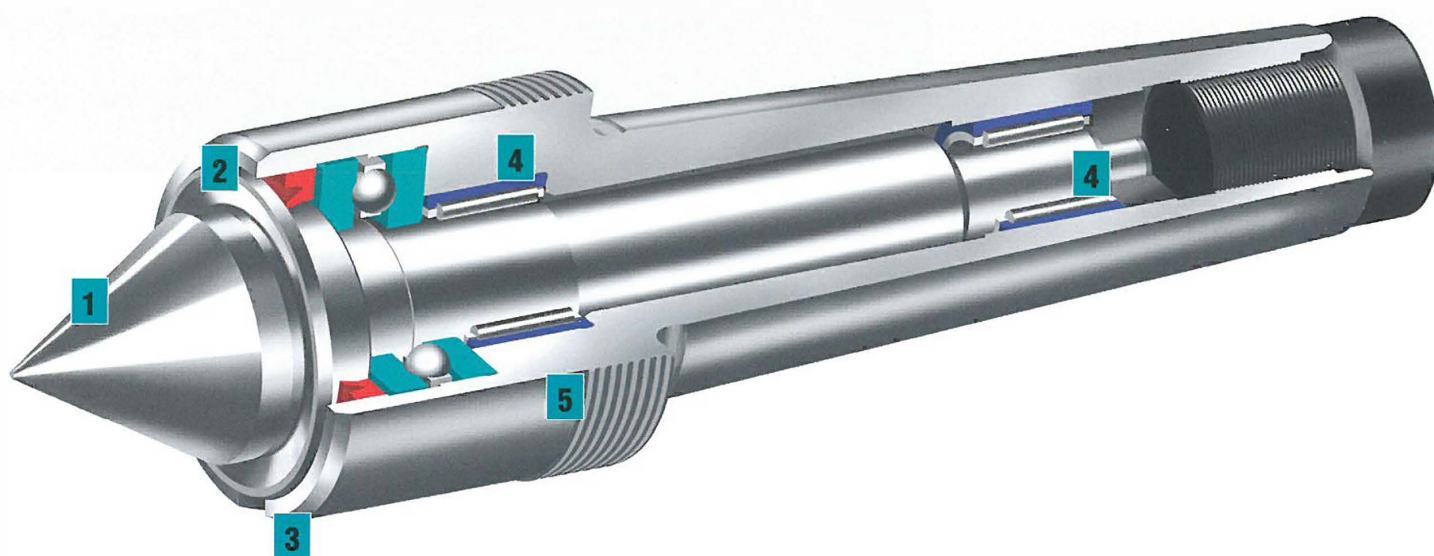




Mitlaufende Hochleistungsspitzen Typ CS/CE

mit kleinem Gehäusedurchmesser und kurzer Bauweise

Für mechanische Fertigungsverfahren



Typ CS/CE

Kompakte Präzision für die mechanische Bearbeitung

Durch die kurze schwingungsstabile Bauweise, dem kleinen Gehäusedurchmesser und der Präzisions-Lagerung empfehlen sich die Typen CS/CE für nahezu jedes mechanische Fertigungsverfahren.

Die im Laufkörper integrierte **Wasser-Abweiskante** und das bewährte TOP-DICHT-SYSTEM schützt die Lagerung zuverlässig gegen Schmutz und Kühlwasser.

Besonders wirtschaftlich durch servicefreundliche Konstruktion: Nadellager mit Außenringen, bei Verschleiss der Nadellager wird das Gehäuse nicht beschädigt und kann wiederverwendet werden.

- 1 Hohe Rundlaufgenauigkeit**
unter Axiallast geprüft, durch Prüfbericht garantiert
- 2 Wasser-Abweiskante**
im gehärteten Laufkörper ist eine Wasser-Abweiskante integriert, um einen großen Teil des Kühlschmierstoffes abzuweisen
- 3 TOP-DICHT-SYSTEM**
die durch den Laufkörper nicht abgewiesene geringe Restmenge Kühlschmierstoff wird vom Dichttring abgestreift und fließt durch die Ablaufnut ab (Seite 3)
- 4 Präzisions-Lagerung**
mit genau geschliffenen Lagersitzen im Gehäuse und am Laufkörper. Lager und Lagersitze werden aufeinander abgestimmt
- 5 Gehäuse**
aus legiertem Werkzeugstahl mit hoher Zugfestigkeit. Kopf und Kegelschaft zum Schutz gegen Beschädigung gehärtet

Mitlaufende Hochleistungsspitzen - Typ CS

kleiner Gehäusedurchmesser, kurze Bauweise



Typ CS

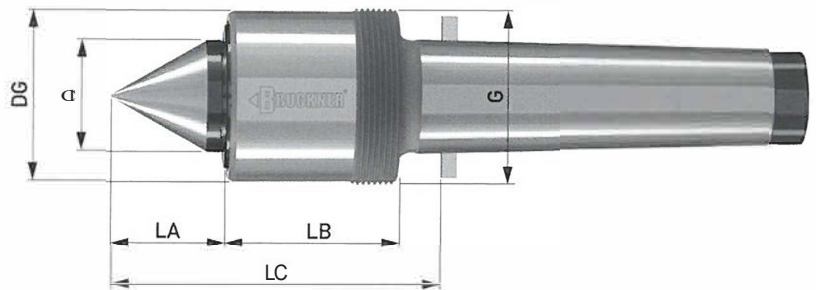
Laufkörper 60°
mit Wasser-Abweiskante
und TOP-DICHT-SYSTEM

Rundlaufabweichung

max. 0,003 mm
auch mit max. 0,001 mm lieferbar
mit Prüfbericht

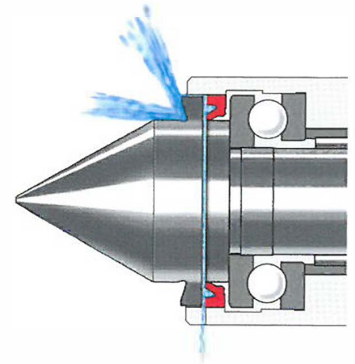
Einsatzbereich

Bei eingeschränktem Arbeitsraum.
Drehen, Hochleistungsdrehen, Hartdrehen,
Feindrehen, Rundschleifen



Wasser-Abweiskante + TOP-DICHT-SYSTEM

Der KOHlschmierstoff trifft auf die umlau-
fende Abweiskante und wird zum größtten
Teil abgewiesen. Der restliche KOHlschmier-
stoff wird vom Dichtring abgestreift und über
die Ablaufnut abgeOhrt.

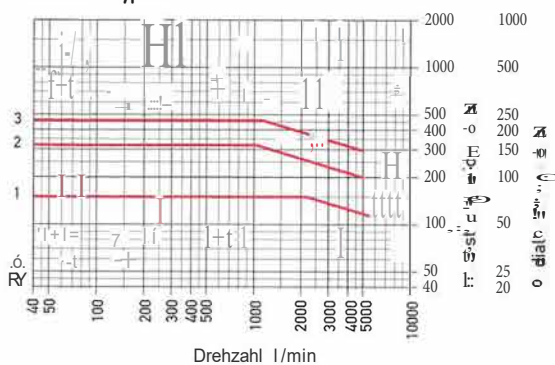


Typ CS	Bestell-Nr.	600S 032002A	600S 035003A	600S 046004A
Morsekegel		2	3	4
D		18	22	30
DG		32	35	46
LA		19,5	23	30
LB		35,5	43,5	46
LC		60	71	81,5
G		M35x1,5	M38x1,5	M48x1,5
Werkstückgewicht max. daN*		150	325	460
Drehzahl max. 1/min		5500	5000	5000
Belastungskurve radial/axial		RY1/AY1	RY2/AY2	RY3/AY3
Abdrückmüller (Seite 4)		M35DIN1804	M38DIN1804	M48DIN1804

*Belastungskurven beachten

Radial- und Axialbelastung bei einer Lagerlebensdauer von 2000 Betriebsstunden

Radial - Typ es



Axial - Typ es



Mitlaufende Hochleistungsspitzen - Typ CE

kleiner Gehäusedurchmesser, kurze Bauweise



Typ CE

Laufkörper mit Innenkegel 1:7,5
für Zentriereinsätze
mit Wasser-Abweiskante
und TOP-DICHT-SYSTEM

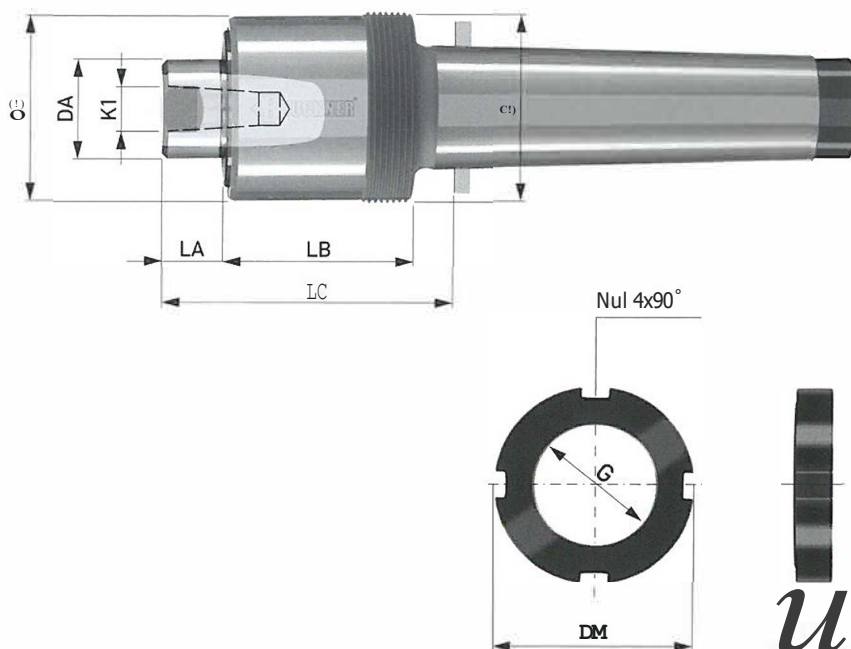
Rundlaufabweichung

max. 0,003 mm am Innenkegel,
auch mit max. 0,001 mm lieferbar
mit Prüfbericht

Durch Verdrehen des Zentriereinsatzes im
Innenkegel kann die Rundlaufabweichung
des Systems minimiert werden

Einsatzbereich

Bei eingeschränktem Arbeitsraum.
Drehen, Hochleistungsdrehen, Hartdrehen,
Feindrehen, Rundschleifen.
Variable Spannmöglichkeiten durch
8 Zentriereinsätze



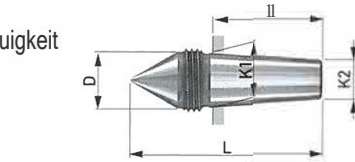
Abdrückmutter			
Bestell-Nr.	G	LM	DM
M35DIN1804	M35x1,5	11	55
M38DIN1804	M38x1,5	11	58
M48DIN1804	M48x1,5	13	75

Typ CE	Bestell-Nr.	600E 032002A	600E 035003A	600E 046004A
Morsekegel		2	3	4
DA		20	22	25
DG		32	35	46
KI		11	11	15
LA		12	13	15
LB		35,5	43,5	46
LC		52,5	61	67
G		M35x1,5	M38x1,5	M48x1,5
SW		16	16	22
Drehzahl max. 1/min		5500	5000	5000
Belastung		Die radiale Belastung des Typ CE wird durch die Zentriereinsätze begrenzt (Seite 5)		
Abdrückmutter		M35DIN1804	M38DIN1804	M48DIN1804
Zugehörige Einsätze (Seite 5)		482	482	484

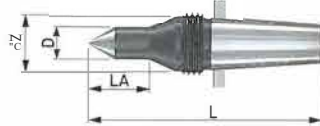
Zentriereinsätze

Kegel 1:7,5, in Lehrengenauigkeit

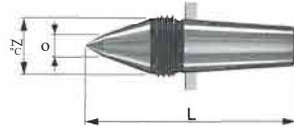
Form AO, 60°
mit Abdröckmutter



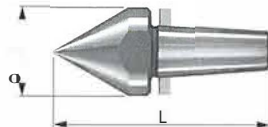
Form ASL, 60°
schlank, verlängert
mit Abdröckmutter



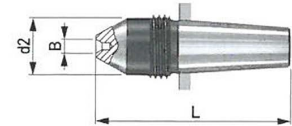
Form AKOP, 60°/40°
verlängert
mit Abdröckmutter



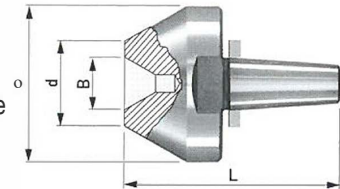
Form A, 60°
tur Hohlkörper
Schlößelfläche



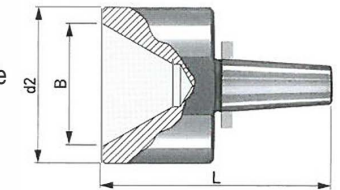
Form B, Zentrum 60°
tur zentrumslose Werkstücke
mit Abdröckmutter



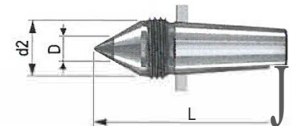
Form C, Zentrum 60°
tur zentrumslose Werkstücke
außen 60° tur Hohlkörper
Schlößelfläche



Form D, Zentrum 60°
tur zentrumslose Werkstücke
Schlößelfläche



Form AOHM, 60°
mit Hartmetalleinsatz
mit Abdröckmutter



Grundkörper Typ:CE	Zentrier- einsätze	Werkstück- gewicht max. daN	Maße der Einsätze						Gewinde SW	Kegelmaße Steigung 1:7,5		
			D	d2	B	d	L	LA		K1	K2	l1
Bestell-Nr. 6DOE 032002A 6DOE 035003A	Bestell-Nr.											
	482AD	90	11,7				45		M14x1,5			
	482ASL	30	6	11,7			55	15	M14x1,5			
	482AKOP	90	5	11,7			50		M14x1,5			
	482A	90	17				45		SW14			
	4828	90		11,7	4x2		45		M14x1,5	11	8	23
	482C	90	28		8x3	12	45		SW24			
	482D	90		28	20x6		45		SW24			
600E 046004A	482AOHM	60	7	11,7			45		M14x1,5			
	484AO	160	15,7				53		M18x1,5			
	484ASL	100	9	15,7			65	17	M18x1,5			
	484AKOP	160	6	15,7			58		M18x1,5			
	484A	160	25				60		SW22			
	484B	110		15,7	4x2		53		M18x1,5	15	11	30
	484C	160	44		15x5	24	60		SW41			
	484D	160		44	35x12		64		SW41			
	484AOHM	60	7	15,7			53		M18x1,5			

Bestell-Nr.	Inhalt
P10	100 g

Montagepaste

Erleichtert das Wechseln der Einsätze.
Denn und gleichmäßig auf den Kegel der Einsätze auftragen.

Wechseln der Zentriereinsätze

Das Wechseln erfolgt je nach Form des Zentriereinsatzes durch
Abdröckgewinde am Einsatz und Abdröckmutter oder über die Schlüssel-
flächen durch Verdrehen mit zwei Gabelschlüsseln.

Kontakt :
DUŠAN KUCHAR
obchodní zastoupení

ČERAZ 5
392 01 SOBĚSLAV
ČESKÁ REPUBLIKA

TELEFON : +420-720 633 710
E-MAIL : dkuchar@seznam.cz
<https://dkuchar.wixsite.com/mysite>



Hochleistungsspitzen und Stirnmitnehmer