

Zentrierspitzen FN / FNC



universell einsetzbar

Für rotierende und feststehende Reitstockpinolen. Für den Einsatz in **Dreh-, Schleif- und anderen Produktionsmaschinen** ausgelegt.

Typ FN mit Morsekegel

» nachschleifbar

↑ 0,002



Typ FNC mit Morsekegel

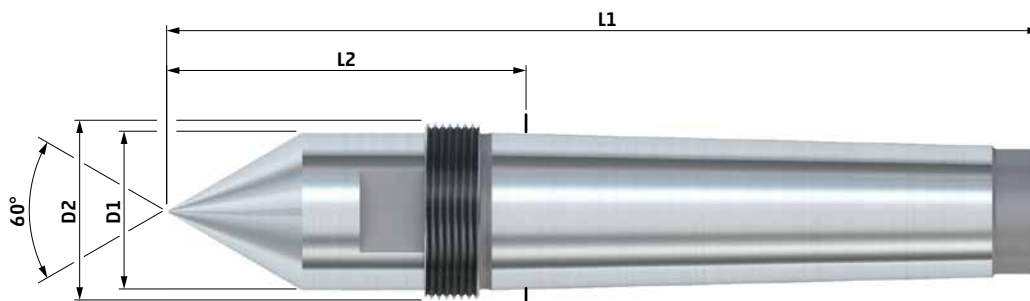
» **erweiterter Arbeitsraum**
für besseren Zugang der Bearbeitungswerkzeuge

↑ 0,002



- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Aus durchgehärtetem Werkzeugstahl.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen.
- Abdrückmuttern unter Zubehör auf Seite 118 - 119.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.

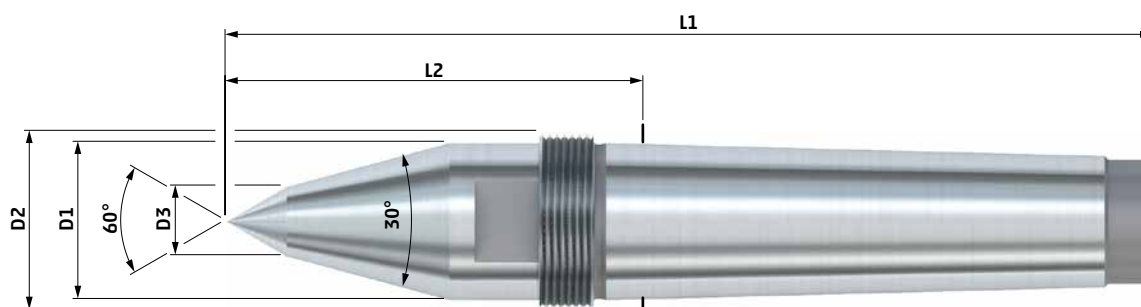
Technische Daten - Typ FN mit Morsekegel



TYP FN

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
3	24	M27 x 1,5	-	138	57	920 01
4	32	M36 x 1,5	-	175	72	920 02
5	45	M48 x 1,5	-	217	87	920 03
6	64	M68 x 1,5	-	290	108	920 04

Technische Daten - Typ FNC mit Morsekegel



TYP FNC

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
3	24	M27 x 1,5	10	148	67	921 01
4	32	M36 x 1,5	14	187	84	921 02
5	45	M48 x 1,5	16	242	112	921 03
6	64	M68 x 1,5	20	330	148	921 04



Feste Schäfte FNA / FNW

hohe Flexibilität bei unterschiedlichen Werkstückzentrierungen

Typ FNA mit Morsekegel

» für große Werkstückzentrierungen

ein hohes Maß an Flexibilität beim Spannen von Werkstücken mit großen Zentrierungen

↑ 0,01

inkl. Zentrierkegel



aufsetzbarer Zentrierkegel
siehe Seite 114

- Max. Rundlaufabweichung: 0,01 mm inkl. Zentrierkegel.
- Verschiedene Zentrierkegel für Zentrierungen von $\text{Ø} 25$ bis $\text{Ø} 315$ siehe Seite 114.
- Sonder-Zentrierkegel bis $\text{Ø} 400$ nach Kundenwunsch lieferbar.
- Abdrückmuttern unter Zubehör auf Seite 118 - 119.
- Max. Belastung der Festen Schäfte auf Anfrage.

Typ FNW mit Morsekegel

» maximale Flexibilität

durch die Adaption verschiedener Wechselsätze ist ein hohes Maß an Flexibilität und Kostenersparnis gewährleistet

↑ 0,01

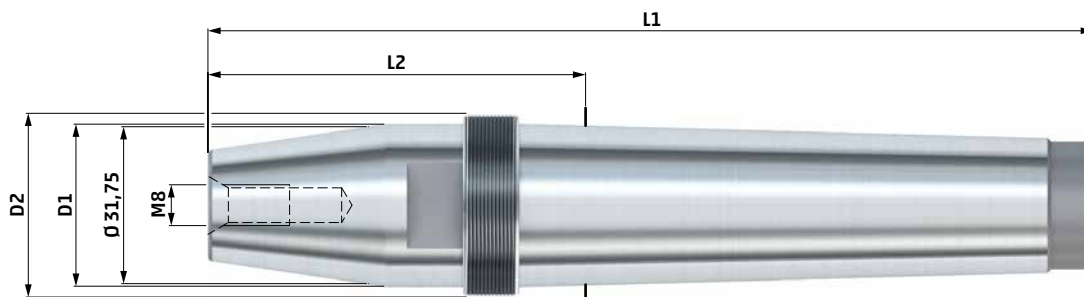
inkl. Einsatz



auswechselbarer Zentriereinsatz
siehe Seite 116 - 117

- Max. Rundlaufabweichung: 0,01 mm inkl. Zentriereinsatz.
- Verschiedene Zentriereinsätze in verschiedenen Formen siehe Seite 116 - 117.
- Sondereinsätze nach Kundenwunsch lieferbar.
- Abdrückmuttern unter Zubehör auf Seite 118 - 119.
- Max. Belastung der Festen Schäfte auf Anfrage.

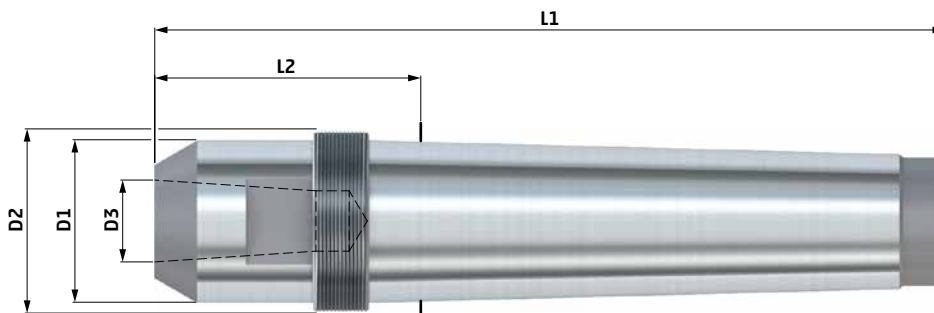
Technische Daten – Typ FNA mit Morsekegel



TYP FNA

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
3	32	M27 x 1,5	-	149	68	922 01
4	32	M36 x 1,5	-	173,5	71	922 02
5	45	M48 x 1,5	-	202,5	73	922 03
6	64	M68 x 1,5	-	263,5	81,5	922 04

Technische Daten – Typ FNW mit Morsekegel



TYP FNW

MK	D1	D2	D3	L1	L2	Best-Nr.
3	24	M27 x 1,5	16	121	40	923 01
4	32	M36 x 1,5	16	154,5	52	923 02
5	45	M48 x 1,5	22	190	60	923 03
6	64	M68 x 1,5	22	252	70	923 04

Hartmetall Zentrierspitzen DIN 806



für gehärtete Werkstücke

Für den Einsatz bei gehärteten Werkstücken. Für Spindelstöcke und feststehende Reitstockpinolen. Für den Einsatz in Schleif- und anderen Produktionsmaschinen ausgelegt.

Typ DIN 806 · Form E



mit voller Hartmetall-Spitze



0,002



Typ DIN 806 · Form HE



abgeflacht mit halber Hartmetall-Spitze



0,002



mit halber Hartmetall-Spitze

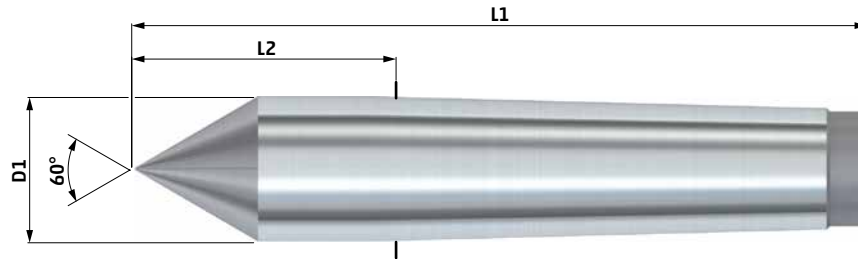


- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Mit Hartmetall-Einsatz.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.

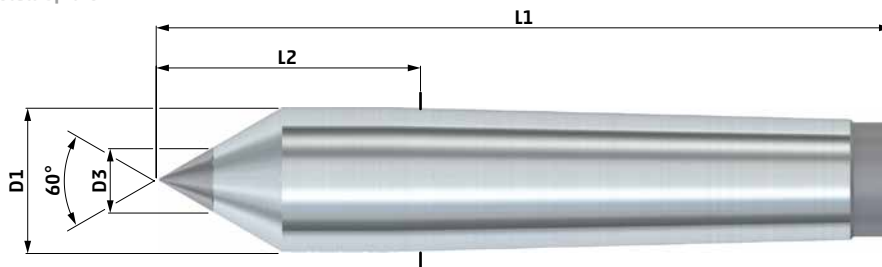
Technische Daten - Typ DIN 806 · Form E/HE



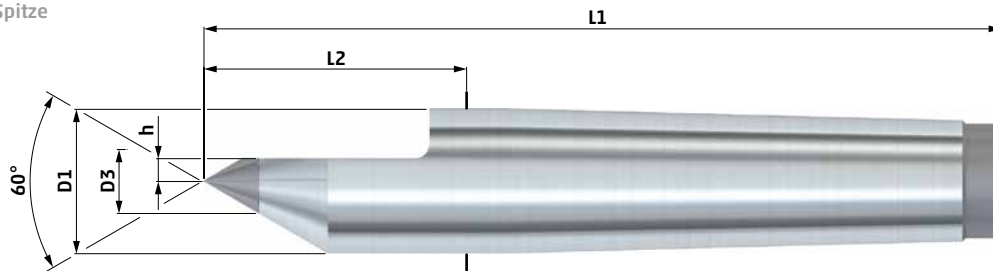
ähnlich DIN 806 · Form E
mit voller Hartmetall-Spitze



Form E
mit halber Hartmetall-Spitze



Form HE
abgeflacht mit halber
Hartmetall-Spitze



FORM E



FORM HE



MK	D1	L1	L2
1	12,2	80	26,5
2	18	100	36
3	24,1	125	44
4	31,6	160	57,5
5	44,7	200	70,5
6	63,8	270	88

Best-Nr.
910 02
910 05
910 08
910 11
910 14
910 18

D3	Best-Nr.
7	910 01
7	910 03
11	910 06
14	910 09
18	910 12
18	910 15

D3	h	Best-Nr.
7	1,5	911 01
7	2	911 02
11	3	911 04
14	5	911 06
18	7	911 08
18	10	911 10

Hartmetall Zentrierspitzen DIN 807



Ausführung mit Abdrückmutter für gehärtete Werkstücke

Mit Abdrückgewinde

Zentrierspitzen nach DIN 807 sind mit einem Abdrückgewinde ausgeführt. Dies dient zur Schonung der Spindellager und ist für den Einsatz in nicht durchbohrte Pinolen notwendig.

Typ DIN 807 · Form E



mit voller Hartmetall-Spitze



0,002



Typ DIN 807 · Form HE



abgeflacht mit halber Hartmetall-Spitze



0,002



mit halber Hartmetall-Spitze

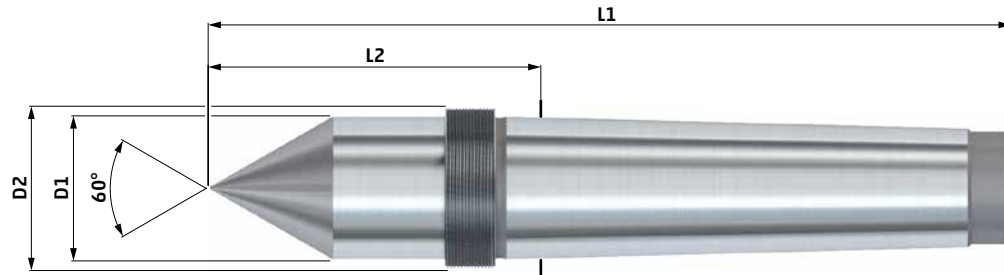


- Max. Rundlaufabweichung: 0,002 mm.
- Mit Hartmetall-Einsatz.
- Max. Belastung der Zentrierspitzen auf Anfrage.
- Sonderausführungen auf Anfrage.
- Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchgebohrte Pinolen.
- Abdrückmutter unter Zubehör auf Seite 118 - 119.
- Auf Anfrage mit Schlüsselfläche lieferbar.

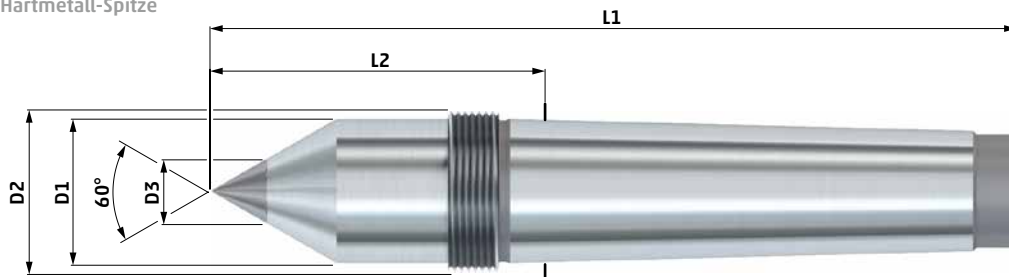
Technische Daten - Typ DIN 807 · Form E/HE



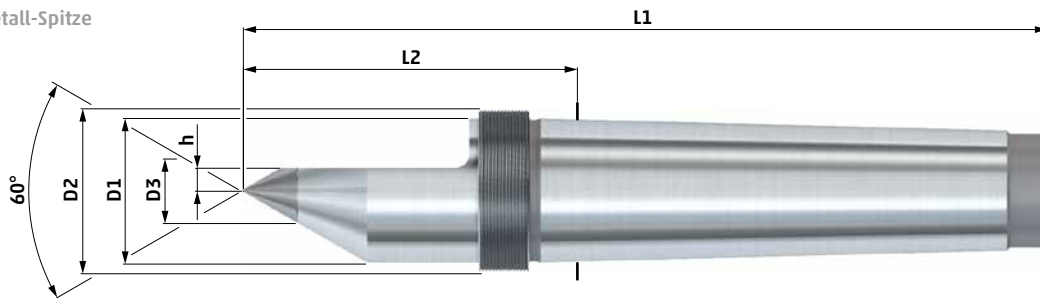
ähnlich DIN 807 · Form E
mit voller Hartmetall-Spitze



Form E
mit halber Hartmetall-Spitze



Form HE
abgeflacht mit halber
Hartmetall-Spitze



FORM E



FORM HE



MK	D1	D2	L1	L2
1	12,2	M16 x 1,5	90	36,5
2	18	M22 x 1,5	112	48
3	24,1	M27 x 1,5	138	57
4	31,6	M36 x 1,5	175	72,5
5	44,7	M48 x 1,5	217	87,5
6	63,8	M68 x 1,5	290	108

Best-Nr.
912 02
912 05
912 08
912 11
912 14
912 18

D3	Best-Nr.
7	912 01
7	912 03
11	912 06
14	912 09
18	912 12
18	912 15

D3	h	Best-Nr.
7	1,5	913 01
7	2	913 03
11	3	913 06
14	5	913 09
18	7	913 12
18	10	913 15