



POLIGONALNE OPRAWKI NARZĘDZIOWE TOOLHOLDERS POLYGONAL SHANK

ISO 26623-1



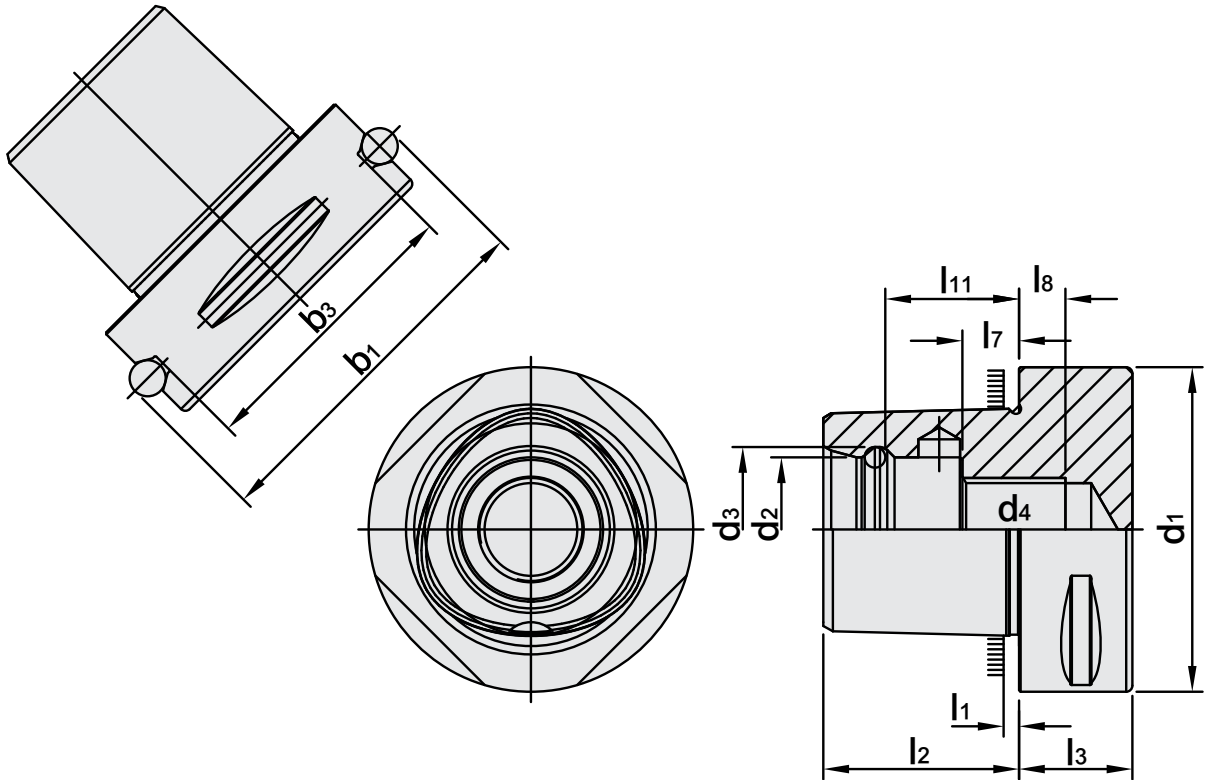
POLTRA Sp. z o.o.

ul. Grabskiego 42, tel. 15 840 21 00, e-mail: poltra@poltra.pl www.poltra.pl



Wstępnie wyważona
Pre-balanced

G 2,5 25.000 min⁻¹



6

PSK	b ₁	b ₃	d ₁	d ₂	d ₃	d ₄	l ₁	l ₂	l ₃	l ₇	l ₈	l ₁₁
32	39	27,9	32	15	16,5	M12 x 1,5P	2,5	19	15	6	6	13,5
40	46	34,9	40	18	20	M14 x 1,5P	2,5	24	20	9	6	17,5
50	59,3	44	50	21	24	M16 x 1,5P	3	30	20	10	7	22
63	70,7	55,4	63	28	32	M20 x 2,0P	3	38	22	11	9	26
80	86	70,7	80	32	38	M20 x 2,0P	3	48	30	20	0	34

Wykonanie: Stal stopowa nawęglana, wytrzymałość na rozciąganie rdzenia min. 1000 N / mm².
Hartowane dyfuzyjnie HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), głębokość hartowania 0,8 mm ± 0,2 mm,
czernione i precyzyjnie oszlifowane.

Material: Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 1000 N / mm².
Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm,
black-finished and precisely grinded.



Index



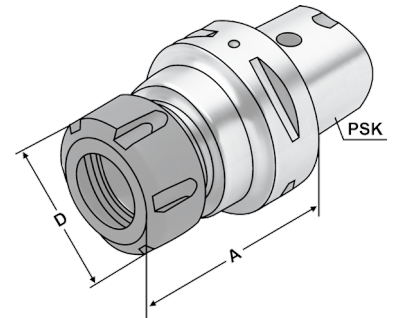


Zastosowanie:

Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym w tulejach zaciskowych ER.

Application:

For mounting straight-shank tools in collets



ISO 26623

$\nabla \leq 0,003$

G2,5
25.000 min⁻¹

14.04

6

Kod produktu Order no.	PSK	Zakres Capacity	A	D
C3.02.10 *	C3	1 – 10 (ER 16)	45	28
C3.02.13	C3	2 – 13 (ER 20)	45	34
C4.02.10 *	C4	1 – 10 (ER 16)	70	28
C4.02.13	C4	2 – 13 (ER 20)	52	34
C4.02.16	C4	2 – 16 (ER 25)	52	42
C4.02.20	C4	2 – 20 (ER 32)	54	50
C5.02.10.1 *	C5	1 – 10 (ER 16)	100	28
C5.02.13	C5	2 – 13 (ER 20)	55	34
C5.02.13.1 *	C5	2 – 13 (ER 20)	100	34
C5.02.16	C5	2 – 16 (ER 25)	55	42
C5.02.20	C5	2 – 20 (ER 32)	57	50
C5.02.20.1	C5	2 – 20 (ER 32)	100	50
C6.02.16	C6	2 – 16 (ER 25)	60	42
C6.02.20	C6	2 – 20 (ER 32)	70	50
C6.02.26	C6	3 – 26 (ER 40)	65	63
C6.02.10.1 *	C6	1 – 10 (ER 16)	100	28
C6.02.16.1	C6	2 – 16 (ER 25)	100	42
C6.02.20.1	C6	2 – 20 (ER 32)	100	50

*** Nakrętka sześciokątna**

* Hexagonal clamping nut

W zestawie:

Wyważona nakrętka

Delivery:

With balanced clamping nut



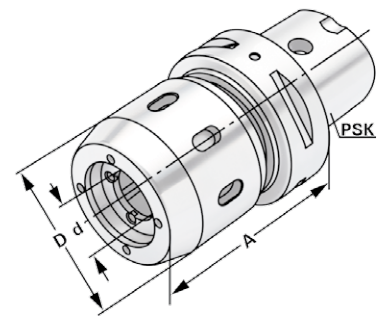


High Performance Milling Chuck HKS-system



Zastosowanie:
Do mocowania narzędzi z chwytem cylindrycznym według DIN 1835 typ A + B + E i DIN 6535 typ HB + HE (powyżej $\varnothing 20$ mm tylko z redukcją).

Application:
For mounting straight-shank tools acc. DIN 1835 form A+B+E and DIN 6535 form HA+HB+HE (larger than dia. 20 mm only with reduction sleeve).



ISO 26623

$\nabla \leq 0,003$

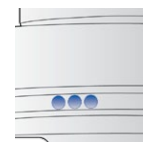
G2,5
25.000 min⁻¹

14.04

Kod produktu Order no.	PSK	Zakres Capacity	A	D	d
C5.64.20	C5	20 (HKS 20)	75	56	20
C5.64.32	C5	32 (HKS 32)	90	71	32
C6.64.20	C6	20 (HKS 20)	75	56	20
C6.64.32	C6	32 (HKS 32)	85	71	32

6

Wersja z wyważeniem
Balanced type



Kod produktu Order no.	Rozmiar Size
---------------------------	-----------------

Wyważenie 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



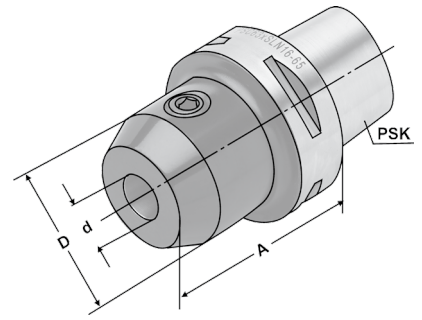


Zastosowanie:

Do mocowania narzędzi z chwytem walcowych Weldon DIN1835-B.

Application:

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



ISO 26623

$\nabla \leq 0,003$

G2,5
25.000 min⁻¹

14.04

Kod produktu

Order no.

Order no.	PSK	d ^{H4}	A	D
C3.04.06	C3	6	45	25
C3.04.08	C3	8	45	28
C3.04.10	C3	10	50	35
C3.04.12	C3	12	55	42
C4.04.06	C4	6	50	25
C4.04.08	C4	8	50	28
C4.04.10	C4	10	50	35
C4.04.12	C4	12	55	42
C4.04.14	C4	14	55	44
C4.04.16	C4	16	55	48
C5.04.06	C5	6	50	25
C5.04.08	C5	8	50	28
C5.04.10	C5	10	55	35
C5.04.12	C5	12	60	42
C5.04.14	C5	14	60	44
C5.04.16	C5	16	60	48
C5.04.18	C5	18	60	50
C5.04.20	C5	20	60	52
C5.04.25	C5	25	80	65
C6.04.06	C6	6	55	25
C6.04.08	C6	8	55	28
C6.04.10	C6	10	60	35
C6.04.12	C6	12	60	42
C6.04.14	C6	14	60	44
C6.04.16	C6	16	65	48
C6.04.18	C6	18	65	50
C6.04.20	C6	20	65	52
C6.04.25	C6	25	80	65
C6.04.32	C6	32	90	72
C6.04.40	C6	40	100	80

W zestawie: Ze śrubą mocującą
Delivery: With clamping screw

Uwaga:
Note:

Od d = 25 z dwoma śrubami mocującymi
From d = 25 on two clamping screws



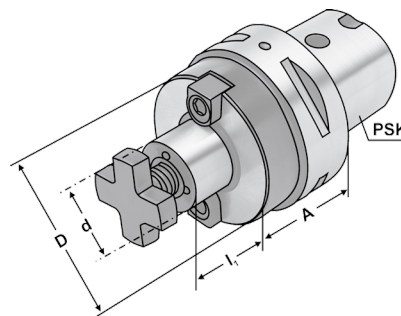
DIN6357

Shell mill holders DIN 6357 with enlarged contact face and coolant exit bores on the end face



Zastosowanie:
Do mocowania głowic i frezów z rowkiem zabierakowym.

Application:
For mounting milling cutters with transversal groove.



ISO 26623 $\nabla \leq 0,003$ G2,5 25.000 min⁻¹

14.04

Kod produktu						
Order no.	PSK	d _{h6}	A	l ₁	D	
C3.11.16	C3	16	30	17	38	
C4.11.16	C4	16	35	17	38	
C4.11.22	C4	22	40	19	48	
C5.11.16	C5	16	35	17	38	
C5.11.22	C5	22	40	19	48	
C5.11.27	C5	27	40	21	58	
C5.11.32	C5	32	40	24	78	
C6.11.16	C6	16	35	17	38	
C6.11.22	C6	22	40	19	48	
C6.11.27	C6	27	40	21	58	
C6.11.32	C6	32	40	24	78	
C6.11.40	C6	40	45	27	88	

6

d = 40/d = 60: Do dużych frezów czołowych 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: Ze zbierakami 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.



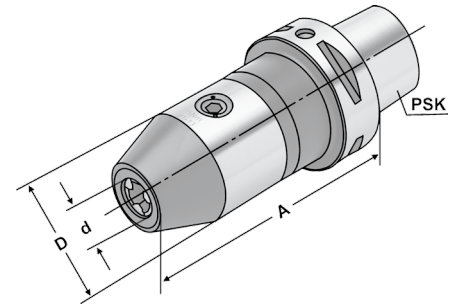


Zastosowanie:

Do mocowania narzędzi z uchwytem walcowym.

Application:

For mounting tools with straight shanks.



ISO 26623

$\nabla \leq 0,003$

G2,5
25.000 min⁻¹

14.04

Kod produktu Order no.	PSK	Zakres Capacity	A	D
C6.15.13	C6	1,0 – 13	104	50
C6.15.16	C6	2,5 – 16	109	50

6

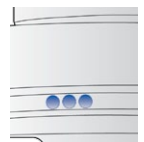
Z centralnym doprowadzeniem chłodziwa
With centre coolant

Uwaga: Wysoka precyzja i dokładna współśrodkowość $\leq 0,03$ mm. Pewny chwyt narzędzia dzięki mechanicznemu wzmocnieniu siły mocowania. Brak automatycznego zmniejszania siły mocowania podczas obróbki z obrotem w prawo, w lewo lub 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

Wersja z wyważeniem
Balanced type



Kod produktu
Order no.

Rozmiar
Size

Wyważenie w tolerancji G 2,5
Balancing at G 2.5

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

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

Wyważanie niewyważonych narzędzi
Balancing of unbalanced tools

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



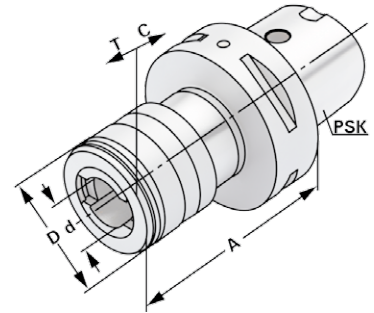


Zastosowanie:

Do mocowania sprzęgieł przeciążeniowych do gwintowników.

Application:

For the chucking of quick change adaptors for taps.



ISO 26623

G2,5
25.000 min⁻¹

14.04

Kod produktu Order no.	PSK	Zakres Capacity	Rozmiar Size					
				A	D	d	T	C
C4.16.12	C4	M3 – M14	1	68	41	19	7,5	7,5
C4.16.20	C4	M5 – M22	2	91	60	31	10	10
C5.16.12	C5	M3 – M14	1	68	41	19	7,5	7,5
C5.16.20	C5	M5 – M22	2	91	60	31	10	10
C6.16.12	C6	M3 – M14	1	73	41	19	7,5	7,5
C6.16.20	C6	M5 – M22	2	97	60	31	10	10
C6.16.36	C6	M14 – M36	3	146	86	48	17,5	17,5

Uwaga: Do centrów obróbczych bez wrzeciona synchronicznego.

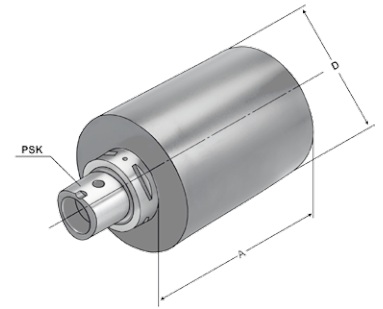
Note: For machining centres without synchronous spindle.

6





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



ISO 26623

Kod produktu

Order no.

PSK

D

A

C3.17.32

C3

32

90

C3.17.60

C3

60

90

C4.17.40

C4

40

120

C4.17.80

C4

80

120

C5.17.50

C5

50

150

C5.17.95

C5

95

150

C6.17.63

C6

63

180

C6.17.120

C6

120

180

Wykonanie: Stożek i kołnierz hartowane i szlifowane. Miękki trzon do dalszej obróbki.

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



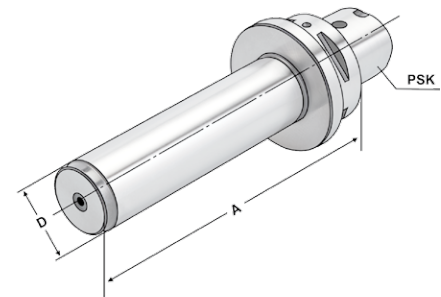
Test arbors

**Zastosowanie:**

Do akceptacji na kontroli obrabiarek zgodnie z zaleceniem ISO R230 lub do sprawdzania wrzeciona narzędziowego.

Application:

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



ISO 26623

 $\nabla \leq 0,003$ G2,5
25.000 min⁻¹

Kod produktu Order no.	PSK	A	D	Tolerancja Tolerance	Maks. odchylenie koncentryczności Max. Rundlaufabweichung
C3.18.20	C3	180	20	0,003	0,003
C4.18.32	C4	180	32	0,003	0,003
C5.18.32	C5	180	32	0,003	0,003
C6.18.40	C6	182	40	0,003	0,003

6

W zestawie: Dostawa z raportem z testów
Delivery: Delivery with test certificate

Drewniana skrzynia na trzpień kontrolne

Wooden box for test arbors

**Zastosowanie:**

Do przechowywania trzpieni kontrolnych.

Application:

For the storage of test arbors.

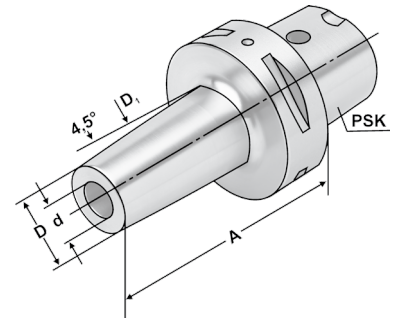


Kod produktu Order no.	Wymiary Size	Dla stożków for cones
701.18	460 × 130 × 115	SK 30 / 40 / 50 / C3 / C4 / C5/ C6



Zastosowanie:
Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym.

Application:
For mounting straight-shank tools.



ISO 26623

$\nabla \leq 0,003$

G2,5
25.000 min⁻¹

Kod produktu

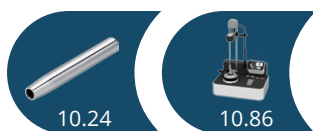
Order no.

Order no.	PSK	d	A	D	D ₁	l ₁	l ₂
C3.70.06	C3	6	60	21	27	36	10
C3.70.08	C3	8	107	21	27	36	10
C3.70.10	C3	10	95	24	32	41	10
C3.70.12	C3	12	84	24	32	47	10
C4.70.06	C4	6	75	21	27	36	10
C4.70.08	C4	8	75	21	27	36	10
C4.70.10	C4	10	75	24	32	41	10
C4.70.12	C4	12	75	24	32	47	10
C4.70.14	C4	14	80	27	34	47	10
C4.70.16	C4	16	80	27	34	50	10
C4.70.18	C4	18	80	33	42	50	10
C4.70.20	C4	20	85	33	42	52	10
C5.70.06	C5	6	75	21	27	36	10
C5.70.08	C5	8	75	21	27	36	10
C5.70.10	C5	10	75	24	32	41	10
C5.70.12	C5	12	75	24	32	47	10
C5.70.14	C5	14	80	27	34	47	10
C5.70.16	C5	16	80	27	34	50	10
C5.70.18	C5	18	80	33	42	50	10
C5.70.20	C5	20	85	33	42	52	10
C5.70.25	C5	25	90	44	53	58	10

Uwaga: Oprawki nadają się do urządzeń do obkurczania indukcyjnego, stykowego i gorącego powietrza.
Tolerancja chwytu dla $\varnothing 6 - \varnothing 32 \text{ mm} = h_6$

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units.
 $\varnothing 6 - \varnothing 32$ with h_6 -tolerance

l₁ = maks. głębokość mocowania l₂ = maks. zakres regulacji długości
l₁ = max. clamping depth l₂ = max. length adjustment range



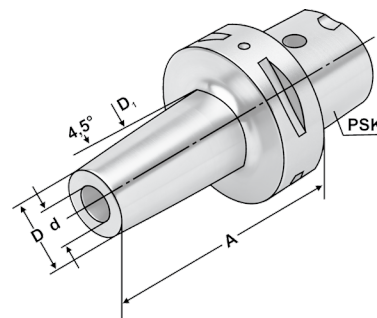


Shrink chucks 4,5°



Zastosowanie:
Do mocowania narzędzi z chwytem walcowym.

Application:
For mounting straight-shank tools.



ISO 26623 $\nabla \leq 0,003$ G2,5 25.000 min⁻¹

Kod produktu Order no.	PSK	d	A	D	D ₁	l ₁	l ₂
C6.70.06	C6	6	80	21	27	36	10
C6.70.08	C6	8	80	21	27	36	10
C6.70.10	C6	10	80	24	32	41	10
C6.70.12	C6	12	80	24	32	47	10
C6.70.14	C6	14	85	27	34	47	10
C6.70.16	C6	16	85	27	34	50	10
C6.70.18	C6	18	85	33	42	50	10
C6.70.20	C6	20	85	33	42	52	10
C6.70.25	C6	25	90	44	53	58	10
C6.70.32	C6	32	95	44	53	62	10

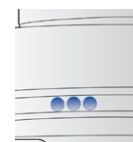
Uwaga: Oprawki nadają się do urządzeń do obkurczania indukcyjnego, stykowego i gorącego powietrza. Tolerancja chwytu dla Ø 6 - Ø 32 mm = h6

Note: Toolholders suitable for induction-, contact- and hot air shrink units. Ø 6 - Ø 32 with h6-tolerance

l₁ = maks. głębokość mocowania
l₁ = max. clamping depth

l₂ = maks. zakres regulacji długości
l₂ = max. length adjustment range

Wersja z wyważeniem
Balanced type



Kod produktu Order no.	Rozmiar Size
---------------------------	-----------------

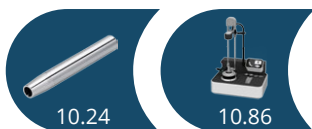
Wyważenie w tolerancji G 2,5
Balancing at G 2.5

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



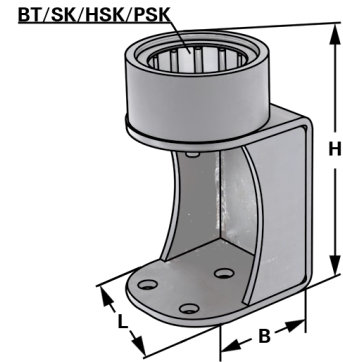


Zastosowanie:

Urządzenie montażowe do pionowego i poziomego mocowania narzędzi.

Application:

Assembly device for vertical and horizontal mounting of tools with steep taper shank.



Kod produktu Order no.	Rozmiar Size	L	B	H
706.63	C6 - HSK 63 - SK 40 - BT 40 - CAT 40	200	150	250

6

Uwaga: Maks. moment dokręcania 150 Nm
Note: Max. tightening torque 150 Nm

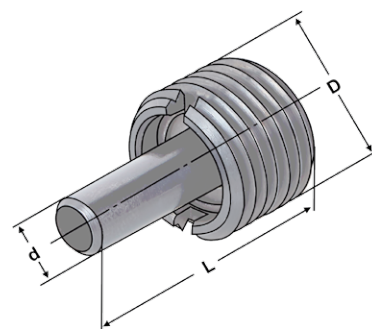


Coolant tubes



Zastosowanie:
Do centralnego przesyłania chłodziwa z uchwytami narzędziowymi C6.

Application:
For the coolant supply through the centre of C6 toolholders.



ISO 26623

Kod produktu

Order no.

Order no.	PSK	D	d	L
C6.700	C6	M20 × 1	8	33

Uwaga:

Osiowo uszczelnione dwoma O-ringami. Po zamontowaniu zespół wymiany chłodziwa można poruszać w minimalnym zakresie ($\pm 1^\circ$) zgodnie z normą DIN.

Note:

Axial sealed with two O-rings.

After mounting, the coolant tube can be moved only to a minimum degree according to DIN ($\pm 1^\circ$).