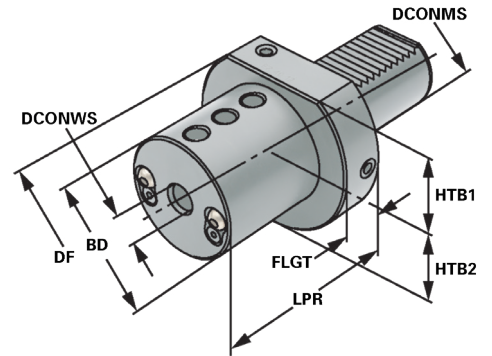




**Verwendung:**  
Für Innenbearbeitung mit Bohrstangen.  
**Application:**  
For internal machining with boring bars.  
**Application:**  
Pour l'usinage intérieur avec barres d'alésage.



DIN ISO 10889

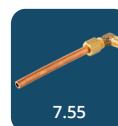
E2

Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	DCONMS	DCONWS	DF	BD	HTB1	HTB2	LPR	FLGT
169.52.06	E2 - 16 × 06	16	6	40	32	18	20	44	13
169.52.08	E2 - 16 × 08	16	8	40	32	18	20	44	13
169.52.10	E2 - 16 × 10	16	10	40	32	18	20	44	13
169.52.12	E2 - 16 × 12	16	12	40	32	18	20	44	13
169.52.16	E2 - 16 × 16	16	16	40	32	18	20	44	13
209.52.08	E2 - 20 × 08	20	8	50	40	23	25	50	18
209.52.10	E2 - 20 × 10	20	10	50	40	23	25	50	18
209.52.12	E2 - 20 × 12	20	12	50	40	23	25	50	18
209.52.16	E2 - 20 × 16	20	16	50	40	23	25	50	18
209.52.20	E2 - 20 × 20	20	20	50	40	23	25	50	18
259.52.08	E2 - 25 × 08	25	8	58	40	25	25	50	18
259.52.10	E2 - 25 × 10	25	10	58	40	25	25	50	18
259.52.12	E2 - 25 × 12	25	12	58	40	25	25	50	18
259.52.16	E2 - 25 × 16	25	16	58	40	25	25	50	18
259.52.20	E2 - 25 × 20	25	20	58	58	25	25	50	-
259.52.25	E2 - 25 × 25	25	25	58	58	25	25	60	-

**Ausführung:** Mit einstellbaren Kugelspritzdüsen  
**Version:** With adjustable spray nozzles  
**Version:** Avec gicleurs ajustables

**Lieferumfang:** Mit Spannschrauben  
**Delivery:** With clamping screws  
**Livraison:** Avec vis de serrage

7

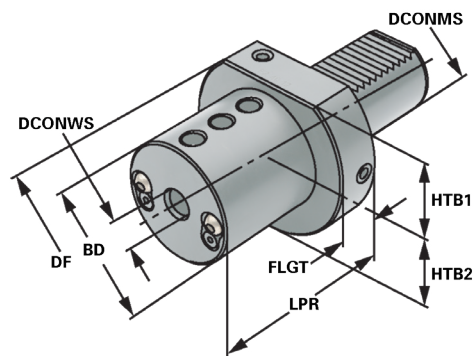




**Verwendung:**  
Für Innenbearbeitung mit Bohrstäben.

**Application:**  
For internal machining with boring bars.

**Application:**  
Pour l'usinage intérieur avec barres d'alésage.

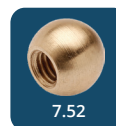
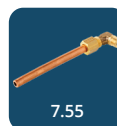
DIN ISO  
10889

E2

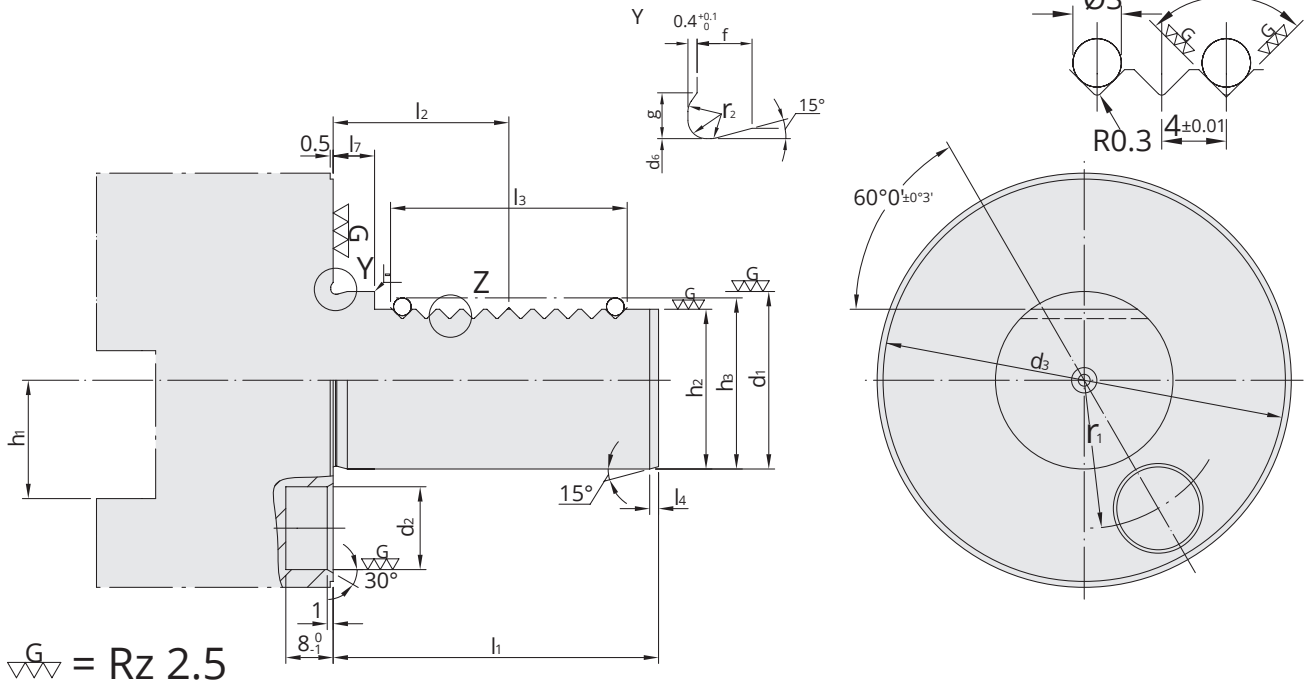
Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	DCONMS	DCONWS	DF	BD	HTB1	HTB2	LPR	FLGT
309.52.08	E2 - 30 × 08	30	8	68	55	28	30	60	22
309.52.10	E2 - 30 × 10	30	10	68	55	28	30	60	22
309.52.12	E2 - 30 × 12	30	12	68	55	28	30	60	22
309.52.16	E2 - 30 × 16	30	16	68	55	28	30	60	22
309.52.20	E2 - 30 × 20	30	20	68	55	28	30	60	22
309.52.25	E2 - 30 × 25	30	25	68	55	28	30	60	22
309.52.32	E2 - 30 × 32	30	32	68	68	28	30	75	-
409.52.08	E2 - 40 × 08	40	8	83	55	32,5	41,5	75	22
409.52.10	E2 - 40 × 10	40	10	83	55	32,5	41,5	75	22
409.52.12	E2 - 40 × 12	40	12	83	55	32,5	41,5	75	22
409.52.16	E2 - 40 × 16	40	16	83	55	32,5	41,5	75	22
409.52.20	E2 - 40 × 20	40	20	83	55	32,5	41,5	75	22
409.52.25	E2 - 40 × 25	40	25	83	55	32,5	41,5	75	22
409.52.32	E2 - 40 × 32	40	32	83	83	32,5	41,5	75	-
409.52.40	E2 - 40 × 40	40	40	83	83	32,5	41,5	90	-
509.52.12	E2 - 50 × 12	50	12	98	68	35	49	90	30
509.52.16	E2 - 50 × 16	50	16	98	68	35	49	90	30
509.52.20	E2 - 50 × 20	50	20	98	68	35	49	90	30
509.52.25	E2 - 50 × 25	50	25	98	68	35	49	90	30
509.52.32	E2 - 50 × 32	50	32	98	68	35	49	90	30
509.52.40	E2 - 50 × 40	50	40	98	98	35	49	90	-
509.52.50	E2 - 50 × 50	50	50	98	98	35	49	100	-

**Ausführung:** Mit einstellbaren Kugelspritzdüsen  
**Version:** With adjustable spray nozzles  
**Version:** Avec gicleurs ajustables

**Lieferumfang:** Mit Spannschrauben  
**Delivery:** With clamping screws  
**Livraison:** Avec vis de serrage



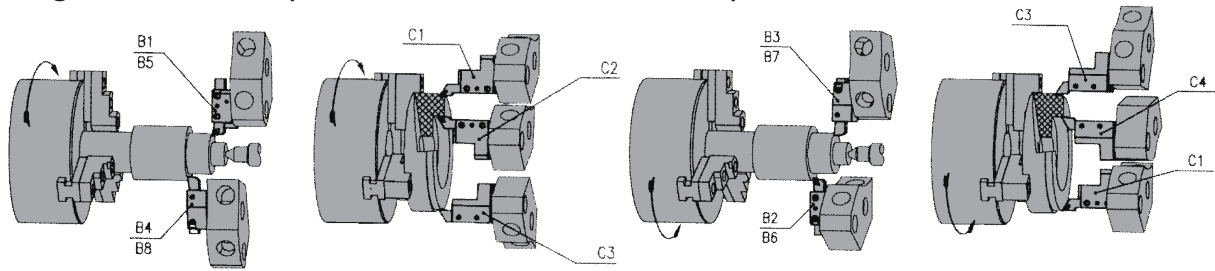
Toolholders DIN ISO 10889 (formerly DIN 69880 / VDI 3425)  
 Porte-outils DIN ISO 10889 (l'ancien DIN 69880 / VDI 3425)



d <sub>1</sub> h <sub>6</sub>	b	h <sub>1</sub> max.	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	h <sub>2</sub> ± 0,1	r ± 0,02	l <sub>1</sub> max.	l <sub>2</sub> ± 0,05	l <sub>3</sub> max.	l <sub>4</sub> max.	l <sub>5</sub>
16	42	12	8	40	15,0	14,5	32	12,7	16	2	3,5
20	52	16	10	50	18,0	18,0	40	21,7	24	2	7,0
25	60	16	10	58	23,5	21,0	48	21,7	24	2	7,0
30	70	20	14	68	27,0	25,0	55	29,7	40	2	7,0
40	85	25	14	83	36,0	32,0	63	29,7	40	3	7,0
50	100	32	16	98	45,0	37,0	78	35,7	48	3	8,0

- Werkstoff:** Legierter Einsatzstahl mit einer Zugfestigkeit im Kern von min. 950 N / mm<sup>2</sup>. Einsatzgehärtet HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), Härtetiefe 0,8 mm ± 0,2 mm, brüniert und präzisionsgeschliffen.
- Ausführung:** Mit innerer Kühlmittelzufuhr bzw. mit Gewindeanschluss für externe Kühlmittelzufuhr.
- Material:** Alloyed case-hardened steel, tensile core strength of min. 950 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.
- Version:** With internal coolant resp. with threaded connection for external coolant.
- Matière:** Acier de cémentation allié. Résistance à la traction dans le noyau de min 950 N / mm<sup>2</sup>. Cémentation à HRC 60 ± 2 (HV 700 ± 50), profondeur de cémentation 0,8 mm ± 0,2 mm, bruni et rectifié précisément.
- Version:** Avec arrosage interne respectivement avec raccord fileté pour arrosage externe.

**Werkzeugzuordnung für Scheibenrevolver**  
 Tool assignment for disc turrets  
 Assigantion des outils pour machines avec tourelle à disque



Einsatz von Werkzeughaltern bei linker Spindeldrehrichtung  
 Application of tool holders with anti-clockwise spindle rotation  
 Utilisation d'attachements avec la broche en sens anti-horaire

Einsatz von Werkzeughaltern bei rechter Spindeldrehrichtung  
 Application of tool holders with clockwise spindle rotation  
 Utilisation d'attachements avec la broche en sens horaire



Example:

**40 3 . 02 . 20 . 1**

