collets</i>	DIN 6499					DIN 69893-5		
Antriebskegel <i>input shank</i>	alle gängigen Kegel <i>all common shanks</i>							
elektrischer Anschluss <i>power connection</i>	230 V / 50 Hz			3 x 400 V / 50 Hz				

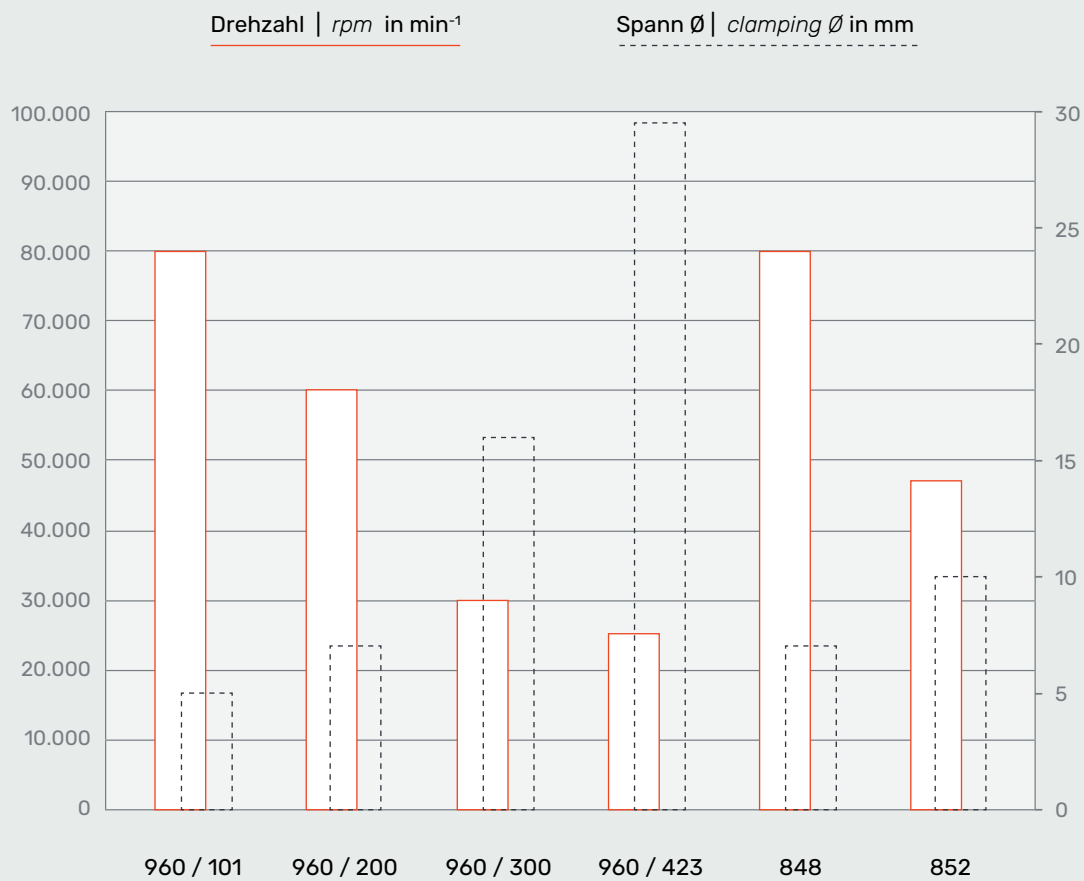
SPEZIFIKATIONEN 960/965

SPECS 960/965

Übersicht: Durchmesser und Drehzahl der Henninger Spindeln

overview: diameter and rpm of the Henninger Spindles

TYP 848 - 960



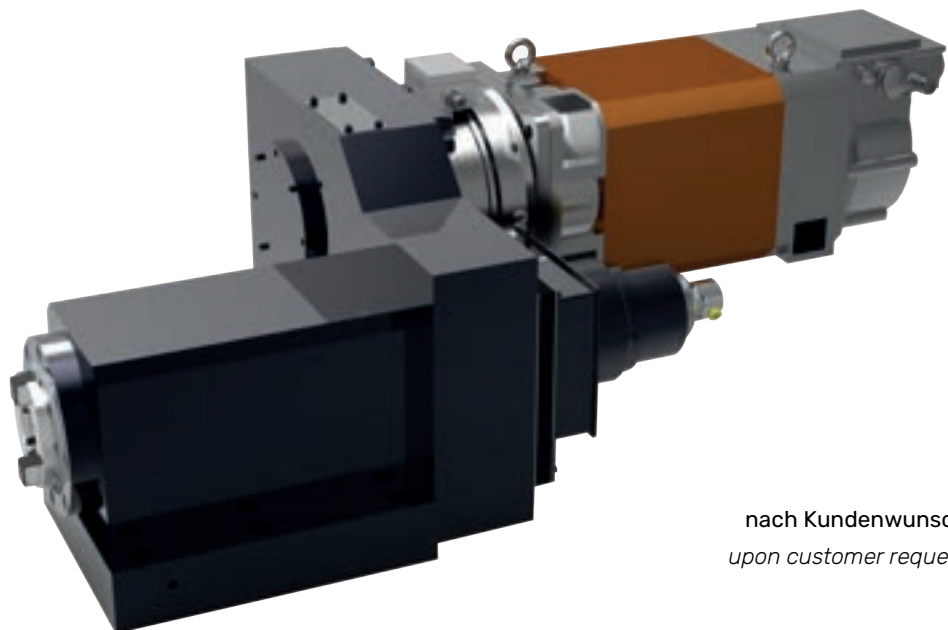
Motorspindeln
Motor Spindles

Luftturbinen
Air Speeders

890



nach Kundenwunsch
upon customer request



nach Kundenwunsch
upon customer request

SPINDELEINHEIT 890

SPINDLE UNIT 890

UNSERE 890:

- Riemenbetrieben
- Hauptspindel für Sondermaschinen
- Spindel für Prüfstände
- Nach Kundenwunsch

OUR 890:

- *Belt-driven*
- *Main spindle for special machines*
- *Spindle for test benches*
- *Customizable*



Winkel-Spindel mit abnehmbarem Gegenlager
angle spindle with removable counter bearing
n_max = 35.000 1/min



Riemenspindel für Schleifscheiben-Prüfstand
belt-driven spindle for grinding wheel test stand
n_max = 11.000 1/min, inkl. SK50-Spanner

CENTRES

SPITZEN

Hohe Zerspanungsleistung und Arbeitsgenauigkeit verlangen zusätzliche Abstützung durch mitlaufende Zentrierspitzen.

Mitlaufende Zentrierkegel eignen sich für Werkstücke mit großer Bohrung. Mit Stirnmitnehmern können Werkstücke komplett überdreht werden.

Zum Gegenspannen von Werkstücken auf Schleifmaschinen bieten wir feste Zentrierspitzen an. Tiefgreifende und langjährige Erfahrung in der Herstellung und Kundenanpassungen lassen uns Spitzen in höchster Qualität anbieten mit :

- **Rundläufen bis 1 µm**
- **Werkstückgewichte bis 30 t**

Unser Repertoire an Spitzen beinhaltet:

- **Stirnmitnehmer mit mechanischem oder hydraulischem Ausgleich**
- **Mitlaufende Zentrierspitzen**
- **Mitlaufende Zentrierkegel**
- **Mitlaufende Futterflansche**
- **Zentrierspitzen**

SPITZEN CENTRES

CENTRES

High cutting performance und working accuracy require additional support by revolving Live Centres.

*Live Centre Cones are suitable for workpieces with a large bore.
Workpieces can be completely over-turned with face-drivers.*

We offer Dead Centres for counter-clamping workpieces on grinding machines.

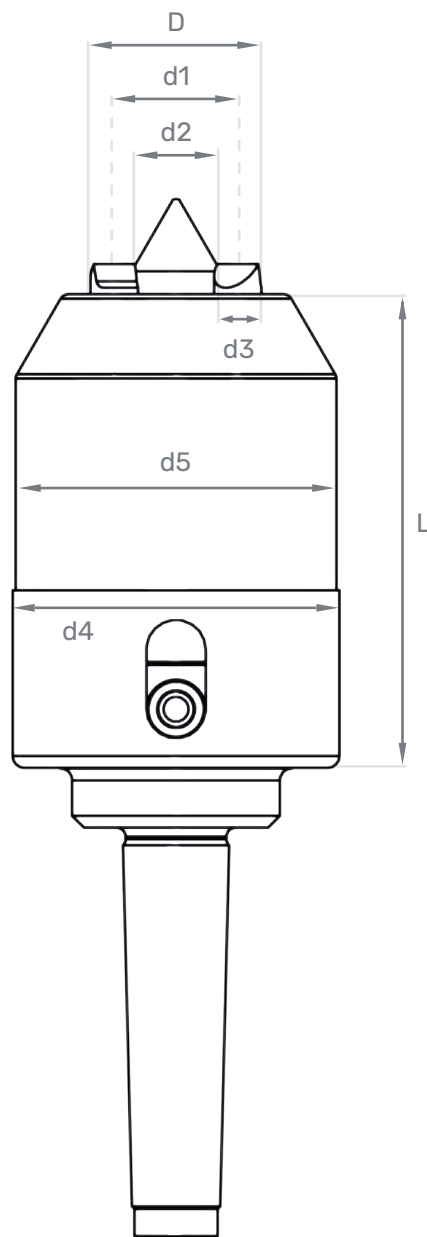
Profound und long-standing experience in manufacturing und customization give us the opportunity to provide our clients with the highest quality of Centres with:

- *Run-outs up to 1 μ m*
- *Workpiece weights up to 30 t*

Our repertoire of Centres includes:

- *Face Drivers with mechanical or hydraulic compensation*
- *Live Centres*
- *Live Centre Cones*
- *Live Chuck Flanges*
- *Dead Centres*

300-312



STIRNMITNEHMER 300-312

FACE DRIVERS 300-312

**UNSERE 300 - 303 (MIT MECHANISCHEM AUSGLEICH)
UND 309 - 312 (MIT HYDRAULISCHEM AUSGLEICH)**

- **Für die komplette Außenbearbeitung von Dreh- und Schleifteilen**
- **Umsetzung hoher Rundlaufforderungen**

*OUR 300 - 303 (WITH MECHANICAL COMPENSATION)
AND 309 - 312 (WITH HYDRAULIC COMPENSATION):*

- *For the external machining of turning and grinding parts*
- *Realisation of high run-out requirements*

300 - 303

Stirnmitnehmer mit mechanischem Ausgleich

Face Drivers with mechanical compensation

	300	301	302	303	
Schaft MK <i>shank MT</i>	1/2/3	2/3/4/5	2/3/4/5	4/5/6	
Drehbereich Ø mm <i>turning range Ø mm</i>	3 - 20	12 - 40	22 - 65	35 - 105	
Zyl. Aufnahme <i>cylindrical holder mm</i>	12	35			
Zentrierspitze d1 <i>centre point</i>	8	7	15	22	
Teilkreis der Mitnehmer d2 <i>driving pin pitch circle d2</i>	6	13,5	24	38	
Außenkreis der Mitnehmer D <i>driving pin outside circle D</i>	10	19,5	32	50	
Mitnehmer d3 <i>driving pin d3</i>	4	6	8	12	
Gehäuse vorne d4 <i>housing front d4</i>	24	39	54	77	
Gehäuse hinten d5 <i>housing rear d5</i>	44	40	55	78	
Gehäuselänge L <i>housing length L</i>	64,5	62	80	97	
Werkstückgewicht max. kg <i>workpiece weight max. kg</i>	25	50	65	80	
Federdruck der Zentrierspitzen N <i>spring pressure centre point</i>	10 - 120	100 - 350	180 - 500	200 - 600	

STIRNMITNEHMER 300-312

FACE DRIVERS 300-312

309 - 312

Stirnmitnehmer mit hydraulischem Ausgleich

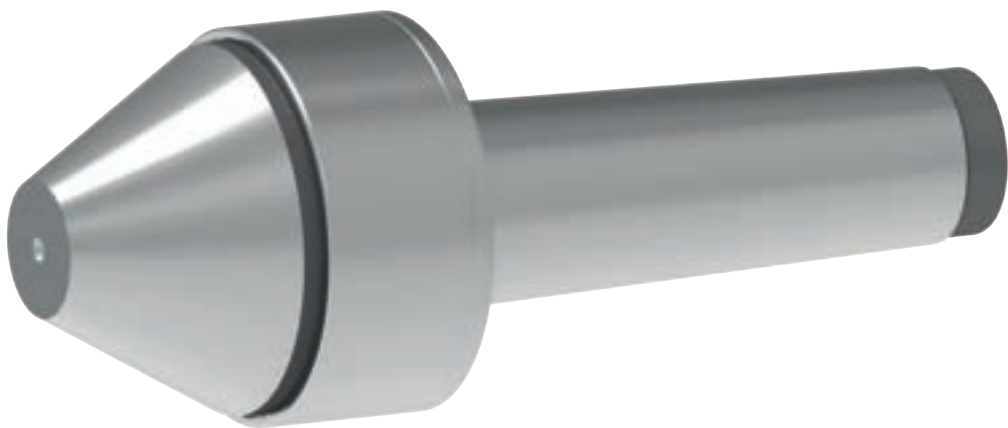
Face Drivers with hydraulic compensation

	309 NC	310 NC	311 NC	312 NC	
Schaft MK <i>shank MT</i>		4/5/6			
Drehbereich Richtwert von Ø <i>rotation range standard value from Ø</i>	60	82	105	140	
Drehbereich Richtwert bis Ø <i>rotation range standard value to Ø</i>	160	200	250	320	
Mitnehmer Teilkreis Ø D1 <i>driving pin pitch circle Ø D1</i>	60	82	107	142	
Mitnehmer Außenkreis Ø D2 <i>driving pin outside circle Ø D2</i>	78	100	125	160	
Mitnehmer Anzahl Stück <i>driving pin quantity pieces</i>	4	6	6	8	
Mitnehmer Ø D3 <i>driving pin Ø D4</i>	18				
Hydraulik Körper Ø D4 <i>hydraulic body Ø D4</i>	95	118	140	175	
Hydraulik Körper Länge L <i>hydraulic body length L</i>	84				
Zentrierspitze Ø D5 <i>centre point Ø D5</i>	20	30	30	30	
L1	-	78			
L2	-	6			
D6	-	95			
Werkstückgewicht max. kg <i>workpiece weight max. kg</i>	120	240	280	320	

340-375



Type 353



Type 360

MITLAUFENDE SPITZEN 340-375

LIVE CENTRES 340-375

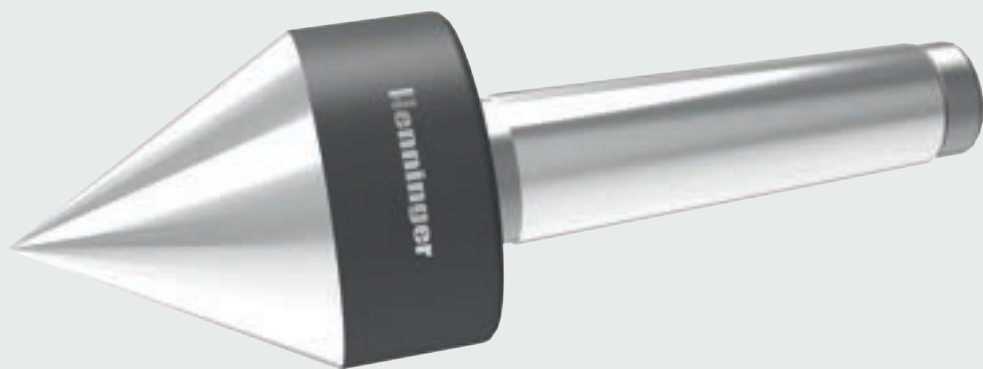
UNSERE 340 - 355 UND 360 - 375

- Rundlauf bis 1 μm
- Werkstückgewichte bis 30t
- Mit Druckausgleich
- Schaft MK 2 bis metrisch 120

OUR 340 - 355 AND 360 - 375

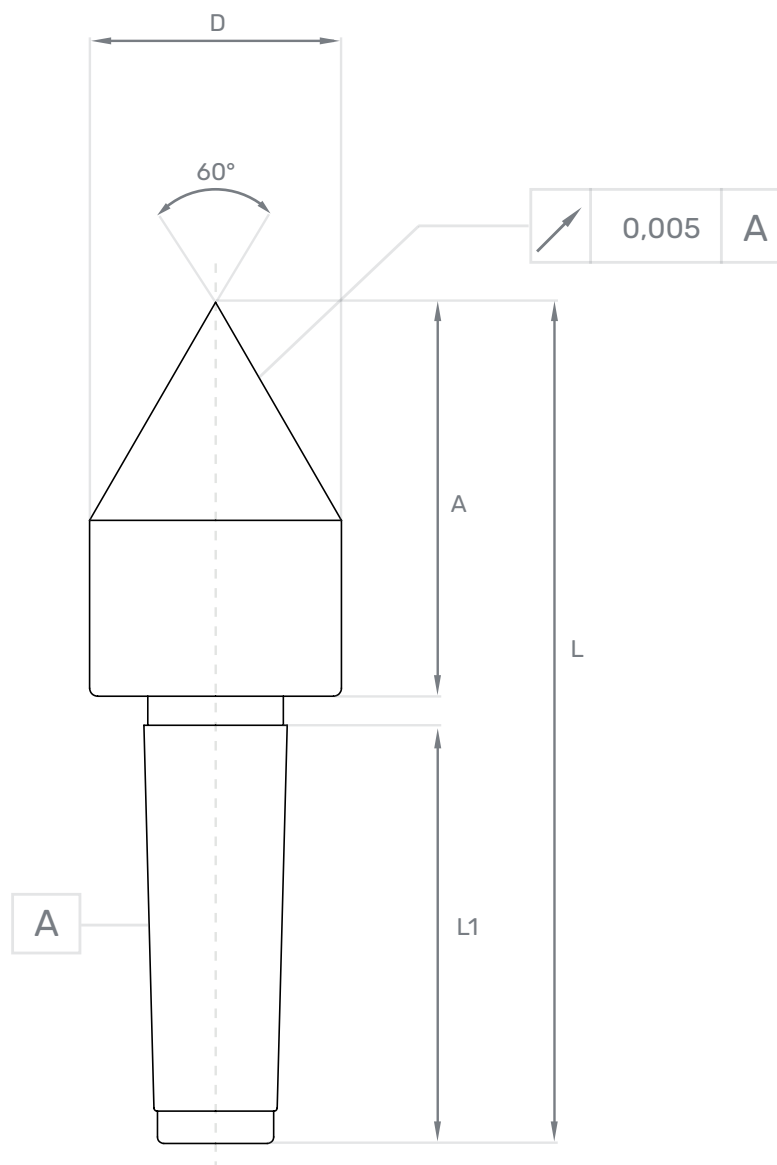
- Run-out up to 1 μm
- Work-piece weights up to 30t
- With pressure compensation
- Shank MK 2 up to metric 120

Schaft MK <i>shaft MT</i>	2	3	4	5	
Werkstückgewicht max. kg <i>workpiece weight max. kg</i>	200	400	750	1500	
Drehzahl max. min ⁻¹ <i>speed max. min⁻¹</i>	9000	7500	5500	3900	
Gesamtlänge L <i>total length L</i>	133,5	157,5	200,5	260,5	
Schaftlänge L1 <i>shaft length L1</i>	64	81	102,5	129,5	
Spitzenlänge A <i>tip length A</i>	63	70	90	122	
Spitzendurchmesser D <i>tip diameter D</i>	48	58	68	78	



SPEZIFIKATIONEN 340

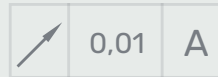
SPECS 340



Schaft MK shaft MT	3	4	4 S	5	5 S	6	6 S	
Radialbelastung N radial load N	14.400	18.000	18.000	12.000	34.400	34.400	50.000	
Axialbelastung N axial load max. N	13.000	12.500	12.500	20.000	27.000	27.000	140.000	
Drehzahl max. min ⁻¹ speed max. min ⁻¹	4000	3200		2000	1800		1400	
Gesamtlänge L total length L	168	207	230	257	304,6	358,6	414	
Schaftlänge L1 shaft length L1	81	102,5		129,5		182		
Gehäuse Ø D housing Ø D	58,5	73	86		116		146	
Gehäuselänge B / b1 housing length B / b1	30 / 26	38 / 29	40 / 40		64 / 51		86 / 67	
Spitze Ø D2 tip Ø D2	24	28	38		48		70	
Spitzenlänge A housing length A	26	31	41,5		53,8		70,6	
Maße für Kopierspitze dimension for copy point								
Spitze Ø dK tip Ø dK	22	24	34		42		60	
Spitzenlänge aK tip length aK	32	35	49,5		58,5		80	
Gesamtlänge LK total length LK	174	204,5	232	265,5	309,5	363,3	423	
Maße für Hartmetallspitze dimension for carbide tip								
Hartmetall Ø h carbide Ø h	11	14	18				-	
Druckausgleich von bis kg pressure compensation from to kg	68 - 1000	83 - 1100	126 - 2670		250 - 4070		1280 - 16.500	

SPEZIFIKATION 350

SPECS 350



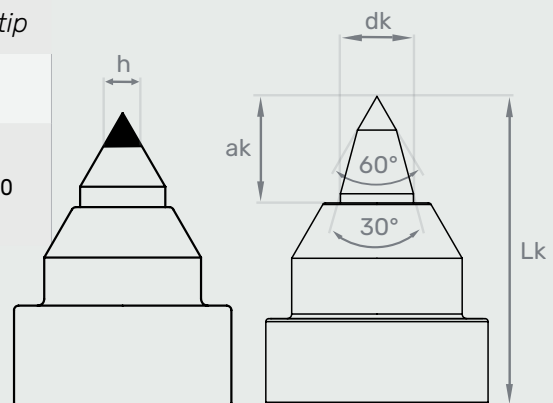
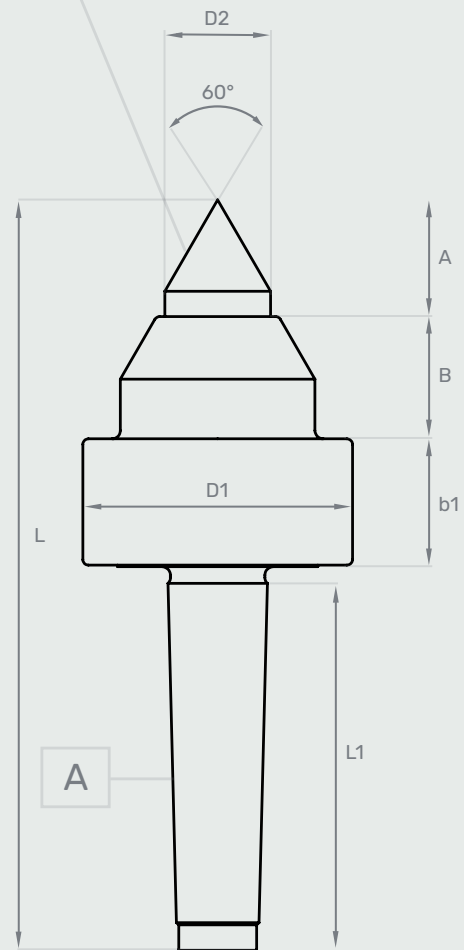
Schaft MK shaft MT	metr. 80	metr. 100	metr.120
Radialbelastung N radial load N	50.000	50.000	50.000
Axialbelastung N axial load max. N	140.000	140.000	140.000
Drehzahl max. min ⁻¹ speed max. min ⁻¹	1400	1400	1400
Gesamtlänge L total length L	427,6	465,6	503,6
Schaftlänge L1 shaft length L1	196	232	268
Gehäuse Ø D housing Ø D	146	146	146
Gehäuselänge B / b1 housing length B / b1	86	86	86
Spitze Ø D2 tip Ø D2	70	70	70
Spitzenlänge A housing length A	70,6	70,6	70,6

Maße für Kopierspitze | dimensions for copy point

Spitze Ø dK tip Ø dK	60	60	60
Spitzenlänge aK tip length aK	80	80	80
Gesamtlänge LK total length LK	437	474	513

Maße für Hartmetallspitze | dimension for carbide tip

Hartmetall Ø h carbide Ø h	-	-	-
Druckausgleich von bis kg pressure compensation from to kg	1280- 16500	1280- 16500	1280-16500

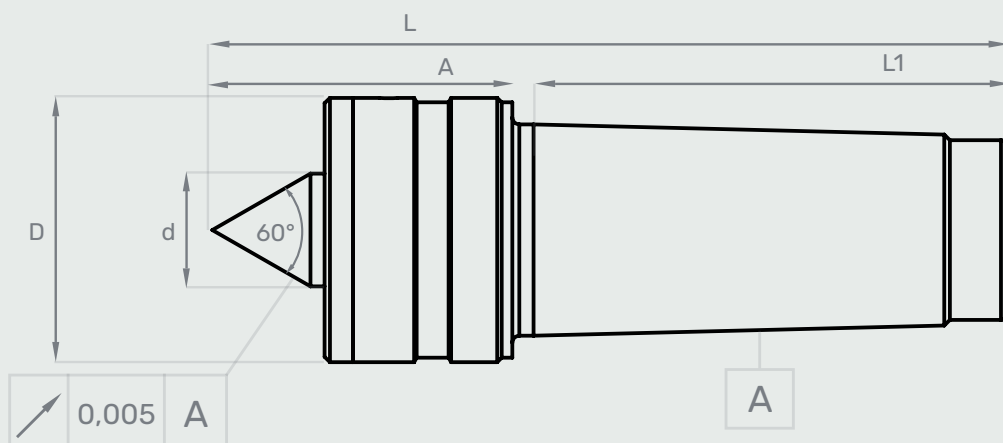


354

Mitlaufende Zentrierspitzen

Live Centres

Typ Type	354-060	354-080	354-081	354-100	354-101	354-120	354-121	354-123
Schaft MK shaft MT	6	metr.80	metr.80	metr.100	metr.100	metr.120	metr.120	metr.120
Werkstück Gew. in Kg Workpiece weight in Kg	6000	10.000	15.000	10.000	15.000	10.000	15.000	30.000
Axialbelastung N axial load max. N	1640	1640	1800	1640	1800	1640	1800	2800
Drehzahl max. min ⁻¹ speed max. min ⁻¹	1200	1200	1000	1200	1000	1200	1000	700
Gesamtlänge L total length L	359	373	402	411	440	411	478	542
Schaftlänge L1 shaft length L1	182	196	196	232	232	232	268	268
Gehäuse Ø D housing Ø D	150	150	160	150	160	150	160	225
Gehäuselänge B / b1 housing length B / b1	106	106	119	106	119	106	119	148
Spitze Ø D2 tip Ø D2	64	64	80	64	80	64	80	120
Spitzenlänge A housing length A	63	63	79,3	63	79,3	63	79,3	114



SPEZIFIKATION 354/355

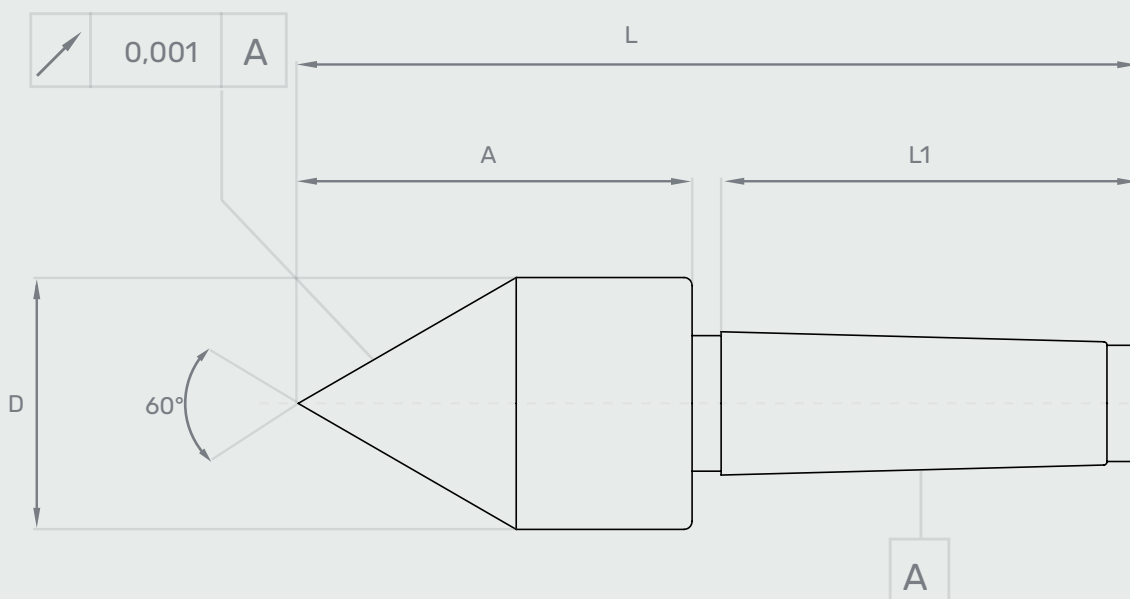
SPECS 354/355

355 Supergenau

Mitlaufende Zentrierspitzen

Live Centres

Schaft MK shaft MT	2	3	4	5
Werkstück Gewicht in Kg Workpiece weight in Kg	20	30	40	50
Axialbelastung N axial load max. N	-	-	-	-
Drehzahl max. min ⁻¹ speed max. min ⁻¹	-	-	-	-
Gesamtlänge L total length L	149	180	213	265
Schaftlänge L1 shaft length L1	64	81	102,5	129,5
Gehäuse Ø D housing Ø D	38	48	58	68
Spitzenlänge A housing length A	80	94	104	129



360

Mitlaufende Zentrierkegel / 60°

Live Centres / 60 °

Schaft MK <i>shaft MT</i>	3	4	4 S	5	5 S	6	6 S
Radialbelastung N <i>radial load N</i>	14.400	18.000		12.000	34.400		50.000
Axialbelastung N <i>axial load N</i>	13.000	12.500		20.000	27.000		140.000
Drehzahl max. min ⁻¹ <i>speed max. min⁻¹</i>	4000	3200		2000	1800		1400
Gesamtlänge L <i>total length L</i>	150	186	197	224	259	313	354
Schaftlänge L1 <i>shaft length L2</i>	81	102,5		129,5	129,5	182	182
Gehäuse Ø D <i>housing Ø D</i>	58,5	73	86		116		146
Gehäuselänge B <i>housing length B</i>	26	29	40		51		67
Rundlauf in µ <i>runout in µ</i>	10						
Kegel Ø d1 <i>cone Ø d1</i>	54	68	80		106		136
Kegel Ø d2 <i>cone Ø d2</i>	20	25	30		42		50
Kegellänge A <i>cone length A</i>	38	48			72		97

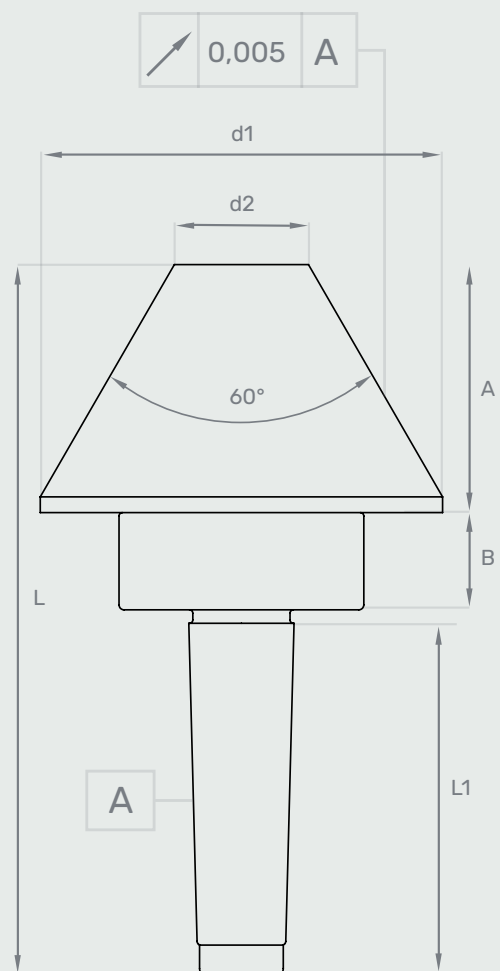


Mitlaufende Zentrierspitzen auch in 75° erhältlich
Live Centres also available in 75 °

SPEZIFIKATION 360

SPECS 360

Schaft MK shaft MT	metr. 80	metr.100	metr.120
Radialbelastung N radial load N	50.000	50.000	50.000
Axialbelastung N axial load N	140.000	140.000	140.000
Drehzahl max. min ⁻¹ speed max. min ⁻¹	1400	1400	1400
Gesamtlänge L total length L	370	406	444
Schaftlänge L1 shaft length L2	196	232	268
Gehäuse Ø D housing Ø D	146	146	146
Gehäuselänge B housing length B	67	67	67
Rundlauf in µ runout in µ	10/5	10/5	10/5
Kegel Ø d1 cone Ø d1	136	136	136
Kegel Ø d2 cone Ø d2	50	50	50
Kegellänge A cone length A	97	97	97

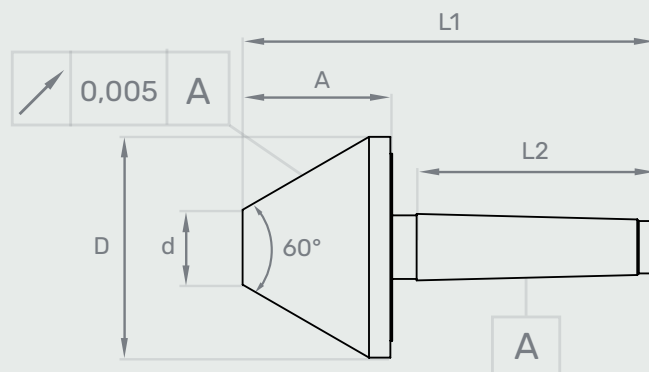


363

Mitlaufende Zentrierkegel in 60°

Live Centre Cones with 60°

	020	030	040	050	
Schaft MK shaft MT	2	3	4	5	
Radialbelastung N radial load N	3200	4000		8000	
Axialbelastung N axial load max. N	300	1000		3500	
Drehzahl max. min ⁻¹ speed max. min ⁻¹	9000	7500	2000	3900	
Gesamtlänge L1 total length L1	110,5	134,5	189	246,5	
Schaftlänge L2 shaft length L2	64	81	102,5	129,5	
Kegel Ø D cone Ø D	59	79	119	169	
Kegel ø d cone ø d	20	30	35	50	
Kegellänge A cone length A	40	49,5	77,8	108	
Rundlaufgenauigkeit μ runout accuracy μ	5				



SPEZIFIKATION 363/373

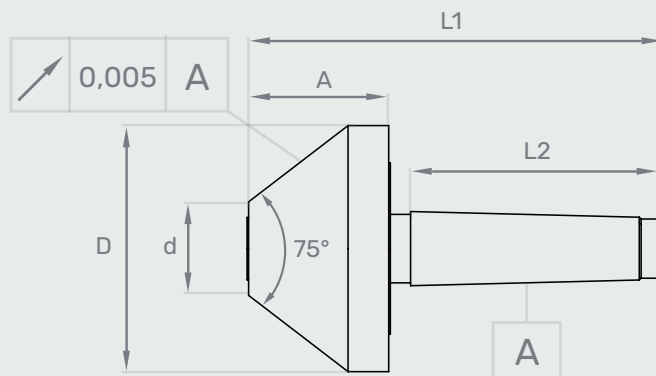
SPECS 363/373

373

Mitlaufende Zentrierkegel in 75°

Live Centre Cones with 75°

	030	040	050	060
Schaft MK shaft MT	3	4	5	6
Radialbelastung N radial load N	4000	5600	8000	9600
Axialbelastung N axial load max. N	1000	2200	3500	5000
Drehzahl max. min ⁻¹ speed max. min ⁻¹	7500	5500	3900	2850
Gesamtlänge L1 total length L1	133	172	222,5	304,5
Schaftlänge L2 shaft length L2	81	102,5	129,5	182
Kegel Ø D cone Ø D1	79	119	169	196
Kegel Ø d cone Ø D2	30	35	50	
Kegellänge A cone length A	45	61	84	110
Rundlaufgenauigkeit µ runout accuracy µ	5			10

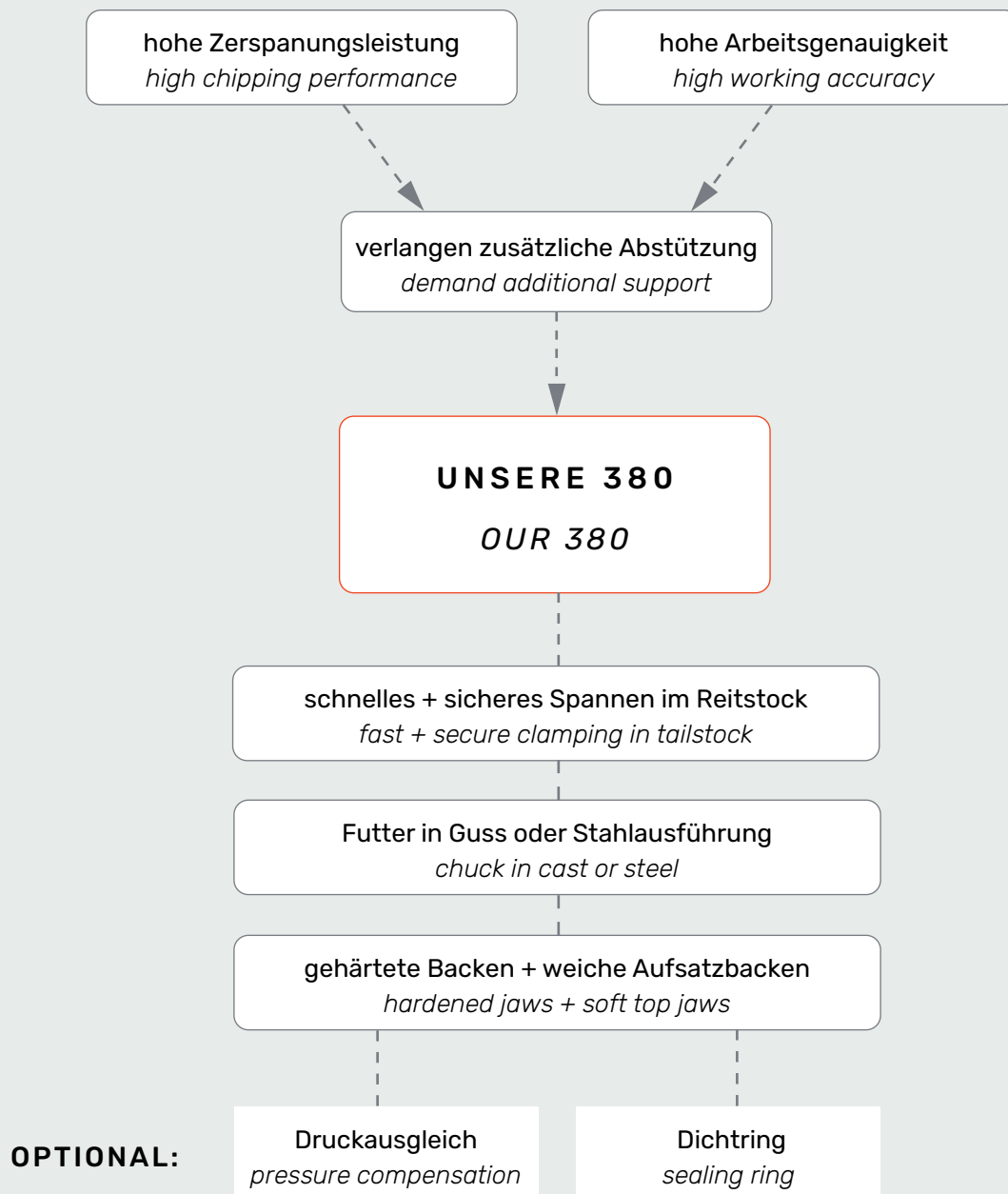


380



MITLAUFENDE FUTTERFLANSCH 380

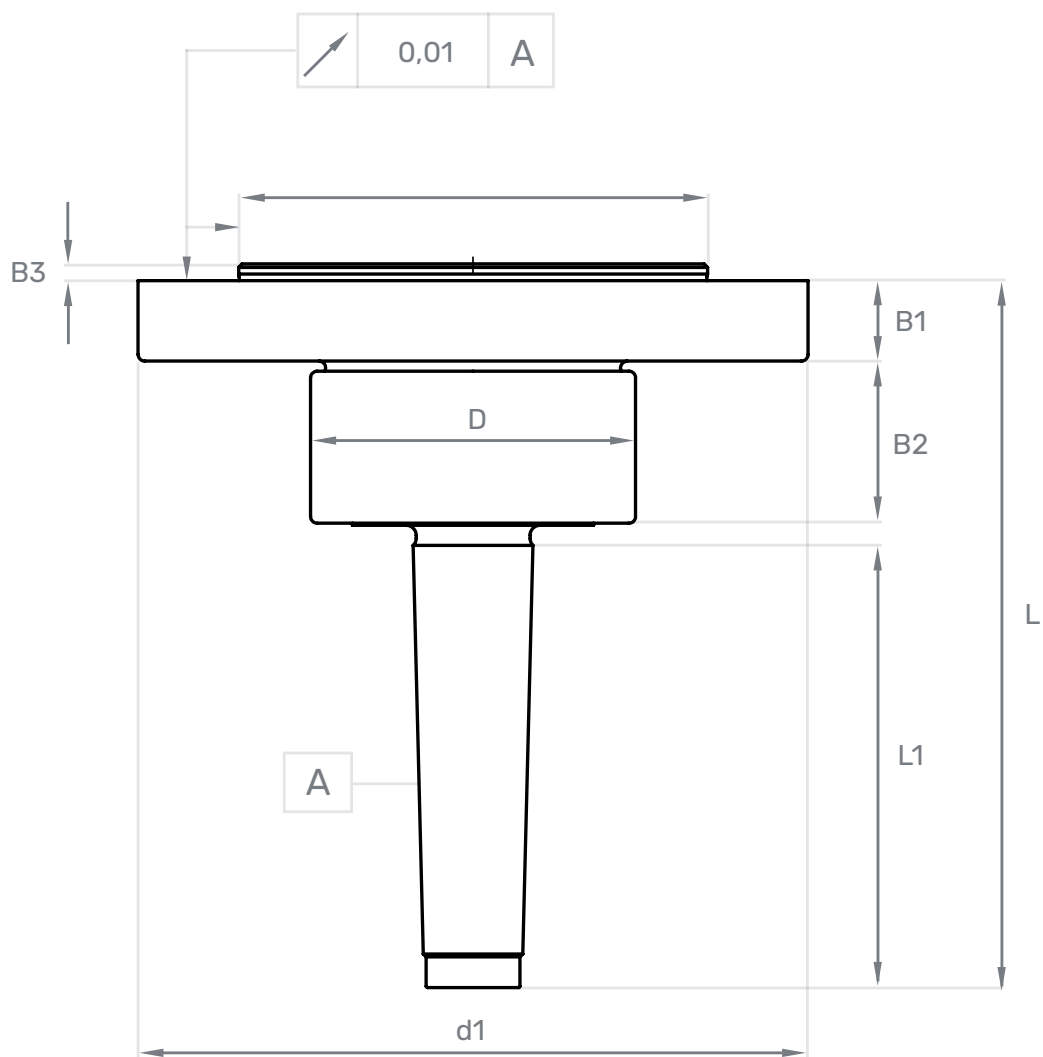
LIVE CHUCK FLANGE 380



Schaft MK shaft MT	2	3	4	4 S	5	5 S	6	6 S
Radialbelastung N radial load N	700	3100	4600	5000	12.000	34.400		50.000
Axialbelastung N axial load N	2800	3500	4200	7300	20.000	27.000		140.000
Drehzahl max. min ⁻¹ speed max. min ⁻¹	4500	4000	3000	2000		1800		1400
Futter = Flansch Ø d1 chuck = flange Ø d1	100	125	160	200		250		315
Zentrierbund Ø d2 centring edge Ø d2	70	95	125	160		200	200	260
Flanschlänge B1 flange length B1	12	18,5	16	23,5		22		37
Gehäuselänge B2 housing length B2	23	26	29	40		51	51	67
Zentrierbundlänge B3 centring edge length B3	2,5	3	3,5			4		4,5
Länge bis Futteraufnah- me L chuck mounting length L	105,5	132	155,5	174	201	214,5	268,5	282
Schaftlänge L1 shaft length L2	64	81	102,5		129,5		182	
Gehäuse Ø D housing Ø D	48,5	58,5	73	86		116		146
Druckausgleich von bis kg pressure compensation from to kg	22 - 675	68 - 1000	83 - 1100	126 - 2670		250 - 4070		1280- 16.500

SPEZIFIKATIONEN 380

SPECS 380



410-422



Type 418



Type 420

ZENTRIERSPITZEN 410-422

DEAD CENTRES 410-421

UNSERE 410 - 421

- Rundlauf bis 1 μm
- Schaft MK 1 - MK 6
- Option: Hartmetallspitze
- Option: Abdrückgewinde

OUR 410 - 421

- Run-out up to 1 μm
- Shank MT 1 - MT 6
- Option: carbide tip
- Option: extraction thready

Zentrierspitzen: 410 - 416

Dead Centres: 410 - 416

Schaft MK shaft MT	1	2	3	4	5	6	
-----------------------	---	---	---	---	---	---	--

410

60° Spitze – HRC 60 ± 2 – DIN 806 | 60° tip – HRC 60 ± 2 – DIN 806

L	80	100	125	160	200	270	
Ø D	12,2	18	24,1	61,6	44,7	63,8	

412

60° Spitze – HRC 60 ± 2 – DIN 806 | 60° tip – HRC 60 ± 2 – DIN 806

Schlüsselweite A wrench size A	10	14	19	27	38	55	
L + Ø D	siehe oben, 410 see above, 410						

414

halbe Spitze – HRC 60 ± 2 – DIN 806 | recessed tip – HRC 60 ± 2 – DIN 806

L	80	100	125	160	200	270	
A	1,5	2	3	5	7	10	

416

Form E mit HM Spitze – DIN 806 | type E with carbide tip – DIN 806

L + Ø D	siehe oben, 410 see above, 410						
---------	----------------------------------	--	--	--	--	--	--

417

halbe Spitze mit HM – DIN 806 | recessed tip with carbide – DIN 806

L	22	30	38	50	63	79	
A	1,5	2	3	5	7	10	

ZENTRIERSPITZEN 410-416

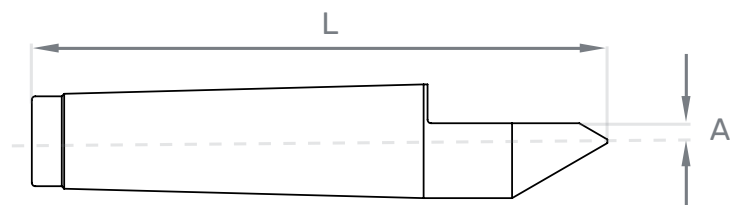
DEAD CENTRES 410-416



Type 410



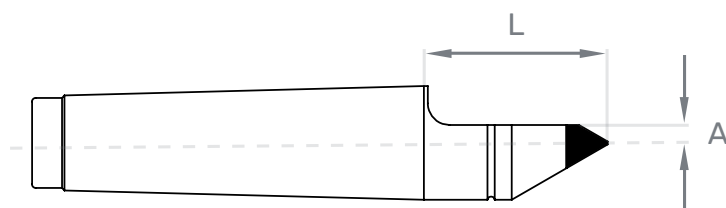
Type 412



Type 414



Type 416



Type 417

Zentrierspitzen: 418 - 422

Dead Centres: 418 - 422

Schaft MK shaft MT	1	2	3	4	5	6	
-----------------------	---	---	---	---	---	---	--

418

volle Spitze mit HM – DIN 806 | *large tip with carbide – DIN 806*

L	-	100		125		160		200		270				
Ø D	-	18		24,1		31,6		44,7		63,8				
Ø d	-	14	18	18	24	25	30	30	40	30	40	50	60	

420

Zentrierspitze abgestumpft – DIN 806 | *centre with blund-ended tip – DIN 806*

L	-	104	109	125	125	130	157	162	162	199				-	
Ø D	-	25	40	30	40	50	30	40	50	30	40	50	60	-	
Ø d	-	12	24	16	24	30	16	24	30	16	24	30	40	-	

421

halbe Spitze – HRC 60 ± 2 – DIN 807 | *recessed tip – HRC 60 ± 2 – DIN 807*

L	90	112	138	175	217	290	
Ø D	12,2	18	24,1	31,6	44,7	63,8	
Ø d	16 x 1,5	22 x 1,5	27 x 1,5	36 x 1,5	48 x 1,5	68 x 1,5	

ZENTRIERSPITZEN 418-422

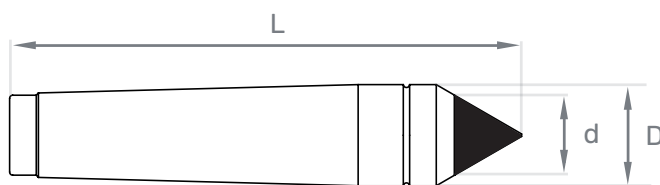
DEAD CENTRES 418-422

422

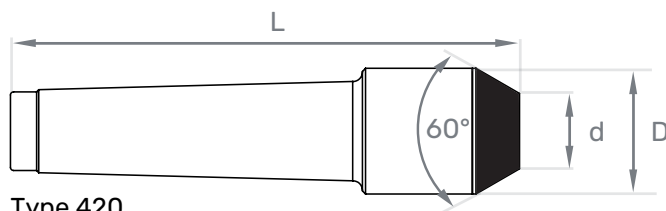
Abdrückmutter – DIN 807

withdrawal nut – DIN 807

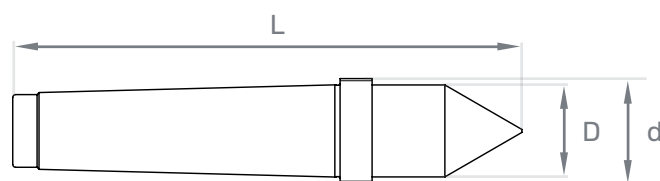
	010	020	030	040	050	060
Schlüsselweite A wrench size A	24	32	41	55	75	100
D	16 x 1,5	22 x 1,5	27 x 1,5	36 x 1,5	48 x 1,5	68 x 1,5
B	12	15,5	17,5	21	23	25,5



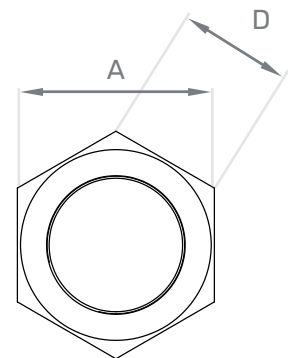
Type 418



Type 420



Type 421



Type 422

GET IN TOUCH

ZEIT SICH KENNENZULERNEN

Unser Henninger Team besteht aus über 35 Mitarbeitern aus den Bereichen Konstruktion, Fertigung, Montage, Vertrieb und administrativen Arbeiten.

Gerne erstellen wir Ihnen ein persönliches Angebot, passend auf Ihre Situation und Ihren Anforderungen. Flexibilität und Rundum-Service haben einen hohen Stellenwert bei uns. Ob auf einer Messe, über Telefon, per E-Mail oder in einem Gespräch vor Ort – wir werden unser Bestes geben, um keine Wünsche offen zu lassen.

Es ist unser Wille mit dem Henninger Know-how die Produktivität und Qualität Ihrer Produkte in Höchstleistung glänzen zu lassen!

Our Henninger Team includes over 35 employees in construction, assembly, sales and administrative tasks.

We would be happy to make you a personal offer, best suitable for your situation and your requirements. Flexibility and all-round service are very important to us. Whether it is at a trade fair, over the telephone, via e-mail or in a personal conversation – we will do our best to leave no wish unanswered.

With the Henninger know-how it is our desire to make the productivity and quality of your products shine at their best!

Henninger GmbH u. Co. KG
Humboldtstr. 20
75334 Straubenhardt
Germany
www.henningergkg.de
info@henningergkg.de
Tel: +49 70 82 92 41 0



Henninger vCard

© HENNINGER GMBH U. CO. KG

DER INHALT DES KATALOGS IST URHEBERRECHTLICH DURCH DEN HERAUSGEBER GESCHÜTZT. DER KATALOG WURDE MIT ÄUSSERSTER SORGFALT ERSTELLT, DER HERAUSGEBER ÜBERNIMMT JEDOCH KEINE HAFTUNG FÜR EVENTUELL AUFTRETENDE FEHLER UND/ODER AUSLASSUNGEN. STAND 09/2024.

THE CONTENT OF THE CATALOG IS COPYRIGHTED BY THE PUBLISHER. THE CATALOGUE WAS CREATED WITH THE UTMOST CARE. HOWEVER THE PUBLISHER ACCEPTS NO RESPONSIBILITY OR GUARANTEE FOR THE ACCURACY, CORRECTNESS AND COMPLETENESS OF ANY INFORMATION. AS AT 09/2024.

ARTIKELNUMMER: 4600-004



PRECISION MATTERS



EINE RUNDE SACHE

Wir sind seit 1956 innovativer Hersteller hochpräziser
Zentrumschleifmaschinen und Spindeln in Baden Württemberg.

Wir können nicht sechs Jahrzehnte Präzisionsarbeit in einen Katalog packen,
aber das Ergebnis können wir Ihnen zeigen. Unsere Werte sprechen für sich.
Denn genau genommen sind wir sehr genau.

Wir sind Henninger. Präzision Made in Germany.

*Since 1956 we are innovative manufacturers of high precision centre grinding machines
and spindles based in Germany.*

*We can't get six decades of precision work into one catalog, but we can show you the result.
Our values speak for themselves. Strictly speaking we're precise, very precise.*

We are Henninger. Precision Made in Germany