



## Hochleistungsrollspitzen RNS / RNCS

### speziell für Schleifanwendungen

NEIDLEIN Hochleistungsrollspitzen Typ RNS / RNCS sind für den Einsatz in **Schleif- und anderen Produktionsmaschinen** ausgelegt.

Durch die besondere Lageranordnung und die dadurch verkürzte Bauweise können geringe, sowie hohe axiale und radiale Kräfte präzise aufgenommen werden. Somit sind unsere Rollspitzen hervorragend für jeden Einsatz, insbesondere mit Stirnmitnehmer, geeignet.

#### Typ RNS mit Morsekegel

 0,003



mit Hartmetall-Spitze  
für gehärtete Werkstücke  
und hohe Losgrößen

#### NEIDLEIN mitlaufende Hochleistungsrollspitzen Typ RNS / RNCS garantieren:

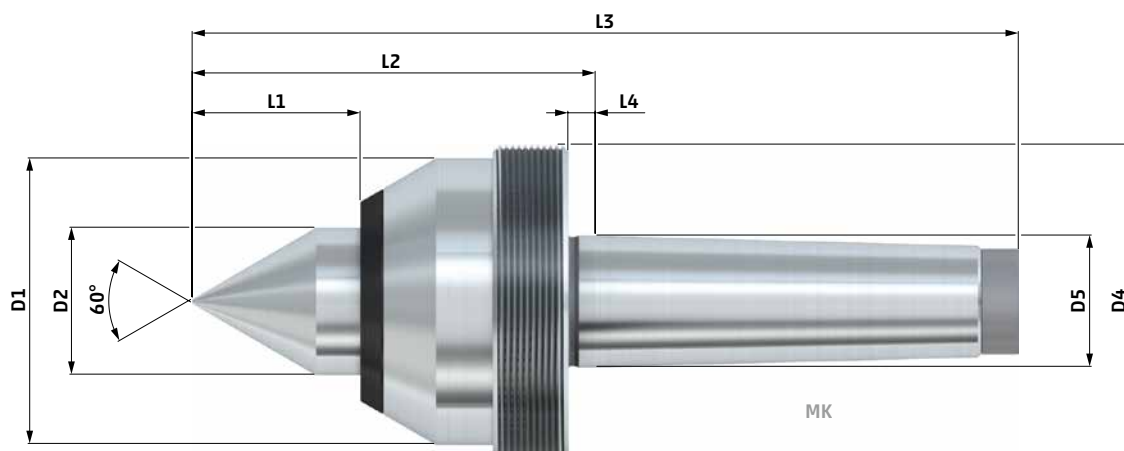
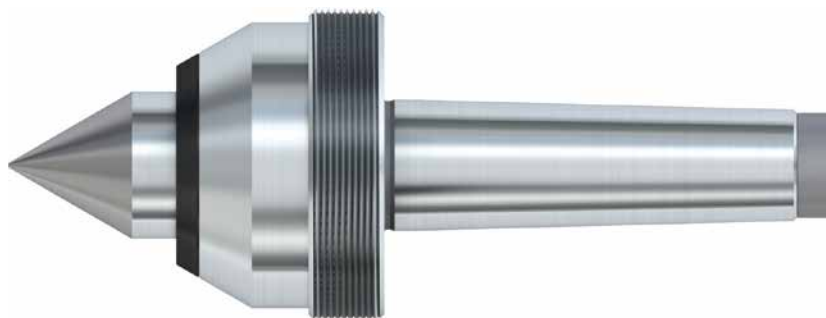
- geringe Auskräglänge
- max. Rundlaufabweichung: 0,003 mm
- hohe Rundlaufgenauigkeit auch bei geringen Axialkräften
- Einsatz bei hohen Anpress- und Belastungskräften
- wartungsfrei, aufgrund Dichtsystem und Dauerschmierung der Lagerung; Dichtsystem mittels eines berührenden Wellendichtringes
- gute Demontage mittels Abdrückmutter und Abdrückscheibe; svomit ist ein sicheres und leichtes Entfernen an der Reitstockpinole gewährleistet.

**Typ RNCS mit Morsekegel**» **erweiterter Arbeitsraum**

für besseren Zugang der Bearbeitungswerkzeuge

**0,003**

mit Hartmetall-Spitze  
für gehärtete Werkstücke  
und hohe Losgrößen

**Technische Daten – Typ RNS mit Morsekegel**Ausführung mit  
Hartmetall-SpitzeAUSFÜHRUNG  
WERKZEUGSTAHLAUSFÜHRUNG  
HARTMETALL

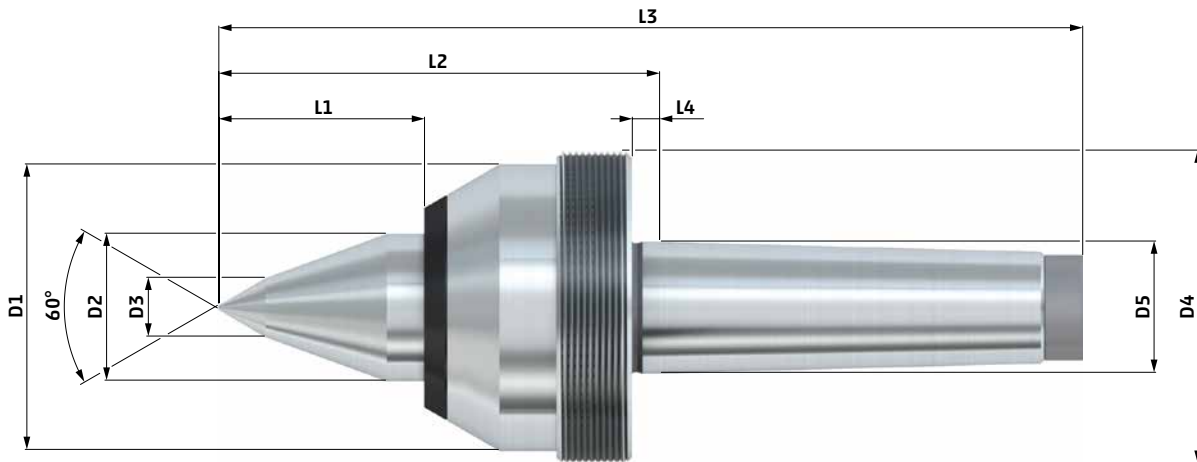
Typ RNS	MK	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	L4	Drehzahl max. [1 / min]	Best-Nr.	Best-Nr.
<b>1</b>	<b>2</b>	34	18	-	M36 x 1,5	17,78	20	61	125	5	7000	<b>818 97</b>	<b>818 9706</b>
	<b>3</b>	34	18	-	M36 x 1,5	23,83	20	61	142	5	7000	<b>818 98</b>	<b>818 9806</b>
<b>2</b>	<b>3</b>	42	22	-	M48 x 1,5	23,83	25	72	152,5	5	6000	<b>818 99</b>	<b>818 9906</b>
	<b>4</b>	42	22	-	M48 x 1,5	31,27	25	73,5	173	6,5	6000	<b>819 00</b>	<b>819 0006</b>
<b>3</b>	<b>3</b>	55	25	-	M58 x 1,5	23,83	28	74,5	155	5	4500	<b>819 01</b>	<b>819 0106</b>
	<b>4</b>	55	25	-	M58 x 1,5	31,27	28	76	175,5	6,5	4500	<b>819 02</b>	<b>819 0206</b>
	<b>5</b>	55	25	-	M58 x 1,5	44,4	28	76	205,5	6,5	4500	<b>819 03</b>	<b>819 0306</b>
<b>4</b>	<b>4</b>	68	35	-	M75 x 1,5	31,27	40	96	197	6,5	4000	<b>819 04</b>	<b>819 0406</b>
	<b>5</b>	68	35	-	M75 x 1,5	44,4	40	96	225,5	6,5	4000	<b>819 05</b>	<b>819 0506</b>
<b>5</b>	<b>5</b>	92	50	-	M95 x 2	44,4	53	119	248,5	6,5	3600	<b>819 06</b>	<b>819 0606</b>

■ Max. Rundlaufabweichung: 0,003 mm.

■ Abdrückmutter und Abdrückscheiben unter Zubehör auf Seite 118 - 119.

■ Belastungstabelle siehe Seite 105.

**Technische Daten – Typ RNCS mit Morsekegel**



Ausführung mit Hartmetall-Spitze



ROLLSPITZEN · FESTE SPITZEN

AUSFÜHRUNG  
WERKZEUGSTAHL

AUSFÜHRUNG  
HARTMETALL

Typ RNCS	MK	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	L4	Drehzahl max. [1/min]	Best-Nr.	Best-Nr.
1	2	34	18	6	M36 x 1,5	17,78	26	67	131	5	7000	819 17	819 1706
	3	34	18	6	M36 x 1,5	23,83	26	67	148	5	7000	819 18	819 1806
2	3	42	22	10	M48 x 1,5	23,83	29	76	156,5	5	6000	819 19	819 1906
	4	42	22	10	M48 x 1,5	31,27	29	77,5	177	6,5	6000	819 20	819 2006
3	3	55	25	12	M58 x 1,5	23,83	37	83,5	164	5	4500	819 21	819 2106
	4	55	25	12	M58 x 1,5	31,27	37	85	186,5	6,5	4500	819 22	819 2206
	5	55	25	12	M58 x 1,5	44,4	37	85	214,5	6,5	4500	819 23	819 2306
4	4	68	35	14	M75 x 1,5	31,27	49	105,5	206	6,5	4000	819 24	819 2406
	5	68	35	14	M75 x 1,5	44,4	49	105	234,5	6,5	4000	819 25	819 2506
5	5	92	50	22	M95 x 2	44,4	65	131	260,5	6,5	3600	819 26	819 2606

- Max. Rundlaufabweichung: 0,003 mm.
- Abdrückmuttern und Abdrückscheiben unter Zubehör auf Seite 118 - 119.
- Belastungstabelle siehe Seite 105.