



## Ausgleichshalter

### Produkt-Eigenschaften:

- Ausgleichshalter für HSK und SK
- Mit Innenkühlung
- Für Werkzeuge mit Weldon Spanfläche

### Produkt-Vorteile:

- Korrektur von Rundlauffehler und Achsfehler
- Einfaches Einstellen
- Maximale Prozesssicherheit dank Rundlaufkorrektur
- Erhöhte Standwege dank Rundlaufkorrektur
- Höchste Bohrungsqualität dank Rundlaufkorrektur

## Compensation Holder

### Product Features:

- Compensation holder for HSK and SK
- With internal coolant supply
- For tools with Weldon flat

### Product Advantages:

- Correction of runout errors and misalignment
- Easy to set
- Maximum of process capability due to correction of runout
- Extended tool life due to correction of runout
- Highest quality of bores due to correction of runout

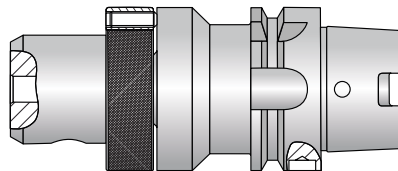
5  
Ausgleichs-  
halter  
Compensation  
Holder

Typ  
Type

Seite  
page

58010

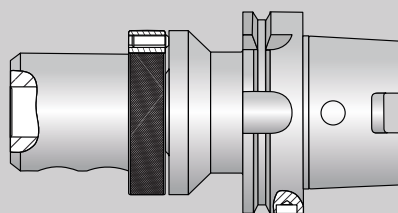
HSK 63



44

58011

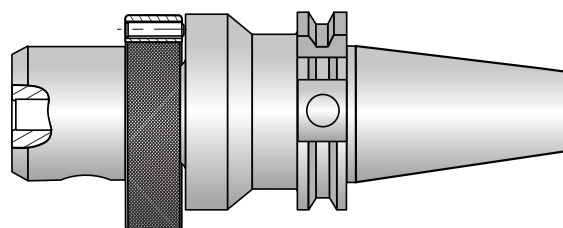
HSK 100



45

58020

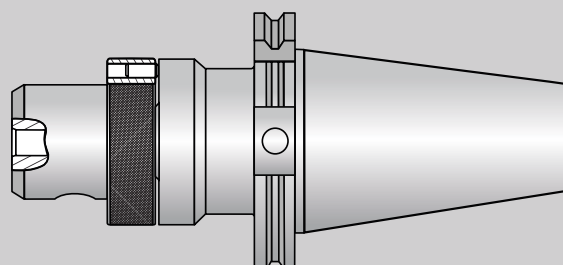
SK 40



46

58021

SK 50



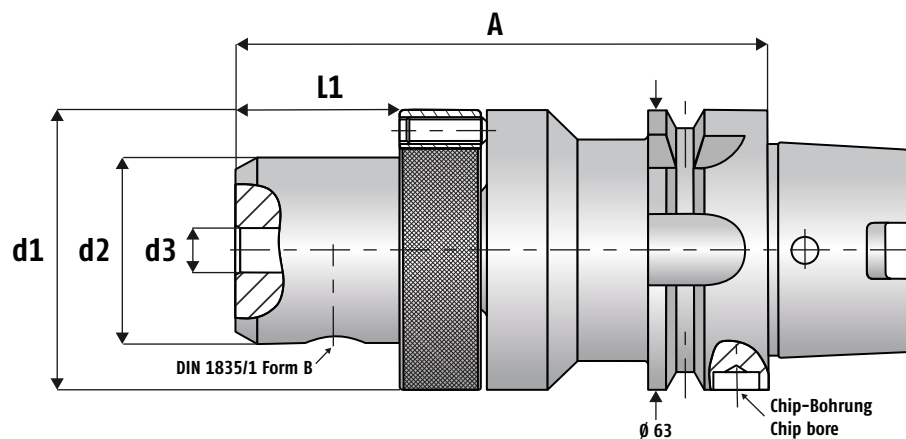
47

Handhabungs-Instruktionen  
Handling instructions

48 - 49

**Ausgleichshalter**  
**HSK 63 DIN 69893 A**  
**Weldon DIN 1835/1 Form B**

**Compensation holder**  
**HSK 63 DIN 69893 A**  
**Weldon DIN 1835/1 Form B**



Artikel Nr. Article No.	Ø d3 H5 mm	HSK	Ø d2 mm	Ø d1 mm	A mm	L1 mm
58010004	Ø 12 x 45	63	42	63	118	36
58010005	Ø 16 x 48	63	42	63	118	36
58010006	Ø 20 x 50	63	58	81	121,5	35
58010007	Ø 25 x 56	63	58	81	145,5	58
58010008	Ø 32 x 60	63	68	110	149,5	62

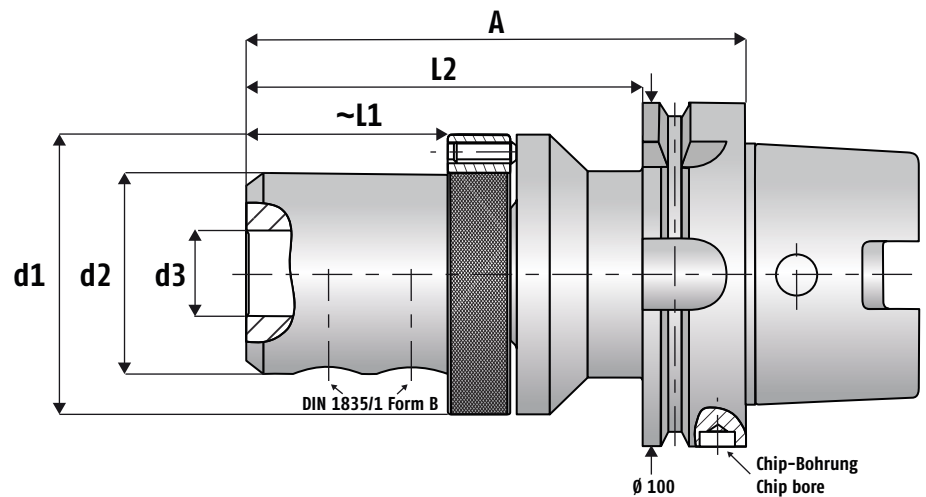
- Mit Innenkühlung
- Handhabungs-Instruktionen Seite 48 - 49
- Mit Balluff Chip Bohrung Ø 10 x 5 tief
- Sonder-Längen und andere Aufnahmen auf Anfrage

- With internal coolant supply
- Handlings instructions on page 48 - 49
- With Balluff Chip bore Ø 10 x 5 deep
- Special lengths or other connections on requests

Bestellung: Halter komplett  
 Order: Complete holder

**Ausgleichshalter**  
**HSK 100 DIN 69893 A**  
**Weldon DIN 1835/1 Form B**

**Compensation holder**  
**HSK 100 DIN 69893 A**  
**Weldon DIN 1835/1 Form B**



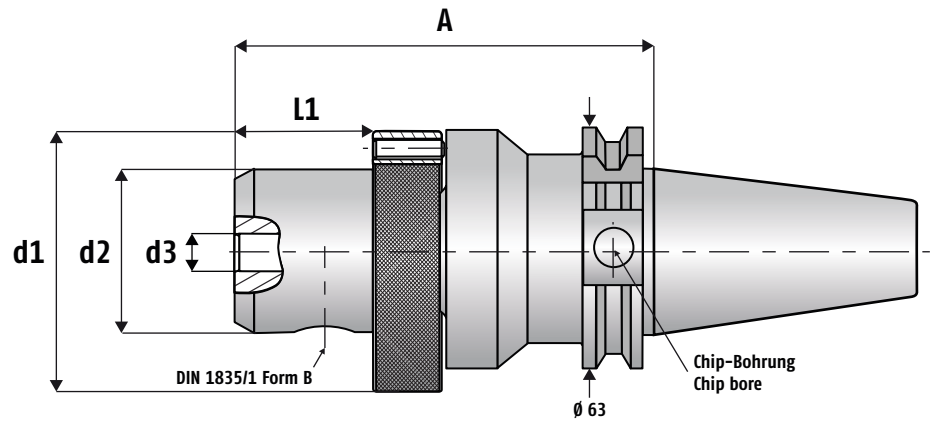
Artikel Nr. Article No.	∅ d3 H5 mm	HSK	∅ d2 mm	∅ d1 mm	A mm	L1 mm	L2 mm
580110007	∅ 25 x 56	100	58	81	143,50	58	114,50
580110008	∅ 32 x 60	100	58	81	147,50	62	118,50

- Mit Innenkühlung
- Handhabungs-Instruktionen Seite 48 - 49
- Mit Balluff Chip Bohrung ∅ 10 x 5 tief
- Sonder-Längen und andere Aufnahmen auf Anfrage

- With internal coolant supply
- Handlings instructions on page 48 - 49
- With Balluff Chip bore ∅ 10 x 5 deep
- Special lengths or other connections on requests

**Ausgleichshalter**  
**SK 40 DIN 69871 AD/B**  
**Weldon DIN 1835/1 Form B**

**Compensation holder**  
**SK 40 DIN 69871 AD/B**  
**Weldon DIN 1835/1 Form B**



Artikel Nr. Article No.	$\varnothing$ d3 H5 mm	SK	$\varnothing$ d2 mm	$\varnothing$ d1 mm	A mm	L1 mm
5802004	$\varnothing$ 12 x 45	40	42	63	111	36
5802005	$\varnothing$ 16 x 48	40	42	63	111	36
5802006	$\varnothing$ 20 x 50	40	58	81	114	39
5802007	$\varnothing$ 25 x 56	40	58	81	138	58
5802008	$\varnothing$ 32 x 60	40	58	81	142	62

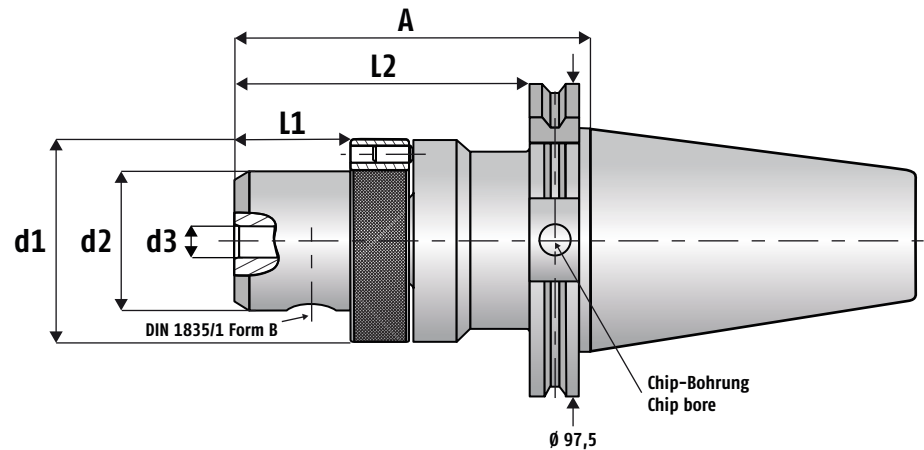
- Mit Innenkühlung
- Handhabungs-Instruktionen Seite 48 - 49
- Mit Balluff Chip Bohrung  $\varnothing$  10 x 5 tief
- Sonder-Längen und andere Aufnahmen auf Anfrage

- With internal coolant supply
- Handlings instructions on page 48 - 49
- With Balluff Chip bore  $\varnothing$  10 x 5 deep
- Special lengths or other connections on requests

Bestellung: Halter komplett  
Order: Complete holder

**Ausgleichshalter**  
**SK 50 DIN 69871 AD/B**  
**Weldon DIN 1835/1 Form B**

**Compensation holder**  
**SK 50 DIN 69871 AD/B**  
**Weldon DIN 1835/1 Form B**







Artikel Nr. Article No.	$\varnothing$ d3 H5 mm	SK	$\varnothing$ d2 mm	$\varnothing$ d1 mm	A mm	L1 mm	L2 mm
58021004	$\varnothing$ 12 x 45	50	42	63	111	36	92
58021005	$\varnothing$ 16 x 48	50	42	63	111	36	92
58021006	$\varnothing$ 20 x 50	50	58	81	114	39	95
58021007	$\varnothing$ 25 x 56	50	58	81	133	58	114
58021008	$\varnothing$ 32 x 60	50	68	110	140	62	121





- Mit Innenkühlung
- Handhabungs-Instruktionen Seite 48 und 49
- Mit Balluff Chip Bohrung  $\varnothing$  10 x 5 tief
- Sonder-Längen und andere Aufnahmen auf Anfrage

- With internal coolant supply
- Handlings instructions on page 48 and 49
- With Balluff Chip bore  $\varnothing$  10 x 5 deep
- Special lengths or other connections on requests

Bestellung: Halter komplett  
Order: Complete holder

## DIATool Ausgleichshalter / DIATool compensation holder

<p>1.</p>	<p>Werkzeug einführen und Weldon Spannschraube festziehen.</p>	<p>Insert tool into holder and tighten the Weldon screw.</p>	
<p>2.</p>	<p>Sicherungsschraube am Einstellring ist werkseitig blockiert. Nicht daran drehen!</p>	<p>Locking screw is set by the manufacturer. Do not touch it!</p>	
<p>3.</p>	<p>Alle Einstellschrauben leicht lösen, damit sich der Einstellring 60° drehen lässt.</p>	<p>Loosen all setting screws to allow the setting ring to be turned freely within the set 60°.</p>	
<p>4.</p>	<p>Messuhr an der Rundlaufprüfstelle der Reibahle anstellen. 0,001 mm (1 ym) Messuhr verwenden. Durch 360° drehen des Werkzeuges die Größe des Rundlauffehlers ermitteln. Am größten Ausschlag / Rundlauffehler innehalten.</p>	<p>Set dial gauge onto the concentricity control zone of the tool. Use a 0,001 mm (1 ym) dial gauge. Turn the tool 360° and go onto the highest run-out indication.</p>	

5.	<p>Am Ring drehen bis die am Rundlauf- fehler nächstgelegene Einstellschraube vertikal unter der Messuhr positioniert ist.</p>	<p>Turn the setting ring until the setting screw closest to the highest run-out is positioned as close as vertically below the dial gauge.</p>	
6.	<p>Den 6-Kantschlüssel vertikal unter der Messuhr an der Einstellschraube ansetzen und vorsichtig drehen bis der Ausschlag des Rundlauffehlers ca. zur Hälfte reduziert ist.</p>	<p>Set the Allan-key at the closest screw vertically below the dial gauge and tighten it carefully until about half of the run-out is eliminated.</p>	
7.	<p>Falls die Einstellschrauben nicht genau vertikal unter der Messuhr sind, die auf der anderen Seite nächstliegende Ein- stellschraube vorsichtig drehen bis der Ausschlag des Rundlauffehlers weiter reduziert ist. Reibahle 360° drehen und Rundlauffehler prüfen.</p>	<p>Should the closest setting screw not be exactly vertically below the gauge, tighten the closest screw on the other- side carefully until the runout is further reduced. Turn the reamer 360° and check run-out.</p>	
8.	<p>Wenn nötig, Punkt 5 und 6 wiederholen bis der Rundlauffehler eliminiert ist.</p>	<p>If necessary repeat point 6 &amp; 7 until the run-out is completely eliminated.</p>	
9.	<p>Nochmals Reibahle 360° drehen und Rundlauffehler prüfen. Wichtig: 6-Kantschlüssel entfernen (UNFALLGEFAHR!)</p>	<p>Turn the reamer again 360° and check the concentricity. Important: Take-off the Allan key!</p>	