

# Klemmhalter

Tool holders

Державки

## Innengewinde

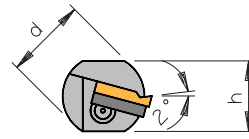
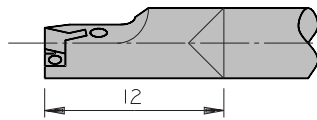
mit innerer Kühlmittelzufuhr

Internal Thread

with through tool coolant

Внутренняя резьба

с интегрированными каналам подвода СОЖ



Ausführung / Type / Тип

**Standard**

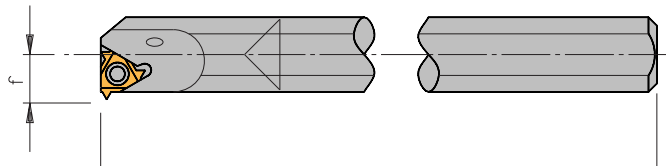
**mit Hartmetallschaft**

**Standard**

**with carbide shank**


Стандартные с твердосплавным

хвостовиком



Rechte Ausführung abgebildet  
Right-hand execution shown  
Показано правостороннее исполнение

## Halter / Holder / Державки

	Bezeichnung Designation Обозначение	d	h	f	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	min. Kernloch-Ø min. bore-Ø Ø min отверстия
11	CNVRC10-2 R/L	10	9,5	7,3	150	19	13,0
11	CNVRC12-2 R/L	12	11,7	8,3	180	25	15,0
16	CNVRC16-3 R/L	16	15,6	11,5	200	27	20,0
22	CNVRC20-4 R/L	20	19,5	13,8	250	35	25,0

**HINWEIS:**

Die Klemmhalter haben einen Neigungswinkel von 1,5°. Unterlegplatten für andere Neigungswinkel finden Sie auf Seite 421 – 423. Diese müssen separat bestellt werden.

Klemmhalter mit der Bezeichnung „N.“ werden ohne Unterlegplatte benutzt.

**REMARK:**

All toolholders are supplied with a helix angle of 1.5°. For different a helix angle please refer to page 421 – 423. They have to be ordered separately.


Tool holders designated with "N." are used without support pad.

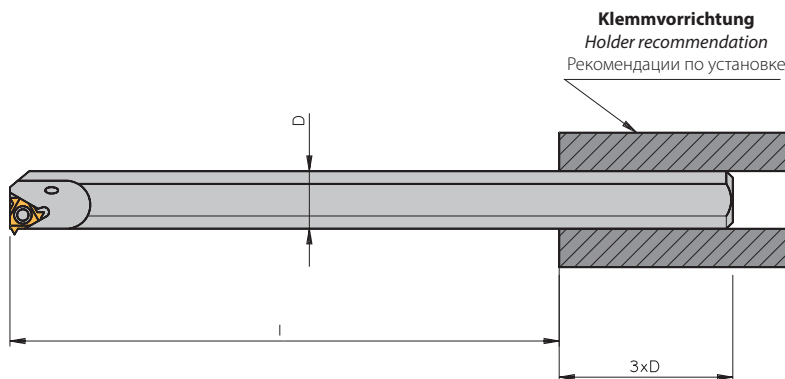
**ИНФОРМАЦИЯ:**

Державка поставляется с углом подъема резьбы 1,5°. При другом угле подъема резьбы ознакомьтесь с информацией на стр. 421 – 423.

Эти подкладные пластины заказываются отдельно. Державки исполнения «N.» поставляются без опорной пластины.

## Ersatzteile / Spare parts / Комплектующие

	Klemmschraube Clamping screw Винт крепления	Schraube + Scheibe für Unterlegplatte Screw + washer for support pad Винт опорной пластины + втулка	Schlüssel Key Ключ	Unterlegplatte Support pad Опорная пластина <b>R</b>	Unterlegplatte Support pad Опорная пластина <b>L</b>
11	SN2T	-	KS 1751	-	-
16 (d 16)	SN3T	-	KS 2510	-	-
16 (d 20)	SA3T	SY3T	KS 2510	Y13	YE3
22	SN4T	-	KS 2520	-	-



**HINWEIS:**

Klemmhalter mit Vollhartmetallschaft für höchste Stabilität beim Innengewindedrehen. Bevorzugter Einsatz bei großer Auskraglänge des Halters, mehr als 3x Schaftdurchmesser. Um Vibrationen zu vermeiden ist darauf zu achten, die Auskraglänge so klein wie möglich zu halten. Die minimale Länge des Halters in der Werkzeugaufnahme sollte 3x Schaftdurchmesser nicht unterschreiten.

**REMARK:**

Tool holders with carbide shank should be used when extra accuracy is required or when the bar length to bar diameter ratio exceeds 3 : 1. The overhang to bar diameter ratio should be as small as possible to eliminate possible vibrations. The minimum length in the clamping device should be 3 times the diameter of the bar.

**Информация:**

Твёрдосплавная державка используется при повышенных требованиях к точности обработки или в условиях, когда вылет державки по отношению к её диаметру превышает соотношение 3:1.

Для исключения возможности возникновения вибрации необходимо стремиться делать вылет державки минимальным. Минимальная длина зажима должна быть не меньше чем три диаметра оправки.