



# OPRAWKI NARZĘDZIOWE TOOLHOLDERS

**DIN 2080**



POLTRA Sp. z o.o.

ul. Grabskiego 42, tel. 15 840 21 00, e-mail: [poltra@poltra.pl](mailto:poltra@poltra.pl) [www.poltra.pl](http://www.poltra.pl)

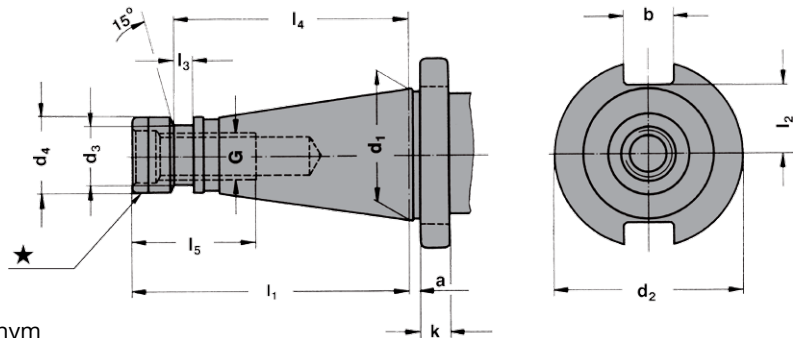


Wstępnie wyważona  
Pre-balanced

G 6,3 15.000 min<sup>-1</sup>

G 2,5 Dokładne wyważenie za  
dodatkową opłatą

G 2.5 Fine balancing at extra charge



\*Z plastikowym pierścieniem ochronnym  
\*With plastic protection ring

4

SK	d <sub>1</sub>	a	b	k	G	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	l <sub>5</sub>
30	31,75	1,6	16,1	8	M12	50,0	-	17,2	68,4	16,2	-	-	24,0
40 *	44,45	1,6	16,1	10	M16	63,0	21,1	25,0	93,4	22,5	7,0	82,0	32,0
50 *	69,85	3,2	25,7	12	M24	97,5	32,0	39,2	126,8	35,3	13,0	115,0	47,0

**Materiał:** Stal stopowa nawęglana, wytrzymałość na rozciąganie min. 800 N / mm<sup>2</sup>.  
Hartowane dyfuzyjnie HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), głębokość hartowania 0,8 mm ± 0,2 mm, czernione i precyzyjnie oszlifowane.

**Typ AD/B:** Dostawa w formie AD, typ B zamykany na odkręcane śruby bez łba.

**Dokładność:** Jakość stożka <AT 3 zgodnie z DIN 7187 i DIN 2080.

**Material:** Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 800 N / mm<sup>2</sup>.  
Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.

**Form AD/B:** Delivery in form AD, type B closed with releasable headless screws.

**Accuracy:** Quality of taper < AT 3 according to DIN 7187 and DIN 2080.



Index

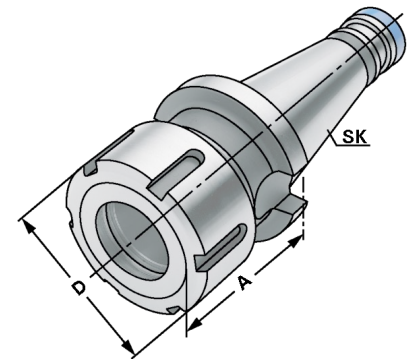
4.05	4.06	4.07	4.09
4.10	4.11	4.12	4.13
4.14	4.15	4.16	4.17
4.18			

4



**Zastosowanie:**  
Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym w tulejach zaciskowych OZ.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools in collets.



4

DIN 2080

$\square \leq 0,003$

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

14.04

Kod produktu Order no.	SK	Zakres średnic Capacity	A	D
301.01.16	SK 30	2 – 16 (OZ 16)	50	43
401.01.16	SK 40	2 – 16 (OZ 16)	55	43
401.01.25	SK 40	2 – 25 (OZ 25)	66	60
401.01.32	SK 40	3 – 32 (OZ 32)	95	72
501.01.25	SK 50	2 – 25 (OZ 25)	71	60
501.01.32	SK 50	3 – 32 (OZ 32)	73	72

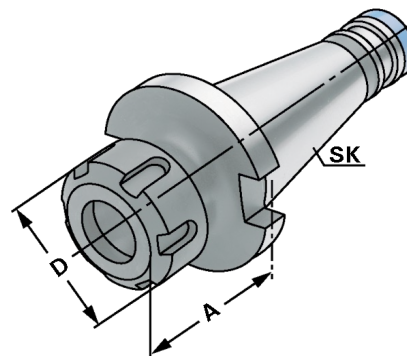
**W zestawie:** Z wyważoną nakrętką  
**Delivery:** With ball bearing clamping nut





**Zastosowanie:**  
Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym w tulejach zaciskowych ER.

**Application:**  
For mounting straight-shank tools in collets.



DIN 2080

□ ≤ 0,003

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

□ 14,04

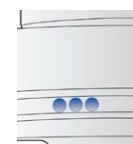
4

Kod produktu Order no.	SK	Zakres średnic Capacity	A	D
301.02.16	SK 30	2 - 16 (ER 25)	50	42
301.02.20	SK 30	2 - 20 (ER 32)	50	50
401.02.16	SK 40	2 - 16 (ER 25)	50	42
401.02.20	SK 40	2 - 20 (ER 32)	50	50
401.02.26	SK 40	3 - 26 (ER 40)	80	63
501.02.20	SK 50	2 - 20 (ER 32)	63	50
501.02.26	SK 50	3 - 26 (ER 40)	63	63

**W zestawie:**  
**Delivery:**

Z wyważoną nakrętką  
With balanced clamping nut

**Wersja z wyważeniem**  
*Balanced type*



**Kod produktu**  
Order no.

**Rozmiar**  
Size

**Wyważanie w tolerancji G 2,5**  
*Balancing at G 2.5*

W25 **Bez raportu z wyważania**  
*Without balancing report*

W25.2 **Z raportem z wyważania**  
*With balancing report*

**Wyważanie niewyważonych narzędzi**  
*Balancing of unbalanced tools*

W25.1 **Bez raportu z wyważania**  
*Without balancing report*



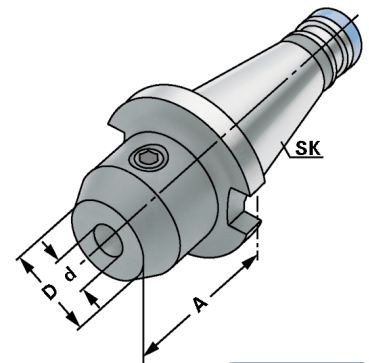


**Zastosowanie:**

Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym Weldon DIN1835-B.

**Application:**

For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).



4

DIN 2080

□ ≤ 0,003

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

□ 14.04

Kod produktu Order no.	SK	d <sup>H4</sup>	A	D
301.04.06	SK 30	6	40	25
301.04.08	SK 30	8	40	28
301.04.10	SK 30	10	40	35
301.04.12	SK 30	12	40	42
301.04.14	SK 30	14	50	44
301.04.16	SK 30	16	50	48
301.04.18	SK 30	18	50	50
301.04.20	SK 30	20	63	52
401.04.06	SK 40	6	50	25
401.04.08	SK 40	8	50	28
401.04.10	SK 40	10	50	35
401.04.12	SK 40	12	50	42
401.04.14	SK 40	14	50	44
401.04.16	SK 40	16	63	48
401.04.18	SK 40	18	63	50
401.04.20	SK 40	20	63	52
401.04.25	SK 40	25	80	65
401.04.32	SK 40	32	80	72
401.04.40	SK 40	40	90	80

**Uwaga:** Od d=25 mocowanie narzędzia dwoma śrubami  
**Note:** From d = 25 on two clamping screws

**W zestawie:** Z śrubą mocującą  
**Delivery:** With clamping screw



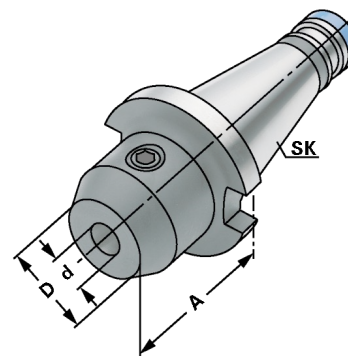


End mill holders DIN 6359 for end mills DIN 1835-B



**Zastosowanie:**  
Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym z bocznym spłaszczeniem zgodnie z DIN 1835 forma B (Weldon).

**Application:**  
For mounting straight-shank tools with lateral flat according to DIN 1835 form B (Weldon).



DIN 2080

$\square \leq 0,003$

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

14,04

4

**Kod produktu**

Order no.

SK

dH4

A

D

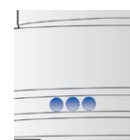
501.04.06	SK 50	6	63	25
501.04.08	SK 50	8	63	28
501.04.10	SK 50	10	63	35
501.04.12	SK 50	12	63	42
501.04.14	SK 50	14	63	44
501.04.16	SK 50	16	63	48
501.04.18	SK 50	18	63	50
501.04.20	SK 50	20	63	52
501.04.25	SK 50	25	80	65
501.04.32	SK 50	32	80	72
501.04.40	SK 50	40	90	80

**Uwaga:** Od d=25 mocowanie narzędzia dwoma śrubami  
**Note:** From d = 25 on two clamping screws

**W zestawie:** Z śrubą mocującą  
**Delivery:** With clamping screw

**Wersja z wyważeniem**

Balanced type



**Kod produktu**  
Order no.

**Rozmiar**  
Size

**Wyważanie w tolerancji G 2,5**  
Balancing at G 2.5

W25 **Bez raportu z wyważania**  
Without balancing report

W25.2 **Z raportem z wyważania**  
With balancing report

**Wyważanie niewyważonych narzędzi**  
Balancing of unbalanced tools

W25.1 **Bez raportu z wyważania**  
Without balancing report



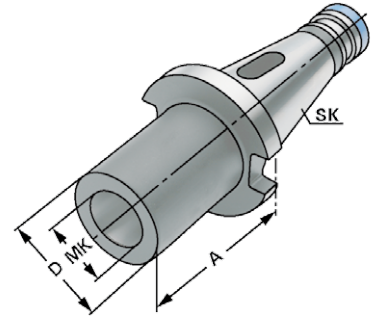


**Zastosowanie:**

Do mocowania narzędzi z chwytem stożkowym Morse'a z płetwą wg DIN 228-1 typ B.

**Application:**

For mounting tools with Morse taper shank and tang according to DIN 228-1 form B.



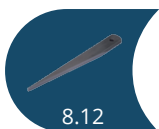
4

DIN 2080

□ ≤ 0,005

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

Kod produktu Order no.	SK	MK MT	A	D
301.07.01	SK 30	1	50	25
301.07.02	SK 30	2	50	32
301.07.03	SK 30	3	75	40
401.07.01	SK 40	1	50	25
401.07.02	SK 40	2	50	32
401.07.03	SK 40	3	65	40
401.07.04	SK 40	4	95	48
501.07.01	SK 50	1	45	25
501.07.02	SK 50	2	60	32
501.07.03	SK 50	3	65	40
501.07.04	SK 50	4	70	48
501.07.05	SK 50	5	105	63







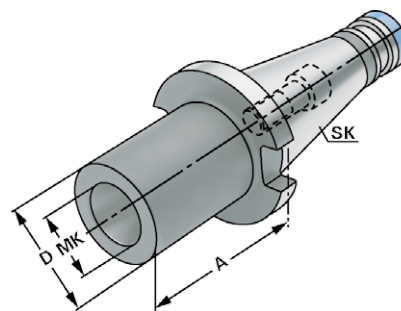
## Adaptor sleeves for MT with drawbar thread DIN 6364

**Zastosowanie:**

Do mocowania narzędzi z chwytem Morse'a z gwintem wg DIN 228-A.

**Application:**

For clamping tools with Morse taper shank and thread according to DIN 228-1 form A.



DIN 2080

□ ≤ 0,005

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

4

Kod produktu Order no.	SK	MK MT	M	A	D
401.08.01	SK 40	1	M6	50	25
401.08.02	SK 40	2	M10	50	32
401.08.03	SK 40	3	M12	65	40
401.08.04	SK 40	4	M16	95	48
401.08.04A*	SK 40	4	M16	110	63
501.08.01	SK 50	1	M6	60	25
501.08.02	SK 50	2	M10	60	32
501.08.03	SK 50	3	M12	65	40
501.08.04	SK 50	4	M16	65	48
501.08.04A*	SK 50	4	M16	80	63
501.08.05	SK 50	5	M20	120	63
501.08.05A*	SK 50	5	M20	138	78

\* Z wgłębieniem wg DIN 2201

\* With drive flats according to DIN 2201

**W zestawie:**

Z śrubą mocującą

**Delivery:**

With built-in tightening bolt





Combi shell mill holders DIN 6358

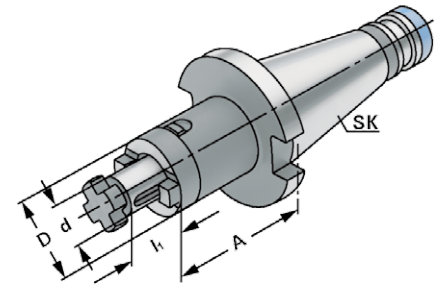


**Zastosowanie:**

Do mocowania frezów tarczowych oraz głowic frezarskich.

**Application:**

For mounting milling cutters with transverse or longitudinal groove.



4

DIN 2080

$\square \leq 0,005$

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

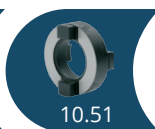
**Kod produktu**

Order no.

Order no.	SK	$d_{h6}$	A	$l_1$	D
301.10.16	SK 30	16	35	17	32
301.10.22	SK 30	22	35	19	40
301.10.27	SK 30	27	35	21	48
301.10.32	SK 30	32	50	24	58
401.10.16	SK 40	16	52	17	32
401.10.22	SK 40	22	52	19	40
401.10.27	SK 40	27	52	21	48
401.10.32	SK 40	32	52	24	58
401.10.40	SK 40	40	52	27	70
501.10.16	SK 50	16	55	17	32
501.10.22	SK 50	22	55	19	40
501.10.27	SK 50	27	55	21	48
501.10.32	SK 50	32	55	24	58
501.10.40	SK 50	40	55	27	70

**W zestawie:** Ze śrubą blokującą frez, pierścieniem zabierakowym i wpustem pasowanym

**Delivery:** With retaining screw, driving ring and feather key





## DIN6357

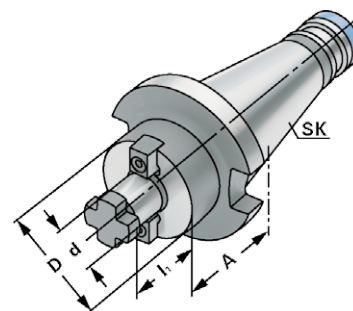
## Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face

**Zastosowanie:**

Do mocowania głowic frezarskich.

**Application:**

For mounting milling cutters with transversal groove.



DIN 2080

□ ≤ 0,005

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

4

**Kod produktu**

Order no.

Order no.	SK	d <sub>h6</sub>	l <sub>1</sub>	A	D
401.11.16	SK 40	16	17	30	38
401.11.22	SK 40	22	19	30	48
401.11.27	SK 40	27	21	30	58
401.11.32	SK 40	32	24	30	78
401.11.40	SK 40	40	27	30	88
501.11.22	SK 50	22	19	35	48
501.11.27	SK 50	27	21	35	58
501.11.32	SK 50	32	24	40	78
501.11.40	SK 50	40	27	33	88
501.11.60	SK 50	60	40	55	129

**d = 40/d = 60:**

Do dużych frezów czółowych z czterema dodatkowymi otworami gwintowanymi zgodnie z DIN 2079.

For large diameter face mill cutters with four additional threaded holes according to DIN 2079.

**W zestawie:**

Z zabierakami i śrubą mocującą krzyżakową.

Dla d = 60 tylko z czterema śrubami mocującymi zgodnie z DIN 912.

**Delivery:**

With drivers, cross head retaining screw and cylinder head retaining screw for cutters with central coolant.

For d = 60 only with four fixation screws according to DIN 912.

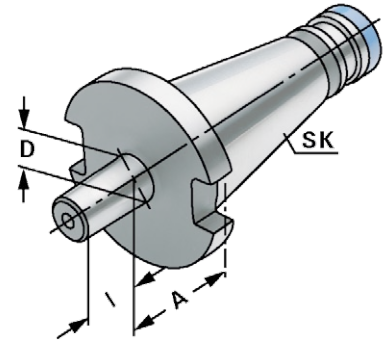




Drill chuck adaptors DIN 238



**Zastosowanie:**  
Do mocowania uchwytów wiertarskich.  
**Application:**  
For mounting drill chucks.



4

DIN 2080

□ ≤ 0,005

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

**Kod produktu**

Order no.

Order no.	SK	D	A	I
301.14.12	SK 30	B12	15	18,5
301.14.16	SK 30	B16	17	24
401.14.12	SK 40	B12	15	18,5
401.14.16	SK 40	B16	17	24
401.14.18	SK 40	B18	17	32
501.14.16	SK 50	B16	20	24
501.14.18	SK 50	B18	20	32

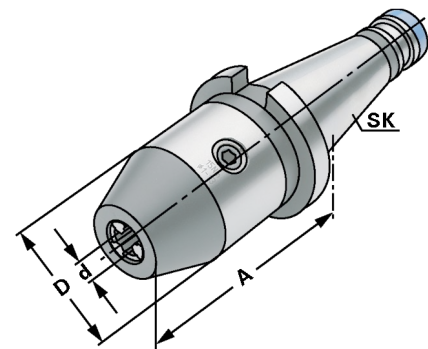




CNC-Drill chucks for clockwise and counter clockwise rotation



**Zastosowanie:**  
Do mocowania narzędzi z uchwytem prostym.  
**Application:**  
For mounting tools with straight shanks.



DIN 2080

□ ≤ 0,030

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

□ 14,04

4

Kod produktu Order no.	SK	Zakres średnic Capacity d	A	D
301.15.08	SK 30	0 - 8	60	36
301.15.13	SK 30	1,0 - 13	90	50
301.15.16	SK 30	2,5 - 16	95	50
401.15.08	SK 40	0 - 8	63	36
401.15.13	SK 40	1,0 - 13	83	50
401.15.16	SK 40	2,5 - 16	88	50
501.15.13	SK 50	1,0 - 13	85	50
501.15.16	SK 50	2,5 - 16	90	50

**Uwaga:** Wysoka precyzja i dokładna współśrodkowość ≤ 0,03 mm. Pewny chwyt narzędzia dzięki mechanicznemu wzmocnieniu siły mocowania. Brak automatycznego zmniejszania siły mocowania podczas obróbki z obrotem w prawo lub w lewo przy zatrzymaniu wrzeciona. Mocowanie i zwalnianie odbywa się za pomocą klucza imbusowego.

**Note:** High precision and accurate concentricity of ≤ 0.03 mm. Secure gripping of the tool through mechanical amplification of the clamping force. No automatic slackening of the clamping force while machining with either clockwise or counter clockwise rotation or on spindle stop. Clamping and releasing effected by means of an Allen wrench.

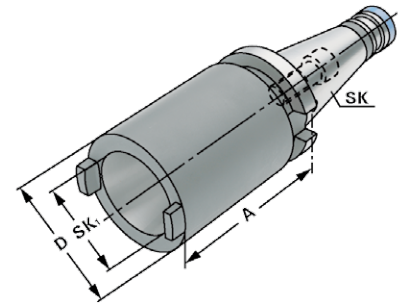
**W zestawie:** Z kluczem  
**Delivery:** With wrench





**Zastosowanie:**  
Redukcja na stożki zgodnie z DIN 69871, JIS B 6339 i DIN 2080.

**Application:**  
For mounting tapers according to DIN 69871, JIS B 6339 and DIN 2080.



4

DIN 2080

$\square \leq 0,005$

G6,3  
15.000 min<sup>-1</sup>

### Kod produktu

Order no.

Order no.	SK	SK <sub>1</sub>	A	D
401.09.30	SK 40	SK 30	50	50
401.09.40	SK 40	SK 40	100	63
501.09.40	SK 50	SK 40	50	70
501.09.50	SK 50	SK 50	125	97

**W zestawie:** Z wbudowaną śrubą do narzędzi DIN 2080.  
W zestawie dodatkowa śruba do narzędzi DIN 69871.

**Note:** Delivered with a built-in screw for DIN 2080 tools.  
Additional screw for DIN 69871 tools included.



10.58



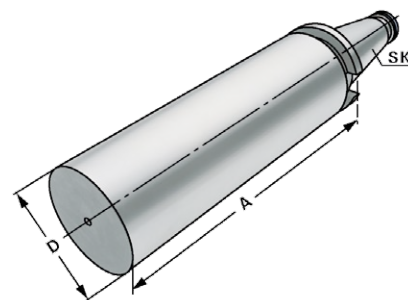
10.59



## Boring bar blanks



**Zastosowanie:**  
Do produkcji narzędzi specjalnych.  
**Application:**  
For the manufacturing of special tools.



DIN 2080

4

**Kod produktu**

Order no.

SK

A

D

401.17.63

SK 40

250

63

501.17.97

SK 50

315

97

**Wersja:**

Stożek, kołnierz hartowane i szlifowane. Miękki korpus do późniejszej obróbki.

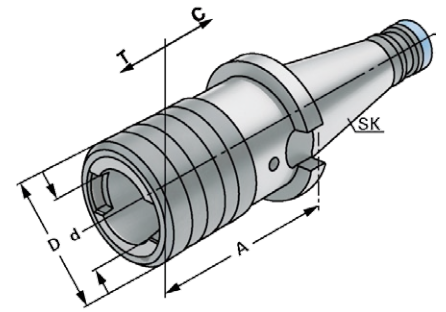
**Version:**

Cone and flange hardened and grinded. Soft body for later processing.





**Zastosowanie:**  
Do mocowania sprzęgieł przeciążeniowych do gwintowników.  
**Application:**  
For the chucking of quick change adaptors for taps.



4

DIN 2080

14.04

Kod produktu Order no.	SK	Zakres średnic Capacity	Rozmiar Size	A	D	d	C	T
301.16.12	SK 30	M3 - M14	1	55	38	19	7	7
301.16.20	SK 30	M5 - M22	2	86	54	31	12	12
401.16.12	SK 40	M3 - M14	1	55	38	19	7	7
401.16.20	SK 40	M5 - M22	2	86	54	31	12	12
401.16.36	SK 40	M14 - M36	3	132	78	48	17,5	17,5
501.16.12	SK 50	M3 - M14	1	62	38	19	7	7
501.16.20	SK 50	M5 - M22	2	90	54	31	12	12
501.16.36	SK 50	M14 - M36	3	117	78	48	17,5	17,5





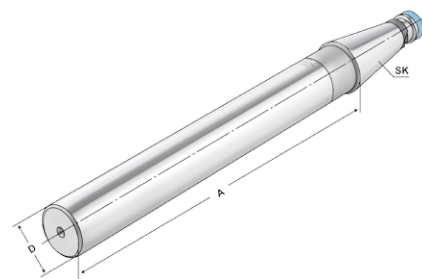
## Test arbors

**Zastosowanie:**

Do kontroli obrabiarek zgodnie z zaleceniem ISO R230 lub do testów wrzeciona.

**Application:**

For the inspection of machine tools according to ISO recommendation R230 or for testing the tool spindle.



DIN 2080

4

Kod produktu Order no.	SK	A	D	Tolerancja Tolerance	Maks. bicie Max. concentricity deviation
401.18.40	SK 40	300	40	0,003	0,003
501.18.50	SK 50	300	50	0,003	0,003

**W zestawie:** Z raportem z testów / pomiaru / legalizacji  
**Delivery:** Delivery with test certificate

## Drewniana skrzynia na trzpienie kontrolne

Wooden box for test arbors

**Zastosowanie:**

Do przechowywania trzpieni kontrolnych.

**Application:**

For the storage of test arbors.



Kod produktu Order no.	Wymiary Size	Dla stożków for cones
701.18	460 × 130 × 115	BT 30 / 40 / 50