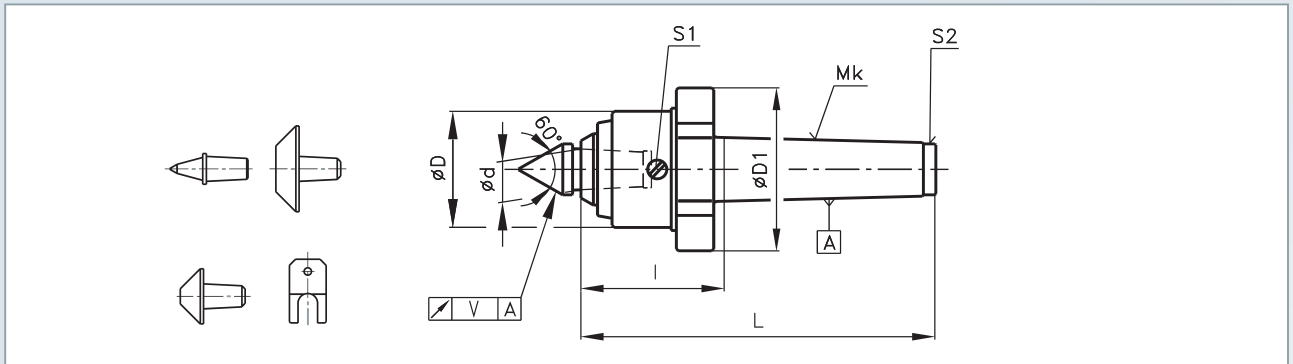




MITLAUFENDE KÖRNERSPITZEN für NC Drehmaschinen

mit auswechselbaren Spanneinsätzen und Abdrückmutter



Die Körnerspitzen sind zum Einspannen der Werkstücke auf NC und CNC Drehmaschinen bestimmt. Der Spannteil ermöglicht einen leichten Zugang des Werkzeuges zum Werkstück, was bei der Bearbeitung von Formteilen besonders vorteilhaft ist. Durch die Bauweise der Körnerspitze lässt sich das Spiel im vorderen Radiallager einstellen. Die mitlaufenden Körnerspitzen haben einen MORSE-Kegelschaft nach CSN 220420 (DIN 228, ISO 296) ohne Spanngewinde.

Die auswechselbaren Spanneinsätze ermöglichen den universellen Einsatz in der Einzelfertigung unterschiedlichen Charakters. Entsprechend dem verwendeten auswechselbaren Einsatz lassen sich Werkstücke mit 60°-Zentrierbohrung, Rohre am Innendurchmesser und ähnliches spannen. Der mitlaufende Teil der Körnerspitze läuft in einem Hohlkegel aus, in den sich nach Bedarf verschiedene Spanneinsätze aus dem Zubehör einschieben lassen. Diese Einsätze sind unter Aufwendung von Kraft (mit dem Reitstock) in den Hohlkegel hineinzudrücken. Herausgenommen werden sie mit Hilfe der Ausstoßgabel. Neben der Verwendung von auswechselbaren Spanneinsätzen ist die Spitze mit einer Abdrückmutter für den einfachen Ausbau der Körnerspitze aus der Maschinenwelle ausgestattet. Der Sonderabdichtungsring verhindert das Eindringen von Schneidflüssigkeiten in den Lagerraum der Spitze und schützt vor Verunreinigungen bei der Bearbeitung. Damit wird die Standzeit der Körnerspitze verlängert.

Die Körnerspitzen werden geschmiert geliefert (Lithiumfett LV 2-3). Beim Einsatz unter extremen Auslastungsbedingungen empfiehlt es sich, sie im 300-Betriebsstunden-Intervall nachzuschmieren und zwar mit 1 g Fett im Buchsenkopf (verblendet mit Schraube S1) und mit bis zu 0,5 g am Kegelschaftende (verblendet mit Schraube S2). Ein Zerlegen der mitlaufenden Körnerspitzen wird nicht empfohlen.

Mk	$\varnothing D$	$\varnothing D1$	$\varnothing d$	L	I	U	Q	G	V
3	52	75	15	145	65	5000	400	1,65	0,01
4	57	80	20	171	69	4000	1300	3,05	
5	69,5	95	25	213	84	3500	2000	6,10	

Abmessungen in mm

Text zur Tabelle:

Mk	MORSE-Kegel
U	Höchstzahl (1/min)
Q	Größte Werkstückmasse bei 50 min-1 und bei Standzeit, Lh = 500 Betriebsstunden (kg)
G	Spitzenmasse (kg)
V	Radialschlag der Spitze