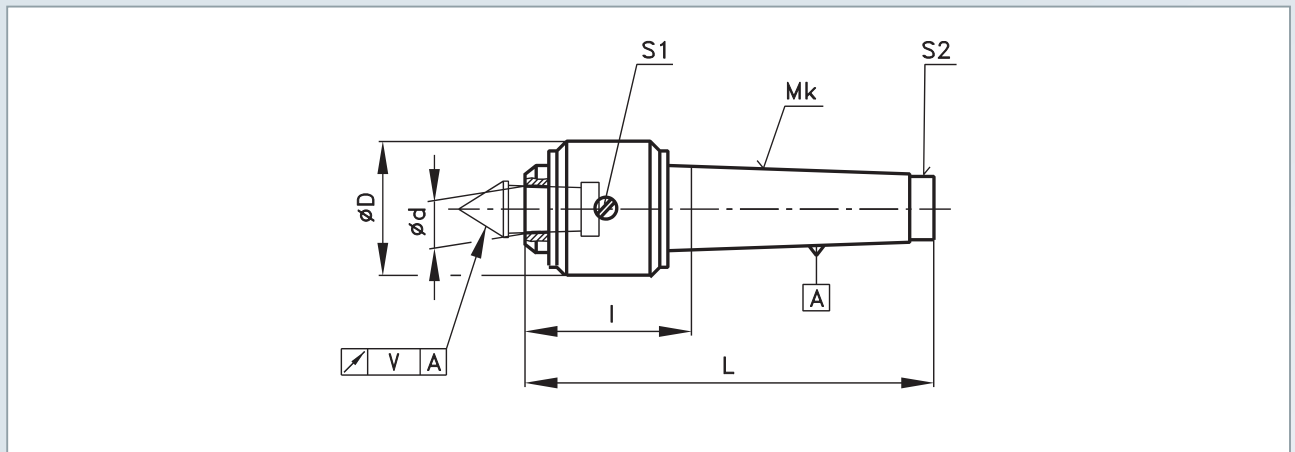




# MITLAUFENDE KÖRNERSPITZEN

Seite 1 von 3

mit auswechselbaren Spanneinsätzen



Die Körnerspitzen mit auswechselbaren Spanneinsätzen sind zum Arbeiten auf Drehmaschinen bestimmt. Ihre Bauweise ermöglicht den universellen Einsatz in der Einzelfertigung unterschiedlichen Charakters. Entsprechend dem verwendeten auswechselbaren Einsatz lassen sich Werkstücke mit 60°-Zentrierbohrung, Werkstücke mit 60°-Spitze, Werkstücke ohne Ankörnung, Rohre am Innendurchmesser und ähnliches spannen.

Der mitlaufende Teil der Körnerspitze läuft in einem Hohlkegel aus, in dem sich nach Bedarf verschiedene Spanneinsätze mit den Formen a bis g einschieben lassen. Diese Einsätze sind unter Aufwendung von Kraft (mit dem Reitstock) in den Hohlkegel hineinzudrücken. Herausgenommen werden sie mit Hilfe der Ausstoßgabel (h). Die mitlaufenden Körnerspitzen haben einen MORSE-Kegelschaft nach CSN 220420 (DIN 228, ISO 296) ohne Spanngewinde. 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. In Normalausführung wird zu jeder Körnerspitze 1 Satz mit auswechselbaren Spanneinsätzen mit den Formen a bis g und 1 Ausstoßgabel (h) mitgeliefert. In Sonderausführung wird ein Satz Spanneinsätze nach Kundenwahl zusammengestellt. In Spezialausführung werden die Körnerspitzen mit einer Spanneinsatzform nach Kundenwunsch geliefert. Die einzelnen Spanneinsätze sind ebenfalls als Ersatzteile lieferbar.

Mk	ø D	ø d	L	I	U	Q	G	V
2	36	10	110	45,5	6000	340	0,75	0,01
3	47	15	145	61	5000	400	1,52	
4	55	20	174	76	4000	1300	2,88	
5	70	25	227	103	3500	2000	5,75	
6	90	30	305	132,5	2500	4000	13,85	

Abmessungen in mm

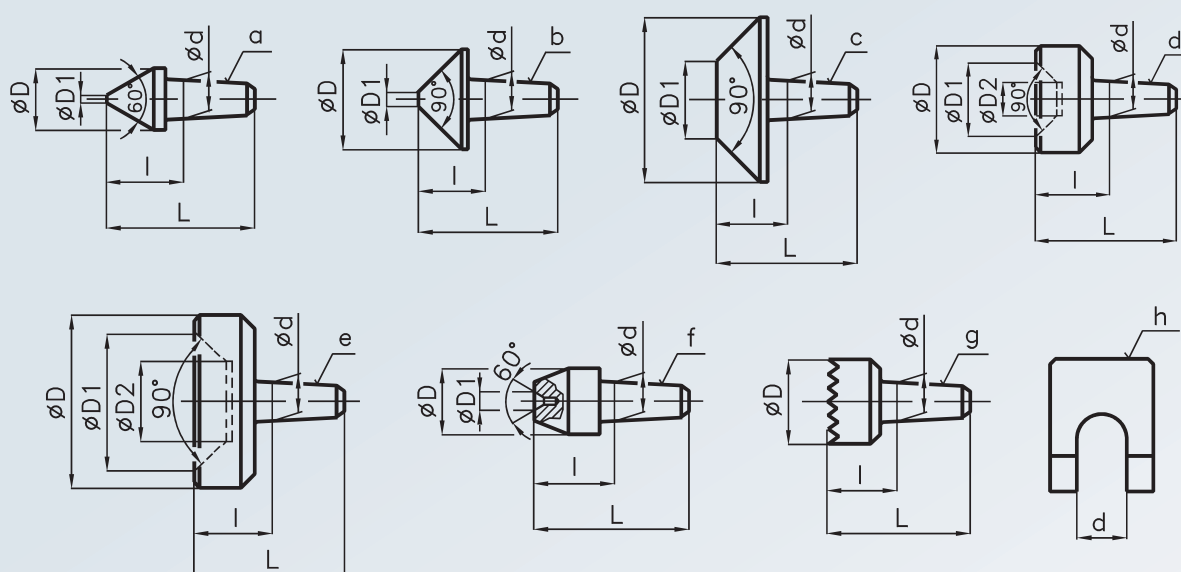
Text zur Tabelle:

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

# MITLAUFENDE KÖRNERSPITZEN

Seite 2 von 3

mit auswechselbaren Spanneinsätzen



## Ersatzteile

a)

Mk	$\varnothing D$	$\varnothing D1$	$\varnothing d$	L	l	n	G
2	15	0,5	10	39	20	1	0,02
3	20		15	50	25		0,05
4	25		20	60	30		0,11
5	32	1	25	73	35		0,20
6	36		30	90	44		0,34

b)

Mk	$\varnothing D$	$\varnothing D1$	$\varnothing d$	L	l	n	G
2	28	4	10	36	17	1	0,042
3	36	6	15	45	20		0,065
4	45	10	20	53	23		0,135
5	56	14	25	65	27		0,27
6	70	18	30	80	34		0,72

c)

Mk	$\varnothing D$	$\varnothing D1$	$\varnothing d$	L	l	n	G
2	44	20	10	36	17	1	0,067
3	63	33	15	45	20		0,22
4	70	35	20	53	23		0,43
5	80	38	25	65	27		0,47
6	100	50	30	80	34		1,55

Abmessungen in mm

# MITLAUFENDE KÖRNERSPITZEN

Seite 3 von 3

mit auswechselbaren Spanneinsätzen

d)

Mk	ø D	ø D1	ø D2	ø d	L	l	n	G
2	28	19	5	10	36	17	1	0,061
3	36	28	12	15	45	20		0,13
4	45	37	17	20	53	23		0,23
5	56	44	20	25	65	27		0,42
6	70	58	24	30	80	34		0,92

e)

Mk	ø D	ø D1	ø D2	ø d	L	l	n	G
2	38	28	14	10	36	17	1	0,11
3	45	38	22	15	45	20		0,2
4	63	53	30	20	53	23		0,41
5	70	60	36	25	65	27		0,66
6	100	88	54	30	80	34		1,35

f)

Mk	ø D	ø D1	ø d	L	l	n	G
2	15	2,5	10	36	17	1	0,03
3	20		15	45	20		0,06
4	25	5	20	53	23		0,123
5	32		25	65	27		0,23
6	36	8	30	80	34		0,38

g)

Mk	ø D	ø d	L	l	n	G
2	22	10	36	17	1	0,055
3	25	15	45	20		0,13
4	32	20	53	23		0,18
5	45	25	65	27		0,34
6	56	30	80	34		0,50

h)

Mk	d	n	G
2	11	1	0,018
3	16		0,02
4	22		0,03
5	27		0,06
6	32		0,16

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

Abmessungen in mm