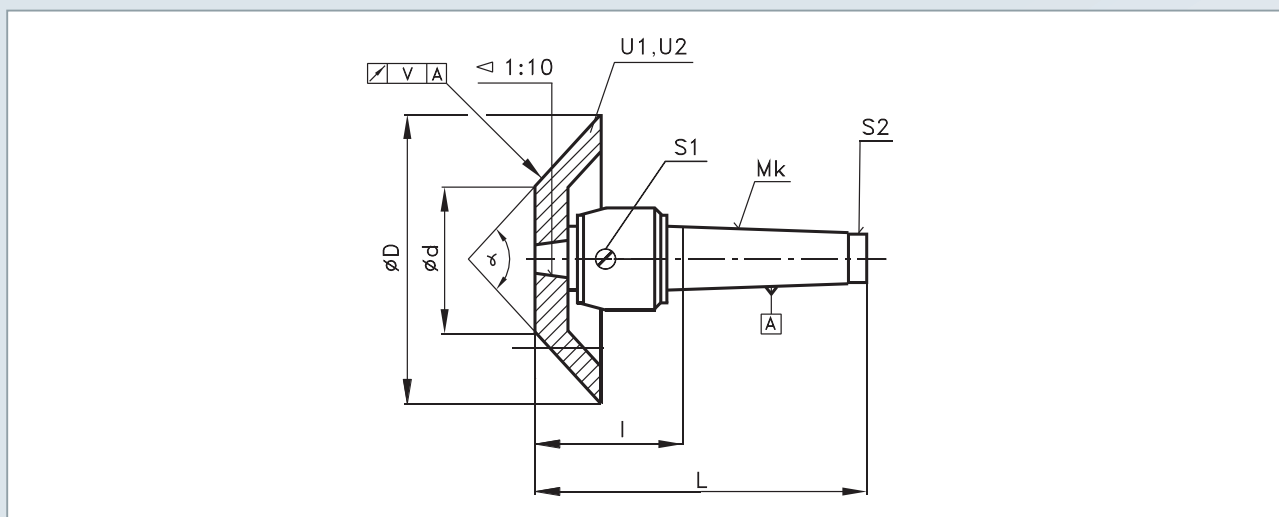


# MITLAUFENDE KÖRNERSPITZEN

mit Scheitelwinkeln 60° und 90° zum Aufspannen von hohlen Werkstücken



Diese Spitzen sind für Drehoperationen zum schnellen und einfachen Aufspannen von Werkstücken mit Höhlen großer Durchmesser bestimmt, was durch die mitlaufenden Körnerspitzen vom laufenden Typ nicht möglich ist. Der mitlaufende Spitzenteil endet mit Kegel 1:10, an den man nach Bedarf eine kegelige Aufspanneinlage mit Spitzenwinkel 60° (U1) oder 90° (U2) aufsteckt. Die Einlage selbst wird zum mitlaufenden Spitzenteil durch Reitstockpinolendruck befestigt. Den Abbau der Einlage führt man mit mässigem Abklopfen der Spitzenwellenstirn durch (am besten, wenn man die Spitze in der Hand hält). Die mitlaufende Körnerspitze ist mit einem Schaft mit MORSE Kegel laut CSN 220420 (DIN 228, ISO 296) ohne Aufspanngewinde versehen.

Bereits bei Lieferung sind die Körnerspitzen mit Lithiumschmierfett LV 2-3 geschmiert. Bei extremen Auslastungsbedingungen empfehlen wir die Körnerspitzen in Intervallen von 300 Betriebsstunden mit einer Menge vom 1 g des Schmierfettes nachzuschmieren und zwar durch Öffnung im Buchsenkopf (verblendet mit Schraube S1) und mit einer Menge von 0,5 g durch die Öffnung am Ende des Kegelschafts (verblendet mit Schraube S2). Ein Zerlegen der mitlaufenden Körnerspitzen wird nicht empfohlen.

In Normalausführung liefern wir mit jeder Körnerspitze 1 Satz auswechselbarer Einlagen, die der Morsekegelgröße entsprechen. In Sonderausführung liefern wir die Spitzen mit Aufspanneinlagen laut Wunsch mit max. Durchmesser D gemäß der Tabelle. Als spezielle Ausführung erhalten Sie auch unlösbare Körnerspitzen – die Aufspanneinlagen kann man nicht abbauen. Einzelne Aufspanneinlagen liefern wir ebenso als Ersatzteile (für die normale, lösbare Ausführung).

Mk	α	ø d	ø D	L	I	U	Q	G	Gv	V
3	60	35	80	162	81	5000	400	2,1	0,63	0,025
	90	32							0,61	
4	60	44	115	194	92	4000	1300	4,4	1,56	
	90	47							1,40	
5	60	46	135	240	110	3500	2000	8,0	2,76	
	90	45							2,13	
6	60	64	170	308	126	2500	4000	23,5	5,15	
	90	70							3,85	
	90	96	230						6,73	

Text zur Tabelle:

Mk	MORSE-Kegel
U	max. Drehzahl (1/min)
Q	max. Masse des Werkstücks (kg)
G	Masse des Erzeugnisses (kg)
V	Radialschlag der Spitze

Abmessungen in mm