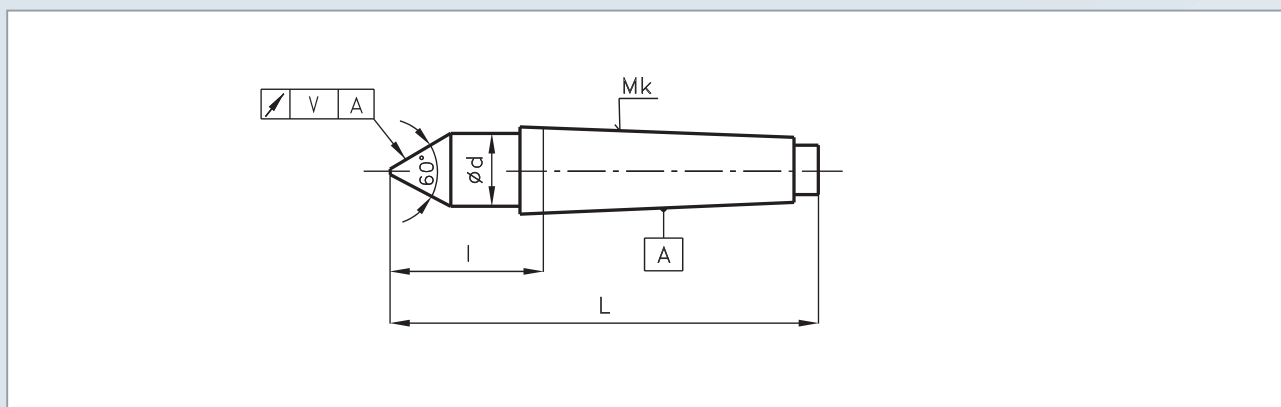


Körnerspitzen

ČSN ISO 298 / DIN 806



Die Körnerspitzen dienen zum Einspannen der Werkstücke auf Werkzeugmaschinen oder in Kontrollgeräten. Die Spitzen der Größe Mk = 0 – 5 sind vollständig auf HRC 58 – 62 gehärtet. Bei der Größe Mk = 6 ist die Spitze bis auf 80 mm Länge gehärtet, der übrige Teil ist vergütet.

Als Werkstoff findet Werkzeugstahl Verwendung. Der MORSE-Kegelschaft entspricht ČSN 220420 (DIN 228, ISO 296) ohne Spanngewinde.

Mk	ø d	L	I	Q	G	V
1	11	80	26,5	125	0,06	0,003
2	17	100	36	325	0,16	
3	23	125	44	650	0,40	
4	30	160	57,5	1000	0,80	
5	42	200	70,5	2500	1,80	
6	60	280	98	5000	5,45	

Text zur Tabelle:

Mk	MORSE-Kegel
Q	Werkstückmasse (kg)
G	Körnerspitzenmasse (kg)
V	Radialschlag der Spitze

Abmessungen in mm