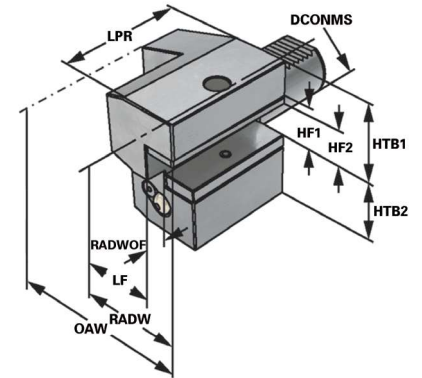




Verwendung:
Vorwiegend für Außenbearbeitung.
Zum Plan Einstechen.

Application:
Mainly for external machining.
For face machining.

Application:
Principalement pour usinage extérieur.
Pour carottage.



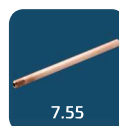
DIN ISO 10889

C3

Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	DCONMS	HF1	HF2	OAW	RADH	LF	LPR	RADWOF	HTB1	HTB2
169.43.12	C3 - 16 × 12	16	12	10	43	24	13	44	5	20	22
209.43.16	C3 - 20 × 16	20	16	12	52	27	13	55	7	30	25
259.43.16	C3 - 25 × 16	25	16	12	58	33	19	55	7	30	25
309.43.20	C3 - 30 × 20	30	20	16	70	35	17	70	10	38	35
409.43.25	C3 - 40 × 25	40	25	20	85	42,5	21	85	12,5	48	42,5
509.43.32	C3 - 50 × 32	50	32	25	100	50	26	100	16	60	50

7

Ausführung: Mit einstellbarer Kugelspritzdüse und Unterlegplatte
Version: With adjustable spray nozzle and shim
Version: Avec gicleur ajustable et semelle





Axial toolholders form C3 overhead right - for tools with internal coolant

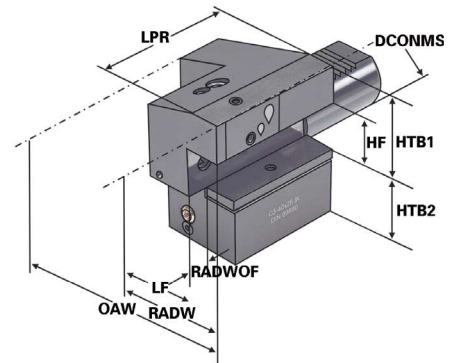
Porte-outils axials forme C3 inversés droite - pour outils avec arrosage interne



Verwendung:
Vorwiegend für Außenbearbeitung.
Zum Plan Einstechen.

Application:
Mainly for external machining.
For face machining.

Application:
Principalement pour usinage extérieur.
Pour carottage.



Bestell-Nr. Order no. Référence	Abmessung Size Dimension	DCONMS	HF	OAW	RADH	LF	LPR	RADWOF	HTB1	HTB2
309.43.20.IK	C3 – 30 × 20	30	20	70	35	17	70	10	38	35
409.43.25.IK	C3 – 40 × 25	40	25	85	42,5	21	85	12,5	48	42,5
509.43.32.IK	C3 – 50 × 32	50	32	100	50	26	100	16	60	50

Ausführung: Mit einstellbarer Kugelspritzdüse
Version: With adjustable spray nozzle
Version: Avec gicleur ajustable



Übergabe für Kühlmittel
Coolant supply
Jonction d'arrosage

