2021/1

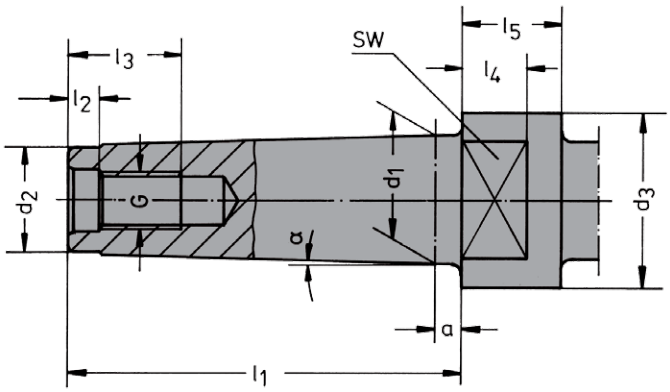
POLTRA

OPRAWKI NARZĘDZIOWE
TOOLHOLDERS

MK DIN 228-1 A / DIN 228-1 B

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

Toolholders MT DIN 228-1 A



MK	α	G	a	d_1	d_2 max.	d_3	SW d9	l_1	l_2	l_3	l_4	l_5
1	1°25'43"	M6	3,5	12,065	9	–	–	–	4	16	–	–
2	1°25'50"	M10	5	17,780	14	–	–	–	5	24	–	–
3	1°26'16"	M12	5	23,825	19	36	24	86	5,5	24	12	18
4	1°29'15"	M16	6,5	31,267	25	43	32	109	8,2	32	15	23
5	1°30'26"	M20	6,5	44,399	35,7	60	45	136	10	40	18	28
6	1°29'36"	M24	8	63,348	51	84	65	190	11,5	47	25	39

Materiał: Stal stopowa nawęglana o wytrzymałości na rozciąganie w rdzeniu min. 1200 N / mm² HRC utwardzane dyfuzyjnie 60 ± 2 (HV 700 ± 50), głębokość twardości 0,8 mm ± 0,2 mm, czernione i precyzyjnie szlifowane.

Material: *Alloyed case hardened steel, tensile strength in the core of min. 1200 N/mm² Case hardened HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), hardening depth 0.8 mm ± 0.2 mm, black-finished and precisely grinded.*

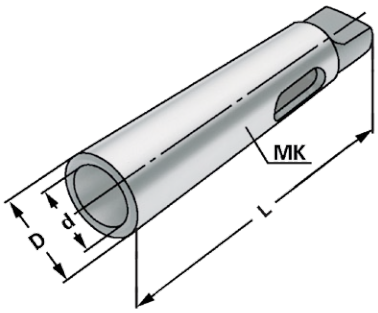
Index

8.05 8.06 8.07 8.08
8.09 8.10 8.11 8.12

Reduction sleeves for tools with Morse taper shanks DIN 2185

Zastosowanie:
Do mocowania narzędzi z chwytem stożkowym Morse'a.

Application:
For mounting tools with Morse taper shanks.

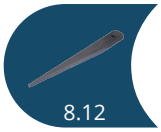


DIN 228-1 B | ↗ ≤ 0,010

Kod produktu *Order no.*	D	d	L
107.07.21	MK 2	MK 1	92
107.07.32	MK 3	MK 2	98
107.07.42	MK 4	MK 2	124
107.07.43	MK 4	MK 3	132
107.07.53	MK 5	MK 3	156
107.07.54	MK 5	MK 4	171
107.07.64	MK 6	MK 4	218
107.07.65	MK 6	MK 5	218

Wykonanie: Utwardzone, szlifowane wewnątrz i na zewnątrz
Version: *Entirely hardened, grinded on the inside and outside*

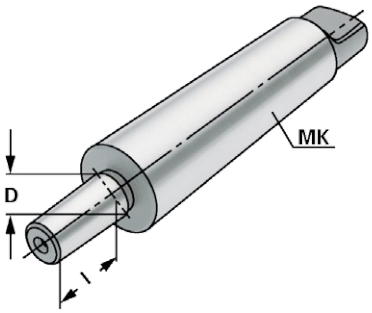
8



Drill chuck adaptors DIN 238

Zastosowanie:
Do mocowania uchwytów wiertarskich na wiertarkach, tokarkach itp.

Application:
For mounting drill chucks on drilling machines, turning lathes etc.



DIN 228-1 B | ↗ ≤ 0,008

Kod produktu *Order no.*	MK *MT* CM	D	l
107.14.12.02	MK 2	B12	12,06
107.14.12.03	MK 3	B12	12,06
107.14.12.04	MK 4	B12	12,06
107.14.02	MK 2	B16	29
107.14.03	MK 3	B16	29
107.14.04	MK 4	B16	29

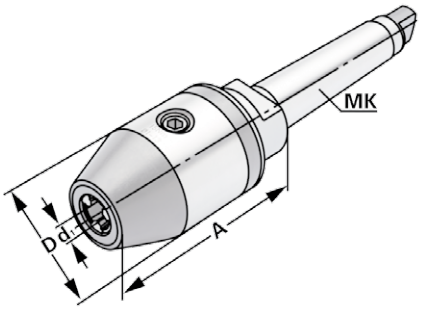
Wykonanie: W pełni hartowane i szlifowane
Version: *Entirely hardened and grinded*

8

CNC-Drill chucks for clockwise and counter clockwise rotation

Zastosowanie:
Do mocowania narzędzi z chwytem prostym.

Application:
For mounting tools with straight shanks.



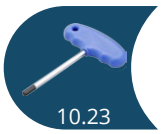
DIN 228-1 B | ↗ ≤ 0,030 | 14.04

Kod produktu *Order no.*	MK *MT* CM	**Zakres** *Capacity*	A	D
107.15.313	MK 3	1,0 – 13	98	50
107.15.316	MK 3	2,5 – 16	103	50
107.15.413	MK 4	1,0 – 13	100	50
107.15.416	MK 4	2,5 – 16	105	50

Uwaga: Wysoka precyzja i współśrodkowość ≤ 0,03 mm. Bezpieczne mocowanie narzędzia mechaniczne wzmocnienie siły mocowania. Brak niezależnego zwolnienia naprężenia podczas obróbki z obrotem w lewo lub w prawo, a także z zatrzymaniem wrzeciona. Zaciskanie i zwalnianie 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.*

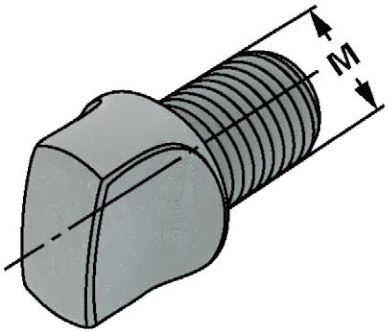
W zestawie: Z kluczem
Delivery: *With wrench*



Drift tangs to screw in

Zastosowanie:
Do mocowania i demontażu stożka DIN 228-A w oprawkach narzędziowych DIN 228-B.

Application:
For mounting and drifting taper shanks DIN 228-1 A in toolholders DIN 228-1 B.

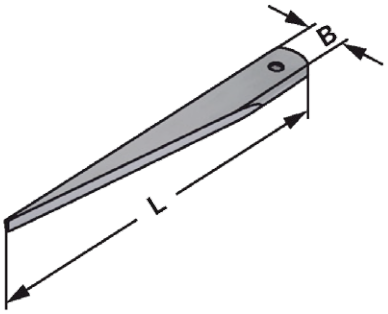


Kod produktu *Order no.*	MK *MT* CM	M
107.20.06	MK 1	M6
107.20.10	MK 2	M10
107.20.12	MK 3	M12
107.20.16	MK 4	M16
107.20.20	MK 5	M20

Drill drifts DIN 317 for cones DIN 228 B

Zastosowanie:
Do wybijania narzędzi ze stożkiem narzędziowym DIN 228-1 B.

Application:
For drifting of tools with taper shanks DIN 228-1 B.



Kod produktu *Order no.*	MK *MT* CM	L	B
107.03.01	MK 1+2	140	20
107.03.03	MK 3	190	25
107.03.04	MK 4	225	30