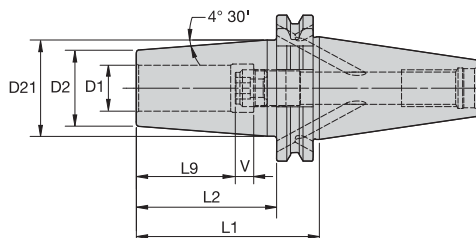




- Wstępnie wyważone G6.3 @ 15,000 obr/min.
- Bicie  $\leq 0,003$  mm.
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – typ AD lub B.
- Przystosowane do narzędzi skrawających z węgla spiekane i stali szybko tnącej (wymagania przedstawione poniżej).
- Regulacja osiowa 10 mm.



### ■ TT-DV, odmiana B/AD – wersja metryczna

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg	śruba ograniczająca	rozmiar klucza-śruba ograniczająca
1770713	DV50BTT06080M	6	21	27	80	61	26	10	2,74	TTSS05014M	2.5 MM
1770714	DV50BTT08080M	8	21	27	80	61	26	10	2,73	TTSS06014M	3 MM
1770715	DV50BTT10080M	10	24	32	80	61	31	10	2,79	TTSS08014M	4 MM
1770716	DV50BTT12080M	12	24	32	80	61	36	10	2,77	TTSS10014M	5 MM
1801169	DV50BTT14080M	14	27	34	80	61	36	10	2,81	TTSS10014M	5 MM
1770717	DV50BTT16080M	16	27	34	80	61	39	10	2,79	TTSS12014M	6 MM
1801170	DV50BTT18080M	18	33	42	80	61	39	10	2,93	TTSS12014M	6 MM
1770718	DV50BTT20080M	20	33	42	80	61	41	10	2,91	TTSS16014M	8 MM
1770719	DV50BTT25100M	25	44	53	100	81	47	10	3,48	TTSS16014M	8 MM
1801171	DV50BTT32100M	32	44	53	100	81	51	10	3,34	TTSS16014M	8 MM

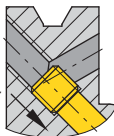
#### Chwyty narzędzia skrawającego – wymagania wersja metryczna (norma ISO)

narzędzie skrawające	tolerancja	
średnica chwytu		
6	h6	0,000/ -0,008
8 & 10	h6	0,000/ -0,009
12, 14, 16 & 18	h6	0,000/ -0,011
20 & 25	h6	0,000/ -0,013
32	h6	0,000/ -0,016

- WAŻNE: Nie doprowadzić do przegrzania. Nadmierne ogrzanie oprawki może spowodować jej uszkodzenie i pogorszenie parametrów.
- Dane techniczne oprawek shrink fit znajdują się na stronie 809.
- Dostarczane ze śrubą ograniczającą.
- Więcej informacji o regulowanej wzorcowej śrubie ograniczającej zawarto na stronach 742-743.
- Więcej informacji o regulowanej wzorcowej śrubie ograniczającej zawarto na stronach 741-742.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.



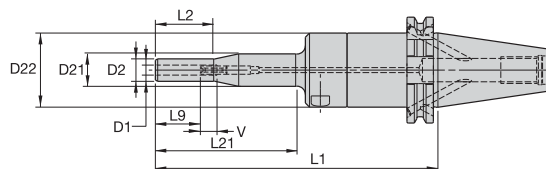
Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).



Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnier.

**Nowość!**

- Konstrukcja płaska.
- Wstępnie wyważone G6.3 @ 15,000 obr/min.
- Maksymalnie 20,000 obr/min.
- Bicie  $\leq 0,003\text{mm}$  (0,0001").
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę. – typ AD lub B.
- Oprawki  $\leq \varnothing 10\text{mm}$  ( $\leq \varnothing 3/8"$ ) mają możliwość regulacji wzdłużnej 10mm ( $3/8"$ ) wzdłuż środka oprawki.
- Oprawki  $\geq \varnothing 12\text{mm}$  ( $\geq \varnothing 1/2"$ ) posiadają możliwość regulacji pracy poprzecznej, pozwalająca na regulację wzdłużną 10 mm ( $3/8"$ ).



### ■ HC Slim Trend-DV, typ B/AD – wersja metryczna

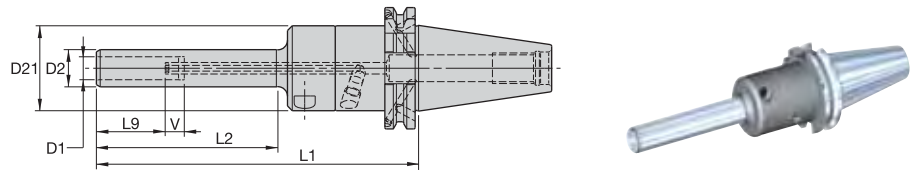
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	D22	L1	L2	L9	L21	V	kg
3019239	DV50BHCSLT06200M	6	13,5	19,5	44,5	200	35	27	85	10	3,81
3019240	DV50BHCSLT08200M	8	15,5	19,5	44,5	200	35	27	85	10	3,82
3019241	DV50BHCSLT10200M	10	17,5	44,5	–	200	85	31	181	10	3,81

### ■ Części zamienne

oznaczenie katalogowe	klucz do śruby prowadzącej	rozmiar klucza-śruba prowadząca	klucz śruby ograniczającej	rozmiar klucza-śruba ograniczająca
DV50BHCSLT06200M	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM
DV50BHCSLT08200M	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM
DV50BHCSLT10200M	170.135	5 MM	170.003	3 MM

(ciąg dalszy na następnej stronie)

**Nowość!**



### ■ HC Slim-DV, typ B/AD – wersja metryczna (ciąg dalszy z poprzedniej strony)

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg
2634420	DV50BHCSL12200M	12	19,5	44,5	200	95	36	10	3,58
2634421	DV50BHCSL14200M	14	21,5	52,5	200	95	36	10	3,99
2634422	DV50BHCSL16200M	16	23,5	52,5	200	95	39	10	4,01
2634533	DV50BHCSL18200M	18	25,5	52,5	200	95	39	10	4,05
2634534	DV50BHCSL20200M	20	27,5	52,5	200	95	41	10	4,09

### ■ Części zamienne

oznaczenie katalogowe	klucz do śruby prowadzącej	rozmiar klucza-śruba prowadząca	klucz śruby ograniczającej	rozmiar klucza-śruba ograniczająca
DV50BHCSL12200M	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM
DV50BHCSL14200M	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM
DV50BHCSL16200M	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM
DV50BHCSL18200M	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM
DV50BHCSL20200M	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM

**WAŻNE:** Nie dokręcać zacisku zbyt mocno. Korzystać z dostarczonego klucza, dokręcać aż do momentu pojawienia się oporu.

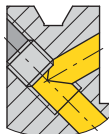
Dane techniczne opravek hydraulicznych znajdują się na stronie 805.

Dostarczane z kluczami do śruby ograniczającej i prowadzącej, (w niektórych przypadkach jest to ten sam klucz).

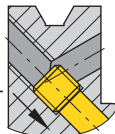
Konstrukcja nie pozwala na stosowanie pierścieni SEFAS.

Dostępne tulejki redukcyjne należy zamawiać oddzielnie; patrz strona 643.

Więcej informacji o grzybkach zaciągowych zawarto na stronie 764.



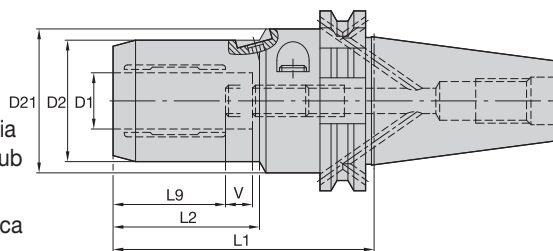
Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).



Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnierz.

## Oprawki hydrauliczne – Linia standardowa – Metryczne

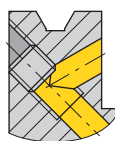
- Wstępnie wyważone G6.3 @ 15,000 obr/min.
- Bicie  $\leq 0,003\text{mm}$  (0,0001").
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę. – typ AD lub B.
- Regulacja pracy poprzecznej, pozwalająca na regulację wzdłużną 10mm (3/8").



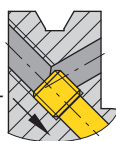
### ■ HC-DV, typ B/AD – wersja metryczna

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D21	L1	L2	L9	V	kg	klucz do śruby prowadzącej	rozmiar klucza-śruba prowadząca	klucz śruby ograniczającej	rozmiar klucza-śruba ograniczająca
1245450	DV50BHC06072M	6	25,7	50	72	33	30	10	2,87	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM
1245451	DV50BHC08072M	8	27,7	50	72	34	30	10	2,90	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM
1191014	DV50BHC10077M	10	29,7	50	77	39	35	10	2,92	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM
1191015	DV50BHC12077M	12	31,6	50	77	40	35	10	2,93	170.135	5 MM	170.002	2.5 MM
1245452	DV50BHC14082M	14	33,6	50	82	46	40	10	2,96	170.135	5 MM	170.003	3 MM
1245453	DV50BHC16082M	16	37,6	50	82	47	40	10	3,02	170.135	5 MM	170.003	3 MM
1245454	DV50BHC18082M	18	39,6	50	82	47	40	10	3,04	170.135	5 MM	170.003	3 MM
1191016	DV50BHC20082M	20	41,6	50	82	48	40	10	3,06	170.135	5 MM	170.003	3 MM
1245455	DV50BHC25117M	25	49,8	63	117	51	51	10	4,03	170.136	6 MM	170.004	4 MM
1197514	DV50BHC32117M	32	59,8	63	117	59	51	10	4,21	170.136	6 MM	170.004	4 MM

- WAŻNE: Nie dokręcać zacisku zbyt mocno. Korzystać z dostarczonego klucza; dokręcać aż do momentu pojawienia się oporu
- Dane techniczne opravek hydraulicznych znajdują się na stronie 805.
- Dostarczane z kluczami do śruby ograniczającej i prowadzącej, (w niektórych przypadkach jest to ten sam klucz).
- Możliwość stosowania pierścieni SEFAS; pierścienie należy zamawiać osobno – patrz katalog narzędzi wiertarskich Kennametal.
- Możliwość stosowania tulejek redukcyjnych; tulejki należy zamawiać osobno – patrz strona 643.
- Więcej informacji o grzybkach zaciągowych zawarto na stronie 764.

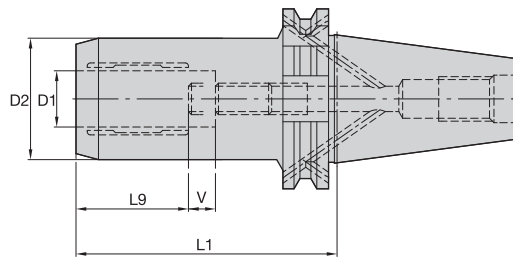


Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).



Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnierz.

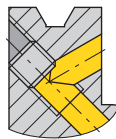
- Wyważone konstrukcyjnie.
- Bicie  $\leq 0,003\text{mm}$  (0,0001").
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – typ AD lub B.
- Limitowana regulacja osiowa 10 mm (3/8") wzdłuż środka narzędzia.



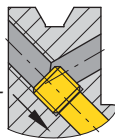
### ■ HC Basic-DV, typ B/AD – wersja metryczna

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	L1	L9	V	kg	klucz do śruby prowadzącej i ograniczającej	rozmiar klucza-śruba prowadząca & śruba ograniczająca
1599686	DV50BHCB20082M	20	49,9	82	41	10	3,29	170.135	5 MM

- WAŻNE: Nie dokręcać zacisku zbyt mocno. Korzystać z dostarczonego klucza, dokręcać aż do momentu pojawienia się oporu.
- Dane techniczne oprawek hydraulicznych znajdują się na stronie 805.
- Dostarczane z kluczami do śruby ograniczającej i prowadzącej, (w niektórych przypadkach jest to ten sam klucz).
- Konstrukcja nie pozwala na stosowanie pierścieni SEFAS.
- Dostępne tulejki redukcyjne należy zamawiać oddzielnie; patrz strona 643.
- Więcej informacji o grzybkach zaciągowych zawarto na stronie 764.



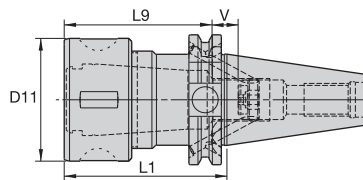
Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).



Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnierz.

## Oprawki TG z tulejką zaciskową, jednostronne

- Mocny zacisk (stosunek 3:1).
- Wyważone konstrukcyjnie.
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – kształt AD lub B.



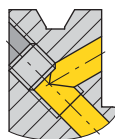
Przepustowość tulejki

Seria tulejek TG	mm		cale	
	min.	maks.	min.	maks.
TG100	2,6	25,5	5/64	1

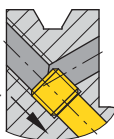
### TG-DV, typ B/AD – nakrętka okrągła

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	serie tulejek	D11	L1	L9	V	kg	nakrętka zabezpieczająca	klucz nakrętki zabezpieczającej	Nm	śruba ograniczająca	rozmiar klucza-śruba ograniczająca
1125523	DV50BTG100085M	TG100	60	85	70	18	3,00	LNA100M	HSW58M	203	SS112041G	4 MM & 5/32
1264147	DV50BTG100150M	TG100	60	150	70	80	4,50	LNA100M	HSW58M	203	SS112041G	4 MM & 5/32

- Tuleja zaciskowa musi być najpierw zamontowana w nakrętce zabezpieczającej. Przed zamocowaniem w korpusie chwytu, należy umieścić w tulei narzędzie skrawające i dokręcić z zalecanym momentem.
- Dane techniczne oprawek z tuleją zaciskową znajdują się na stronie 816.
- Dostarczane z nakrętką zabezpieczającą i śrubą ograniczającą.
- Klucz do nakrętki zabezpieczającej należy zamawiać oddzielnie.
- Wymienne nakrętki zabezpieczające, nakrętki zabezpieczające z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa oraz pierścienie uszczelniające należy zamawiać osobno; patrz strona 746.
- Dostępne korki chłodziwa dla śrub ograniczających należy zamawiać osobno; patrz strona 757.
- Dostępne nakrętki zabezpieczające z mechanizmem wyważającym/wymienne należy zamawiać osobno; patrz strona 740.
- Standardowe proste tulejki zaciskowe TG opisano na stronie 657.
- Tulejki TG do gwintowników opisano na stronie 657.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

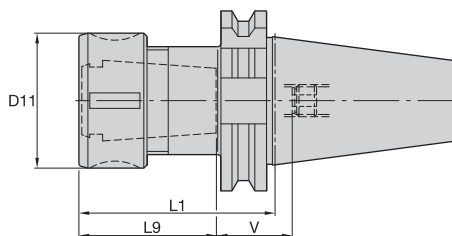


Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).



Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnierz.

- Mocny zacisk (stosunek 3:1).
- Wyważone konstrukcyjnie.
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – kształt AD.



Seria tulejek TG	Przepustowość tulejki			
	mm		cale	
	min.	maks.	min.	maks.
TG100	2,6	25,5	5/64	1
TG150	11,6	40,0	23/64	1 1/2

### ■ TG-DV, typ AD – nakrętka okrągła

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	serie tulejek	D11	L1	L9	V	kg	nakrętka zabezpieczająca	klucz nakrętki zabezpieczającej	Nm	śruba ograniczająca	rozmiar klucza-śruba ograniczająca
1156402	DV50TG100085M	TG100	60	85	70	38	3,36	LNA100M	HSW58M	203	SS112041G	4 MM & 5/32
1156403	DV50TG100150M	TG100	60	150	70	80	4,54	LNA100M	HSW58M	203	SS112041G	4 MM & 5/32
1264353	DV50TG100200M	TG100	60	200	70	80	5,51	LNA100M	HSW58M	203	SS112041G	4 MM & 5/32
1252592	DV50TG150090M	TG150	85	90	83	27	3,73	LNA150M	HSW80M	271	SS162062G	4 MM & 5/32
1228270	DV50TG150150M	TG150	85	150	83	67	4,94	LNA150M	HSW80M	271	SS162062G	4 MM & 5/32

- Tuleja zaciskowa musi być najpierw zamontowana w nakrętce zabezpieczającej. Przed zamocowaniem w korpusie chwytu, należy umieścić w tulei narzędzie skrawające i dokręcić z zalecanym momentem.
- Dane techniczne oprawek z tuleją zaciskową znajdują się na stronie 816.
- Dostarczane z nakrętką zabezpieczającą i śrubą ograniczającą.
- Klucz do nakrętki zabezpieczającej należy zamawiać oddzielnie.
- Wymienne nakrętki zabezpieczające, nakrętki zabezpieczające z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa oraz pierścienie uszczelniające należy zamawiać osobno; patrz strona 746.
- Dostępne korki chłodziwa dla śrub ograniczających należy zamawiać osobno; patrz strona 757.
- Dostępne nakrętki zabezpieczające z mechanizmem wyważającym/wymienne należy zamawiać osobno; patrz strona 740.
- Standardowe proste tulejki zaciskowe TG opisano na stronie 657.
- Tulejki TG do gwintowników opisano na stronie 657.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

SYSTEM KM

SYSTEM HSK

SYSTEM BT

SYSTEM CV

SYSTEM DV

SYSTEMY Qc/P8

CHWYT PROSTY

TULEJKI ZACISKOWE/TULEJKI REDUKCYJNE

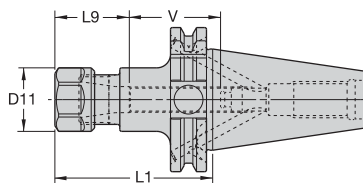
AKCESORIA

DANE TECHNICZNE

INDEKS

## ER Oprawka z tulejką zaciskową, jednostronną

- Chwył (stosunek 2:1).
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – typ AD lub B.



Seria tulejek ER	Przepustowość tulejki			
	mm		cale	
	min.	maks.	min.	maks.
ER16	0,5	10,0	.02	.41
ER20	0,5	13,0	.02	.50
ER25	1,0	16,0	.04	.63
ER32	2,0	20,0	.08	.81
ER40	3,0	26,0	.12	1.00

### ■ ER-DV, typ B/AD – konstrukcja z nakrętką sześciokątną

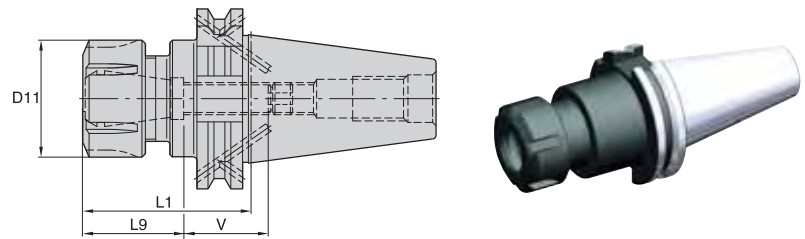
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	serie tulejek	D11	L1	L9	V	kg
1748235	DV50BER16100M	ER16	28	100	32	48	2,81
1972537	DV50BER16150M	ER16	28	150	32	48	3,13

### ■ Części zamienne

oznaczenie katalogowe	nakrętka zabezpieczająca	klucz nakrętki zabezpieczającej	moment-tulejka pogłębiona Nm	moment-tulejka prosta Nm	śruba ograniczająca	rozmiar klucza-śruba ograniczająca
DV50BER16100M	LNHSER16M	OEW25M	40	56	SS044038G	4 MM & 5/32
DV50BER16150M	LNHSER16M	OEW25M	40	56	SS044038G	4 MM & 5/32

(ciąg dalszy na następnej stronie)





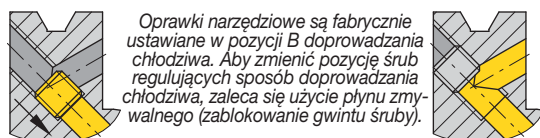
### ER-DV, typ B/AD – Konstrukcja z nakrętką okrągłą (ciąg dalszy z poprzedniej strony)

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	serie tulejek	D11	L1	L9	V	kg
1264126	DV50BER25070M	ER25	42	70	40	50	2,87
1264127	DV50BER25150M	ER25	42	150	40	60	3,53
1264128	DV50BER32070M	ER32	50	70	46	54	2,91
1264129	DV50BER32150M	ER32	50	150	46	54	3,89
1264130	DV50BER40080M	ER40	63	80	52	48	3,25
1264132	DV50BER40150M	ER40	63	150	52	48	4,66

### ■ Części zamienne

oznaczenie katalogowe	nakrętka zabezpieczająca	klucz nakrętki zabezpieczającej	moment-tulejka pogłębiona Nm	moment-tulejka prosta Nm	śruba ograniczająca	rozmiar klucza-śruba ograniczająca
DV50BER25070M	LNSER25M	ER25WM	104	104	SS075041G	4 MM & 5/32
DV50BER25150M	LNSER25M	ER25WM	104	104	SS075041G	4 MM & 5/32
DV50BER32070M	LNSER32M	ER32WM	136	136	SS094041G	4 MM & 5/32
DV50BER32150M	LNSER32M	ER32WM	136	136	SS094041G	4 MM & 5/32
DV50BER40080M	LNSER40M	ER40WM	176	176	SS112041G	4 MM & 5/32
DV50BER40150M	LNSER40M	ER40WM	176	176	SS112041G	4 MM & 5/32

- Tuleja zaciskowa musi być najpierw zamontowana w nakrętce zabezpieczającej. Przed zamocowaniem w korpusie chwytu, należy umieścić w tulei narzędzie skrawające i dokręcić z zalecanym momentem.
- Dane techniczne opravek z tuleją zaciskową znajdują się na stronie 816.
- Dostarczane z nakrętką zabezpieczającą i śrubą ograniczającą.
- Klucz do nakrętki zabezpieczającej należy zamawiać oddzielnie.
- Wymienne nakrętki zabezpieczające, nakrętki zabezpieczające z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa oraz pierścienie uszczelniające należy zamawiać osobno; patrz strona 749.
- Dostępne korki chłodziwa dla śrub ograniczających należy zamawiać osobno; patrz strona 757.
- Standardowe proste tulejki zaciskowe ER opisano na stronie 690.
- Tulejki gwintowane ER opisano na stronie 690.
- Rozprężne tulejki ER TCT do gwintowników opisano na stronie 690.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

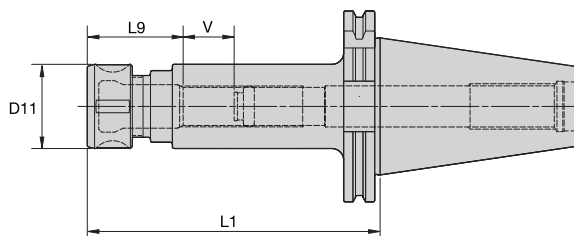


Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu czyszczącego (zablokowanie gwintu śruby).

Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnierz.

## Seria DA 08 – Dwustronne oprawki z tulejkami zaciskowymi

- Uchwyt 1:1.
- Wyważone konstrukcyjnie.
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – kształt AD lub B.

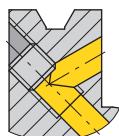


Seria tulejek DA – 08	Przepustowość tulejki			
	mm		cale	
	min.	maks.	min.	maks.
DA180	2,2	20	1/64	3/4

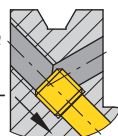
### ■ DA-DV, typ B/AD – okrągła nakrętka zabezpieczająca

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	serie tulejek	D11	L1	L9	V	kg	nakrętka zabezpieczająca	klucz nakrętki zabezpieczającej	Nm	śruba ograniczająca	rozmiar klucza-śruba ograniczająca
1264080	DV50BDA188150M	DA180	43	150	50	50	3,50	LNA188M	HSW45M	136	SS081041G	4 MM & 5/32

- Nakrętkę zabezpieczającą należy dokręcać z zalecanym momentem.
- Dane techniczne oprawek z tuleją zaciskową znajdują się na stronie 816.
- Dostarczane z nakrętką zabezpieczającą i śrubą ograniczającą.
- Klucz do nakrętki zabezpieczającej należy zamawiać oddzielnie.
- Dostępne korki chłodziwa dla śrub ograniczających należy zamawiać osobno; patrz strona 757.
- Standardowe proste tulejki zaciskowe DA opisano na stronie 713.
- Tulejki DA niewyciągane opisano na stronie 713.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

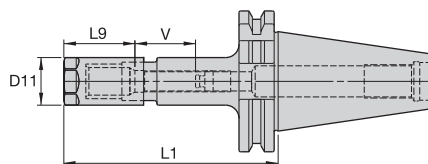


Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).



Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnierz.

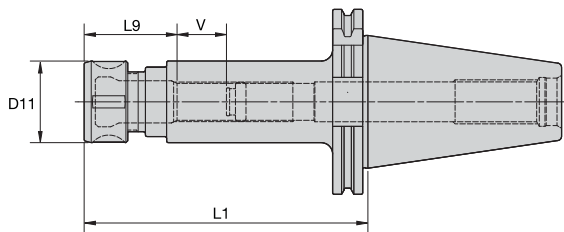
- Uchwyt 1:1.
- Wyważone konstrukcyjnie.
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – kształt AD.



Seria tulejek DA – 08	Przepustowość tulejki			
	mm		cale	
	min.	maks.	min.	maks.
DA200	0,2	10	1/64	25/64
DA100	1,8	14	1/64	9/16
DA180	2,2	20	1/64	3/4

### ■ DA-DV, typ AD – sześciokątna nakrętka zabezpieczająca

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	serie tulejek	D11	L1	L9	V	kg	nakrętka zabezpieczająca	klucz nakrętki zabezpieczającej	Nm	śruba ograniczająca	rozmiar klucza-zabiegającego
1264197	DV50DA204100M	DA200	21	100	38	32	3,00	LNA204M	OEW19M	54	SS038031G	2 MM & 5/64
1264198	DV50DA204150M	DA200	21	150	38	32	3,20	LNA204M	OEW19M	54	SS038031G	2 MM & 5/64



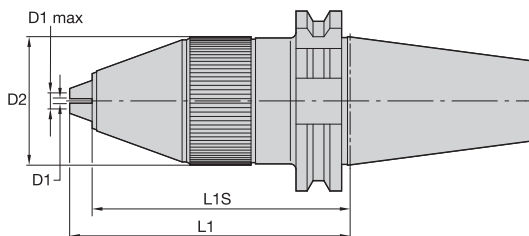
### ■ DA-DV, typ AD – okrągła nakrętka zabezpieczająca

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	serie tulejek	D11	L1	L9	V	kg	zestaw nakrętki zabezpieczającej	klucz nakrętki zabezpieczającej	Nm	śruba ograniczająca	rozmiar klucza-zabiegającego
1179333	DV50DA188070M	DA180	43	70	50	49	3,00	LNA188M	HSW45M	136	SS081041G	4 MM & 5/32
1156389	DV50DA188150M	DA180	43	150	50	50	3,60	LNA188M	HSW45M	136	SS081041G	4 MM & 5/32
1136821	DV50DA188200M	DA180	43	200	50	50	4,00	LNA188M	HSW45M	136	SS081041G	4 MM & 5/32

- Nakrętkę zabezpieczającą należy dokręcać z zalecanym momentem.
- Dane techniczne oprawek z tuleją zaciskową znajdują się na stronie 816.
- Dostarczane z nakrętką zabezpieczającą i śrubą ograniczającą.
- Klucz do nakrętki zabezpieczającej należy zamawiać oddzielnie.
- Dostępne korki chłodziwa dla śrub ograniczających należy zamawiać osobno; patrz strona 757.
- Standardowe proste tulejki zaciskowe DA opisano na stronie 713.
- Tulejki DA niewyciągane opisano na stronie 713.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

## Chwyty wiertarskie

- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę.



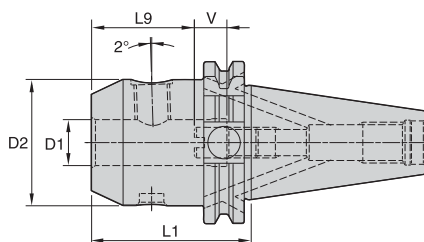
### ■ DC-DV – typ A

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1		D1 max		D2	L1	L1S
		mm	cale	mm	cale			
1156398	DV50REX1396M	1,0	.039	13,0	.512	43	95,5	88
1133416	DV50REX16112M	2,5	.098	16,0	.630	56	111,5	107

- Dokręcać z zalecanym momentem.
- Klucz samozaciskowy 4 mm należy zamawiać osobno (katalogowy nr zamówienia: 170.304).
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

## Oprawki Whistle Notch

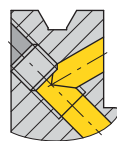
- Wyważone konstrukcyjnie.
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – typ AD lub B.
- Przystosowane do chwytów narzędzi skrawających zgodnych z normą DIN 6535, kształt HE oraz normą DIN 1835, kształt E.
- Regulacja osiowa.



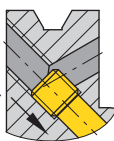
### ■ WN-DV, typ B/AD – wersja metryczna

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	L1	L9	V	kg	śruba docisku	rozmiar klucza-śruba zaciskowa	śruba ograniczająca Nm	rozmiar klucza-śruba ograniczająca
1136755	DV50BWN06063M	6	25	63	30	10	2,67	SS03M012	3 MM	7 571.060	2.5 MM
1136774	DV50BWN08063M	8	28	63	30	10	2,71	SS03M014	4 MM	15 571.067	3 MM
1136783	DV50BWN10063M	10	35	63	35	10	2,83	SS03M018	5 MM	25 571.068	4 MM
1191334	DV50BWN12063M	12	42	63	40	10	2,95	SS03M023	6 MM	35 571.074	5 MM
1136800	DV50BWN14063M	14	44	63	40	10	2,98	SS03M023	6 MM	35 571.074	5 MM
1136806	DV50BWN16063M	16	48	63	43	10	3,05	SS03M025	6 MM	50 571.075	6 MM
1136814	DV50BWN18063M	18	50	63	43	10	3,11	SS03M025	6 MM	50 571.075	6 MM
1136823	DV50BWN20063M	20	52	63	45	10	3,12	SS03M026	8 MM	95 571.076	6 MM
1136842	DV50BWN25080M	25	65	80	50	10	3,82	SS03M027	10 MM	135 571.076	6 MM
1136851	DV50BWN32100M	32	72	100	54	10	4,59	SS03M029	10 MM	160 571.076	6 MM

- WAŻNE:** Zabrania się dokręcania śruby zaciskowej z momentem większym niż podanym powyżej.
- Dostarczane ze śrubą zaciskową i śrubą ograniczającą.
- Śruby zaciskowe i klucze do śrub ograniczających należy zamawiać osobno.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

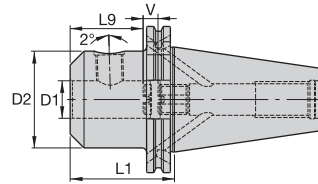


Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).



Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnier.

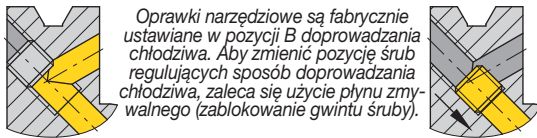
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – kształt AD lub B.
- Przystosowane do chwytów narzędzi skrawających zgodnych z normą DIN 6535, kształt HE oraz normą DIN 1835, kształt E.
- Regulacja osiowa.



### ■ SWN-DV, typ B/AD – wersja metryczna

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	L1	L9	V	kg	śruba docisku	rozmiar klucza- śruba zaciskowa	Nm	śruba ograniczająca	rozmiar klucza- śruba ograniczająca
1134539	DV50BSWN25070M	25	65	70	55	16	3,60	SS03M027	10 MM	135	571.066	10 MM
1134540	DV50BSWN32070M	32	72	70	60	16	4,20	SS03M029	10 MM	160	571.066	10 MM

- WAŻNE: Zabrania się dokręcania śruby zaciskowej z momentem większym niż podany powyżej.
- Dostarczane ze śrubą zaciskową i śrubą ograniczającą.
- Śruby zaciskowe i klucze do śrub ograniczających należy zamawiać osobno.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

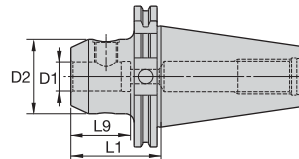


Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).

Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnierz.

## Oprawki do frezów trzpieniowych

- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – kształt AD.



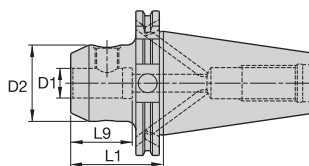
### ■ EM-DV, typ AD – wersja metryczna

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	L1	L9	kg	śruba docisku	rozmiar klucza- śruba zaciskowa	Nm
1264207	DV50EM06063M	6	25	63	40	2,67	SS03M012	3 MM	7
1264208	DV50EM06150M	6	25	150	40	2,96	SS03M012	3 MM	7
1264210	DV50EM08063M	8	28	63	40	2,71	SS03M014	4 MM	15
1264212	DV50EM08150M	8	28	150	40	3,06	SS03M014	4 MM	15
1264214	DV50EM10063M	10	35	63	45	2,84	SS03M018	5 MM	25
1264216	DV50EM10150M	10	35	150	45	3,39	SS03M018	5 MM	25
1191975	DV50EM12063M	12	42	63	50	3,02	SS03M023	6 MM	35
1264219	DV50EM12150M	12	42	150	50	3,77	SS03M023	6 MM	35
1189666	DV50EM16150M	16	48	150	53	4,13	SS03M025	6 MM	50
1152193	DV50EM20150M	20	52	150	55	4,44	SS03M026	8 MM	95

- WAŻNE: Zabrania się dokręcania śruby zaciskowej z momentem większym niż podany powyżej.
- Dostarczane z śrubą zaciskową.
- Klucz do śrub zaciskowych należy zamawiać osobno.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

## Oprawki do frezów trzpieniowych

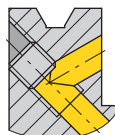
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę — kształt AD lub B.



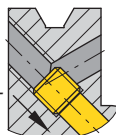
### EM-DV, typ B/AD — wersja metryczna

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	L1	L9	kg	śruba docisku	rozmiar klucza- śruba zaciskowa	Nm
1264102	DV50BEM16063M	16	48	63	53	3,09	SS03M025	6 MM	50
1264107	DV50BEM20063M	20	52	63	55	3,12	SS03M026	8 MM	95
1156387	DV50BEM25080M	25	65	80	60	3,74	SS03M027	10 MM	135
1156388	DV50BEM32100M	32	72	100	65	4,61	SS03M029	10 MM	160
1264122	DV50BEM40110M	40	90	110	75	5,79	—	10 MM	160
1264125	DV50BEM50120M	50	100	120	85	6,67	—	12 MM	200

- WAŻNE:** Zabrania się dokręcania śruby zaciskowej z momentem większym niż podany powyżej.
- Dostarczane z śrubą zaciskową.
- Klucz do śrub zaciskowych należy zamawiać osobno.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

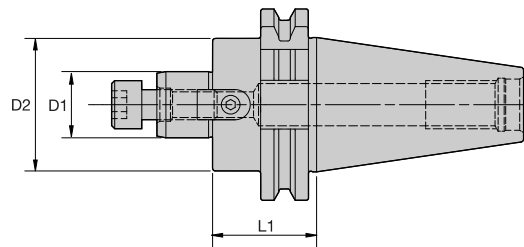


Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).



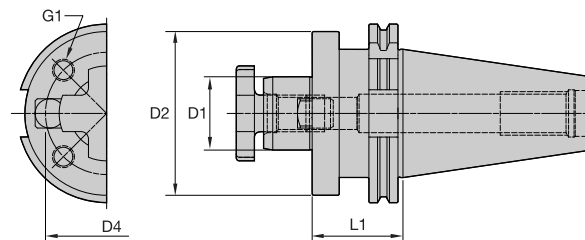
Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnierz.

- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – kształt AD.



### ■ SM-DV, typ AD – wersja metryczna – konstrukcja śruby z łbem zmniejszonym

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	L1	kg	śruba zabezpieczająca	rozmiar klucza- śruba zabezpieczająca	Nm
1191990	DV50SM22035M	22	49	35	2,81	MS1234	8 MM	60
1156400	DV50SM22100M	22	49	100	3,72	MS1234	8 MM	60
1243965	DV50SM22150M	22	49	150	4,56	MS1234	8 MM	60



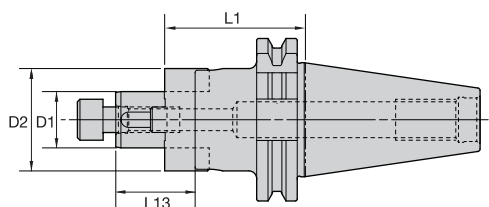
### ■ SM-DV, typ AD – wersja metryczna – konstrukcja śruby zabezpieczającej

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	D4	G1	L1	kg	śruba zabez- pieczająca	klucz śruby zabez- pieczającej	Nm
1191991	DV50SM27035M	27	60	—	—	35	2,99	KLS27M	SMW27M	80
1191992	DV50SM27100M	27	60	—	—	100	4,38	KLS27M	SMW27M	80
1264311	DV50SM27150M	27	60	—	—	150	5,46	KLS27M	SMW27M	80
1191993	DV50SM32035M	32	70	—	—	35	3,20	KLS32M	SMW32M	95
1264317	DV50SM32100M	32	78	—	—	100	5,20	KLS32M	SMW32M	95
1264318	DV50SM32150M	32	78	—	—	150	6,68	KLS32M	SMW32M	95
1104327	DV50SM40050M	40	89	66,7	M12X1.75 6H	50	4,02	KLS40M	SMW40M	100
1191994	DV50SM40100M	40	89	66,7	M12X1.75 6H	100	5,78	KLS40M	SMW40M	100
1191995	DV50SM40150M	40	89	66,7	M12X1.75 6H	150	7,10	KLS40M	SMW40M	100
1191996	DV50SM60070M	60	129	101,6	M16X2.0 6H	70	6,24	—	—	—

- WAŻNE: Zabrania się dokręcania śruby zaciskowej z momentem większym niż podany powyżej.
- Śruba zabezpieczająca i klucze prowadzące w komplecie.
- Dostępne wymienne nakrętki zabezpieczające z doprowadzaniem chłodziwa należy zamawiać osobno; patrz strona 758.
- Śruby zabezpieczające należy zamawiać osobno.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

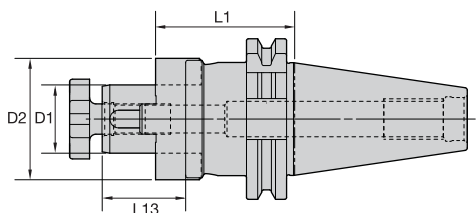
## Oprawki do frezów nasadzanych typu combi

- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę.



### ■ CS-DV, typ AD – konstrukcja śruby z łbem zmniejszonym

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	L1	L13	kg	śruba zabezpieczająca	rozmiar klucza-śruba zabezpieczająca	Nm	wkrętak typu combi	klucz prowadzący typu combi
1264174	DV50CS16055M	16	32	55	27	2,78	MS1294	6 MM	40	CDR16M	CDK16M
1191972	DV50CS22055M	22	40	55	31	2,93	MS1234	8 MM	60	CDR22M	CDK22M
1264181	DV50CS22100M	22	40	100	31	3,36	MS1234	8 MM	60	CDR22M	CDK22M
1236218	DV50CS22150M	22	40	150	31	3,83	MS1234	8 MM	60	CDR22M	CDK22M



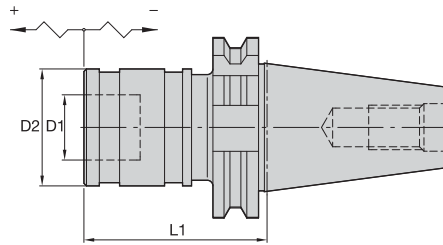
### ■ CS-DV typ AD – konstrukcja ze śrubą zabezpieczającą

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D1	D2	L1	L13	kg	śruba zabezpieczająca	klucz śruby zabezpieczającej	Nm	wkrętak typu combi	klucz prowadzący typu combi
1191973	DV50CS27055M	27	48	55	33	3,14	KLS27MPKG	SMW27M	80	CDR27M	CDK27M
1264185	DV50CS27100M	27	48	100	33	3,75	KLS27MPKG	SMW27M	80	CDR27M	CDK27M
1264186	DV50CS27150M	27	48	150	33	4,43	KLS27MPKG	SMW27M	80	CDR27M	CDK27M
1191974	DV50CS32055M	32	58	55	38	3,41	KLS32M	SMW32M	95	CDR32M	CDK32M
1264188	DV50CS32100M	32	58	100	38	4,32	KLS32M	SMW32M	95	CDR32M	CDK32M
1264189	DV50CS32150M	32	58	150	38	5,30	KLS32M	SMW32M	95	CDR32M	CDK32M
1188351	DV50CS40055M	40	70	55	41	3,92	KLS40M	SMW40M	100	CDR40M	CDK40M
1232559	DV50CS40100M	40	70	100	41	5,19	KLS40M	SMW40M	100	CDR40M	CDK40M
1264192	DV50CS40150M	40	70	150	41	6,60	KLS40M	SMW40M	100	CDR40M	CDK40M
1264194	DV50CS50075M	50	90	75	46	7,20	KLS50M	SMW50M	135	CDR50M	CDK50M
1264195	DV50CS50150M	50	90	150	46	8,50	KLS50M	SMW50M	135	CDR50M	CDK50M

- WAŻNE: Zabrania się dokręcania śruby zaciskowej z momentem większym niż podany powyżej.
- Śruba zabezpieczająca, pierścień prowadzący combi i klucze prowadzące w komplecie.
- Dostępne wymienne nakrętki zabezpieczające z doprowadzaniem chłodziwa należy zamawiać osobno; patrz strona 758.
- Śruby zabezpieczające należy zamawiać osobno.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.



- Typ szybko-wymienny.
- Rozprężne i kompresyjne.
- Bez wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa.



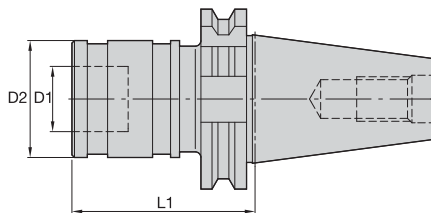
### RC-DV, typ A

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	rozmiar oprawki	rozmiar gwintownika		D1	D2	L1	rozprężanie	kompresja	kg
			mm	cale						
1777453	DV50RC1075M	1	M1 - M14	#0 - 9/16	19	36	75	7,5	7,5	2,90
1777455	DV50RC2084M	2	M5 - M24	5/16 - 7/8	31	53	85	12,5	12,5	3,70
1777540	DV50RC3139M	3	M14 - M27	13/16 - 1 3/8	48	78	139	20,0	20,0	4,50

- Szybkowymienne oprawki do gwintowników należy zamawiać oddzielnie; patrz strona 733-734.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

## Oprawki do gwintowników – RC – monolityczne

- Typ szybko-wymienny.
- Monolityczne – bez mechanizmu rozprężnego i kompresyjnego.
- Bez wewnętrznego doprowadzenia chłodziwa.



### STRC-DV, typ A

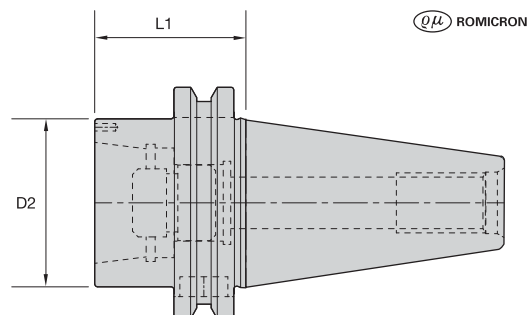
numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	rozmiar oprawki	tap size		D1	D2	L1	kg
			mm	cale				
1778243	DV50STRC1074M	1	M1 - M14	#0 - 9/16	19	36	74	3,60
1778244	DV50STRC2089M	2	M5 - M24	5/16 - 7/8	31	53	89	3,80

- Szybkowymienne oprawki do gwintowników należy zamawiać oddzielnie; patrz strona 733-734.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

SYSTEM KM  
SYSTEM HSK  
SYSTEM BT  
SYSTEM CV  
SYSTEM DV  
SYSTEMY QC/P8  
CHWYT PROSTY  
TULEJKI ZACISKOWE/TULEJKI REDUKCYJNE  
AKCESORIA  
DANE TECHNICZNE  
INDEKS

## Adaptory KR Romicon

- System adapterów wytaczaków Romicon do obróbki wysokowydajnej.
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę – kształt AD.



### ■ KR-DV, typ AD

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	rozmiar systemu	D2	L1	kg	łącznik różnicowy
1191970	DV50BKR32040M	KR32	50	40	2,80	KRDCKR32M
1528328	DV50BKR32041M	KR32	50	41	2,80	KRDCKR32M
1191971	DV50BKR50040M	KR50	65	40	2,80	KRDCKR50M
1264135	DV50BKR63060M	KR63	85	60	3,30	KRDCKR63M
1264136	DV50BKR80070M	KR80	95	70	4,10	KRDCKR80M

- Dostarczane ze śrubą łącznika różnicowego.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

### ■ Dane o systemach wytaczaków Romicon znajdują się w katalogu narzędzi wiertarskich Kennametal.



### SZYBKOŚĆ

regulacji można dokonać w mniej niż 5 sekund, przy zachowaniu dokładności średnicy 0,002mm (0,0001")!

### DOKŁADNOŚĆ

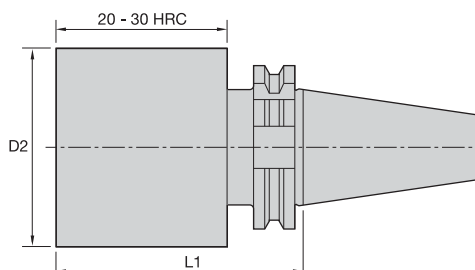
Każda zmiana położenia pokrętła, odpowiadająca modyfikacji promienia 0,001mm (0,000040"), zajmuje mniej niż 5 sekund.

Ten wysokowydajny system wytaczaków pozwoli Państwu:

- Poprawić wydajność.
- Zmniejszyć wielkość skrawków.
- Wydłużyć okres trwałości narzędzia.
- Zwiększyć CPK ponad 1,33.
- Zmniejszyć naprężenia towarzyszące regulacji.

## Zaślepka słupka

- Czoło obrabialne 20 – 30 HRC.
- Wyważone konstrukcyjnie.

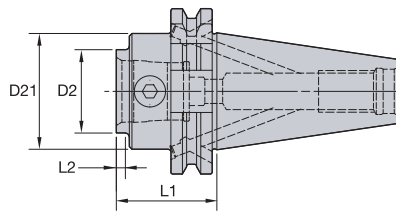


### ■ BB-DV, typ AD

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	D2	L1	kg
1264076	DV50BB104350M	104,0	350,0	24,08
1123987	DV50BB134250M	134,0	250,0	26,86

- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

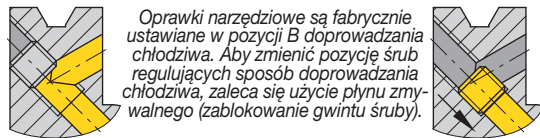
- Do opravek KM.
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę — kształt AD lub B.



### ■ KM-DV, typ B/AD

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	rozmiar systemu	D2	D21	L1	L2	kg	Części zamiennie KM kpl.	rozmiar klucza-śruba prowadząca	Nm
1974741	DV50BKM32040M	KM32	32	70	40	3	3,00	KM32PKG3L	5 MM	8-11
1974742	DV50BKM32090M	KM32	32	70	90	47	3,24	KM32PKG3S	5 MM	8-11
1974813	DV50BKM40040M	KM40	40	70	40	3	3,00	KM40PKG3L	6 MM	12-16
1974814	DV50BKM40100M	KM40	40	70	100	57	3,48	KM40PKG3S	6 MM	12-16
1974815	DV50BKM50060M	KM50	50	63	60	2	3,37	KM50PKG3L	10 MM	27-34
1974816	DV50BKM50120M	KM50	50	70	120	77	3,99	KM50PKG3S	10 MM	27-34
1974817	DV50BKM63060M	KM63	63	70	60	3	3,37	KM63PKG3L	12 MM	47-54
1974818	DV50BKM63140M	KM63	63	70	140	103	5,05	KM63PKG3S	12 MM	47-54
1974819	DV50BKM80080M	KM80	80	93	80	3	4,77	KM80PKG3L	14 MM	79-85

- WAŻNE: Nie dokręcać śruby prowadzącej zbyt mocno. Dokręcać z momentem o wartości podanej powyżej.
- Dostarczane z mechanizmem prowadzącym KM.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.

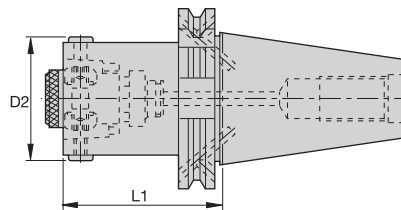


Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).

Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnierz.

## Oprawki modułowe HSK

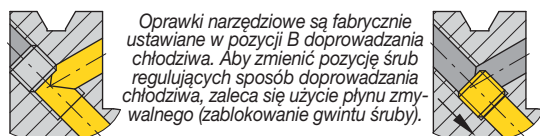
- Do opravek HSK zgodnych z DIN 69893-1, kształt A lub C (należy usunąć przewód chłodziwa).
- Możliwość wewnętrznego doprowadzania chłodziwa poprzez oprawkę — kształt AD lub B.



### ■ HSK-DV, typ B/AD

numer zamówieniowy	oznaczenie katalogowe	rozmiar systemu	D2	L1	kg	rozmiar klucza-śruba prowadząca	Nm
1519669	DV50BHSK32055M	HSK32	37	55	2,70	3 MM	6
1519670	DV50BHSK40060M	HSK40	45	60	2,80	3 MM	8
1124343	DV50BHSK50065M	HSK50	55	65	2,90	4 MM	15
1126202	DV50BHSK63075M	HSK63	70	75	3,10	5 MM	20

- WAŻNE: Nie dokręcać śruby prowadzącej zbyt mocno. Dokręcać z momentem o wartości podanej powyżej.
- Dostarczane z mechanizmem prowadzącym i pierścieniem uszczelniającym.
- Grzybki zaciągowe opisano na stronie 764.



Oprawki narzędziowe są fabrycznie ustawiane w pozycji B doprowadzania chłodziwa. Aby zmienić pozycję śrub regulujących sposób doprowadzania chłodziwa, zaleca się użycie płynu zmywalnego (zablokowanie gwintu śruby).

Oprawka narzędziowa może w łatwy sposób zostać przekształconaw oprawkę z doprowadzaniem chłodziwa typu AD, zgodną z normą DIN 69871; śruby ograniczające uniemożliwiają wyciek chłodziwa przez kołnierz.