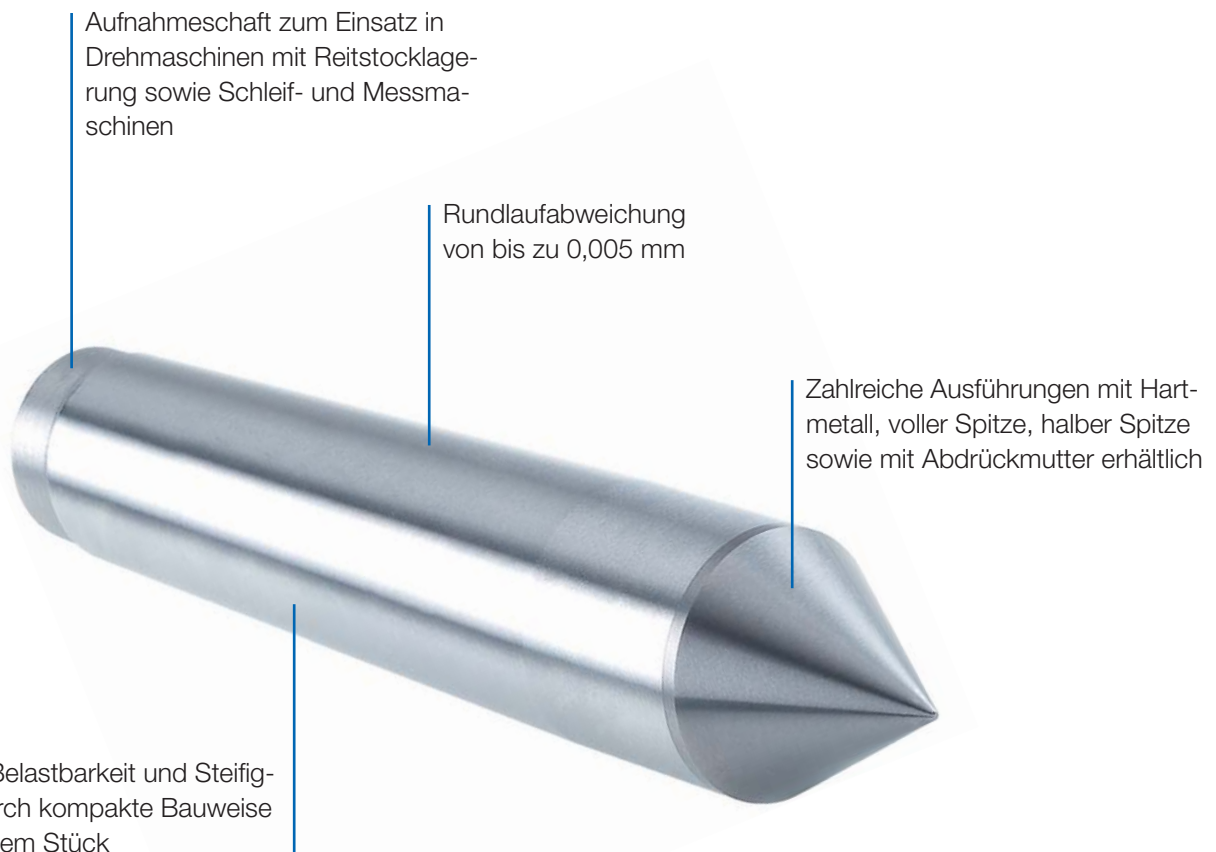


FESTE ZENTRIERSPITZEN

Bestens zum Gegenspannen von Werkstücken auf Drehmaschinen mit Reitstocklagerung und Schleifmaschinen in einer Aufspannung sowie für Messtechnik geeignet. Die festen Zentrierspitzen sind gehärtet und geschliffen.

VORTEILE AUF EINEN BLICK

- ⊕ Hohe Verschleißfestigkeit durch Werkzeugstahl bzw. Hartmetalleinsatz
- ⊕ Hohe Belastbarkeit und Steifigkeit durch kompakte Bauweise
- ⊕ Rundlaufabweichung von bis zu 0,005 mm





EINSATZBEREICH

Zum Gegenspannen von Werkstücken auf Drehmaschinen mit Reitstocklagerung und Schleifmaschinen.

AUSFÜHRUNG

Ausführungen mit Rundlaufgenauigkeiten von 0,003 mm oder genauer sind auf Anfrage lieferbar.

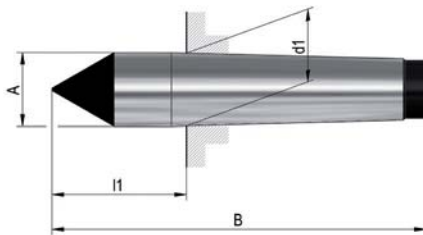
VORTEILE

- ③ Hohe Verschleißfestigkeit durch Werkzeugstahl bzw. Hartmetalleinsatz
- ③ Hohe Belastbarkeit und Steifigkeit, da Spitzen aus einem Stück gefertigt

TECHNISCHE MERKMALE

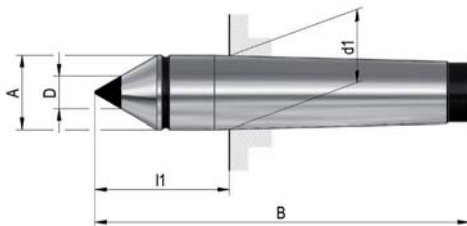
- Zentrierspitze gehärtet und geschliffen

A07
DIN 806, volle Spitze, geschliffen, mit voller Hartmetall-Spitze



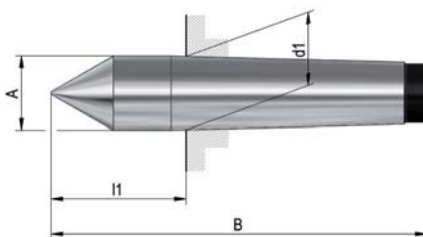
Id.-Nr.	Aufnahme MK	A mm	B mm	d1 mm	l1 mm	Gewicht g
326786	2	18	100	17,78	36	175
306402	3	24,1	125	23,825	44	400
221398	4	31,6	160	31,267	57,5	855
326816	5	44,7	200	44,399	70,5	2160

A07
DIN 806, volle Spitze, geschliffen, mit Hartmetalleinsatz und Nachschleifrille



Id.-Nr.	Aufnahme MK	A mm	B mm	D mm	d1 mm	l1 mm	Gewicht g
017171	2	18	100	7	17,78	36	155
017172	3	24,1	125	11	23,825	44	360
017173	4	31,6	160	14	31,267	57,5	770
017174	5	44,7	200	18	44,399	70,5	1950

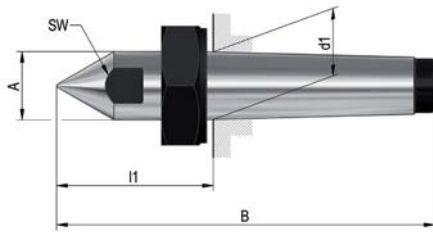
A07
DIN 806, volle Spitze, Werkstoff: WS



Id.-Nr.	Aufnahme MK	A mm	B mm	d1 mm	l1 mm	Gewicht g
013706	0	9,2	70	9,045	20	30
013707	1	12,2	80	12,065	26,5	60
013709	2	18	100	17,78	36	150
013711	3	24,1	125	23,825	44	340
013712	4	31,6	160	31,267	57,5	760
013715	5	44,7	200	44,399	70,5	1920
013718	6	63,8	270	63,348	88	5200

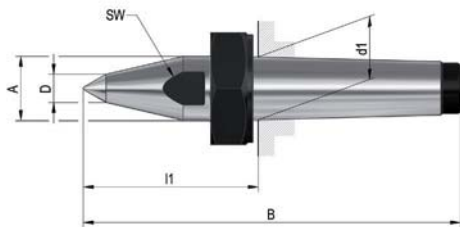
FZS

A07
Ähnlich **DIN 807, volle Spitze** mit Abdrückmutter und SW, Werkstoff: WS



Id.-Nr.	Aufnahme MK	A mm	B mm	C mm	d1 mm	I1 mm	SW	Gewicht g
005654	3	24,1	138	M27x1,5	23,825	57	19	580
005357	4	31,6	175	M36x1,5	31,267	72,5	27	800
005381	5	44,7	217	M48x1,5	44,399	87,5	36	2900
005426	6	63,8	290	M68x1,5	63,348	108	55	7200

A07
Ähnlich **DIN 807, volle Spitze** mit Abdrückmutter und SW, mit verlängerter Spitze, Werkstoff: WS



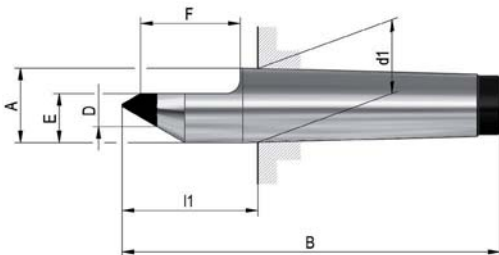
Id.-Nr.	Aufnahme MK	A mm	B mm	C mm	D mm	d1 mm	I1 mm	SW	Gewicht g
249576	3	24,1	148	M27x1,5	10	23,825	67	19	600
249577	4	31,6	186,5	M36x1,5	14	31,267	84	27	1285
249578	5	44,7	242	M48x1,5	16	44,399	112	36	3000
249579	6	63,8	330	M68x1,5	20	63,348	148	55	7900

A07
Abdrückmutter



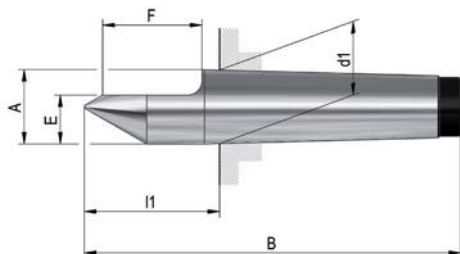
Id.-Nr.	C	H mm	SW	Gewicht g
005656	M27x1,5	17,5	41	110
005359	M36x1,5	21	55	240
005383	M48x1,5	23	75	480
005428	M68x1,5	25,5	100	900

A07
DIN 806, halbe Spitze, geschliffen, mit Hartmetalleinsatz



Id.-Nr.	Aufnahme MK	A mm	B mm	D mm	E mm	F mm	d1 mm	I1 mm	Gewicht g
027439	2	18	100	7	11	30	17,78	36	150
027440	3	24,1	125	11	15	38	23,825	44	335
026571	4	31,6	160	14	21	50	31,267	57,5	750
027441	5	44,7	200	18	29,4	63	44,399	70,5	1830

A07
DIN 806, halbe Spitze, Werkstoff: WS



Id.-Nr.	Aufnahme MK	A mm	B mm	E mm	F mm	d1 mm	I1 mm	Gewicht g
013868	2	18	100	11	30	17,78	36	145
013870	3	24,1	125	15	38	23,825	44	310
013871	4	31,6	160	21	50	31,267	57,5	710
013997	5	44,7	200	29,4	63	44,399	70,5	1925