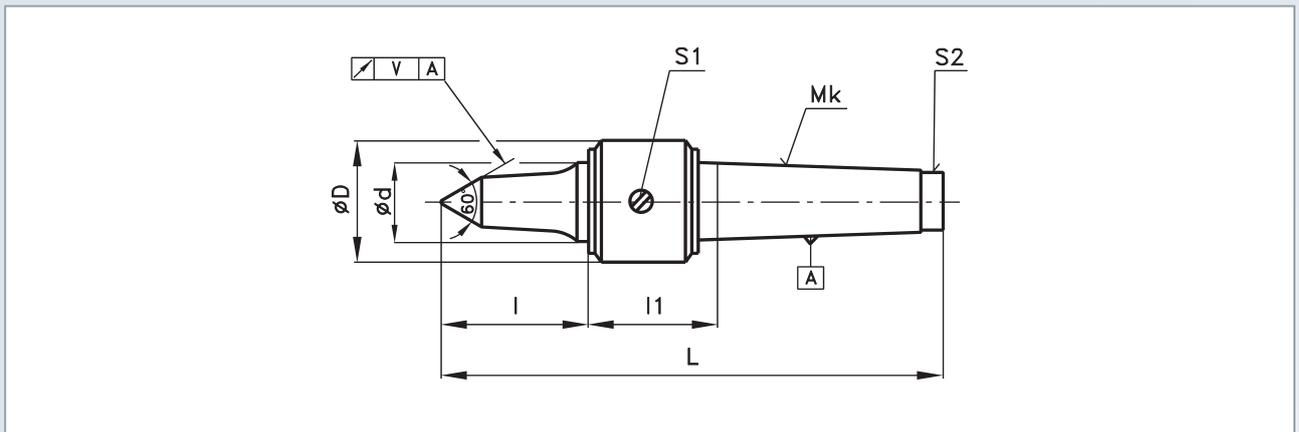


MITLAUFENDE KÖRNERSPITZEN

für NC Drehmaschinen



Die Körnerspitzen sind zum Einspannen der Werkstücke auf NC Drehmaschinen bestimmt. Der Spannteil ermöglicht einen leichten Zugang des Werkzeuges zum Werkstück, was bei der Bearbeitung von Formteilen besonders vorteilhaft ist. 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.

Mk	ø D	ø d	L	l	l1	U	Q	G	V
2	36	17	130	31	35	6000	270	0,39	0,005
3	47	25	169,5	40	49	5000	320	0,89	
4	55	30	206	50	53	4000	1000	1,4	
5	70	40	260	65	63	3500	1600	3,2	

Text zur Tabelle:

Mk	MORSE-Kegel
U	Höchstdrehzahl (1/min)
Q	größte Werkstückmasse bei 50 min-1 u. bei Standzeit, Lh = 500 Betriebsstunden (kg)
G	Körnerspitzenmasse (kg)
V	Radialschlag der Spitze

Abmessungen in mm