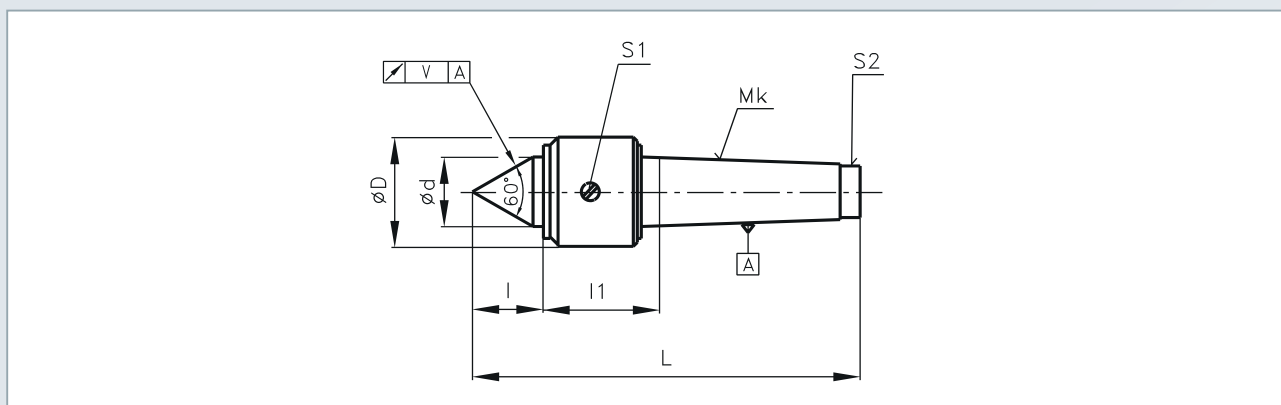


MITLAUFENDE KÖRNERSPITZEN

mit Spitzenwinkel 60°



Die Körnerspitzen sind zum Einspannen der Werkstücke auf Drehmaschinen bestimmt. Sie werden vor allem zur Bearbeitung von Teilen mit größerer Masse verwendet. Die Bauweise der mitlaufenden Körnerspitzen zeichnet sich durch den kleinen Kopfdurchmesser $\varnothing D$ aus, so dass der Zugang des Werkzeuges zum Werkstück erleichtert wird. Bei Körnerspitzen mit MORSE-Kegel 2 – 6 ist die Spieleinstellbarkeit im vorderen Radiallager äußerst vorteilhaft. Die Körnerspitze Mk1 unterscheidet sich in ihrer Bauweise und ist zum Einspannen sehr leichter Teile bestimmt. Deshalb wird die zulässige Belastung dieser Körnerspitzen hier nicht angegeben. Die mitlaufenden Körnerspitzen haben einen MORSE-Kegelschaft nach ČSN 220420 (DIN 228, ISO 296) ohne Spanngewinde und 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 S2). Ein Zerlegen der mitlaufenden Körnerspitzen wird nicht empfohlen.

Mk	$\varnothing D$	$\varnothing d$	L	I	I1	U	Q	G	V
1	34	17	114	21,5	38,5	6000	–	0,25	0,007
2	36	22	125	25,5	35		340	0,34	
3	47	30	162	32	49	5000	400	0,8	
4	55	35	194	37,5	53	4000	1300	1,37	
5	70	45	240	47	63	3500	2000	3,03	
6	90	60	318	62	75,5	2500	4000	7,18	

Text zur Tabelle:

Mk	MORSE-Kegel
U	Höchstzahl (1/min)
Q	größte Werkstückmasse bei 50 min-1 u. bei Standzeit (kg)
G	Körnerspitzenmasse (kg)
V	Rundlaufgenauigkeit (mm)

Abmessungen in mm