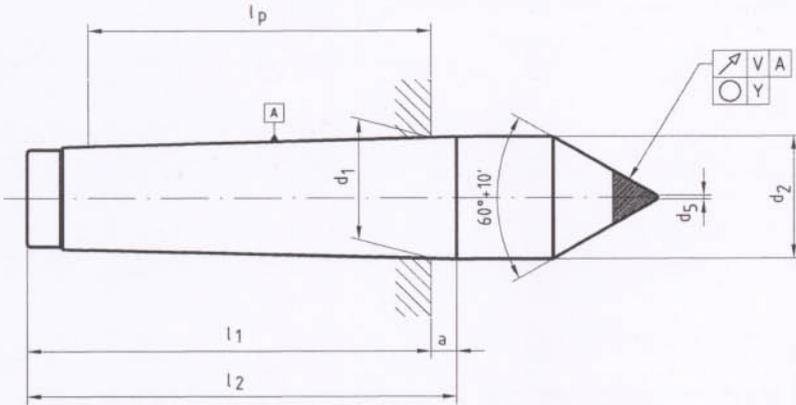


Hartmetall-Zentrierspitzen nach Werknorm

Programmerweiterung für STUDER* Rundschleifmaschinen



0,8 µm



Auszug aus DIN 806, DIN 228 und BRUCKNER-Werknorm (Angaben in mm)

MK	DIN							DIN	Bruckner Werknorm		
	d ₁	d ₂	d ₅	l ₁	l ₂	a	l _p	V	V	Z	Y* _{max}
2	17,780	18,0	0,8	64,0	69,0	5,0	54	0,01	0,003	0,003	0,0008
3	23,825	24,1	0,8	81,0	86,0	5,0	69	0,01	0,004	0,004	0,0008
4	31,267	31,6	1,0	102,5	109	6,5	87	0,01	0,004	0,005	0,0008

*bei Zentrierspitzen mit Zentrierbohrung Y = 0,001 mm



Rundheit am Hartmetall Y

Rundheitstoleranz ≤ 0,0008 mm (0,8µm)



Rundlauftoleranz V

Eingeengter Schlag V der 60° Spitze zum Kegelschaft gemäß Tabelle.



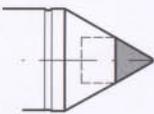
Kegelschafttoleranz Z

maximaler Steigungsfehler des Morsekegels über Prüflänge l_p steigend zum großen Durchmesser (entspricht ≤ AT4 nach DIN 228).

HRC

Gehärteter Morsekegel

Zum Schutz vor Beschädigung ist der Kegelschaft oberflächengehärtet.



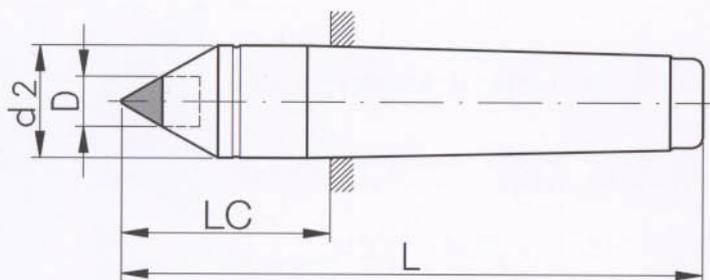
Nachschleiffrille

Nachschleiffrille

Das Nutzungsende des Hartmetalls wird bei Zentrierspitzen mit Hartmetalleinsatz durch die Nachschleiffrille, bei Zentrierspitzen mit Hartmetallring durch die Lötnaht angezeigt.

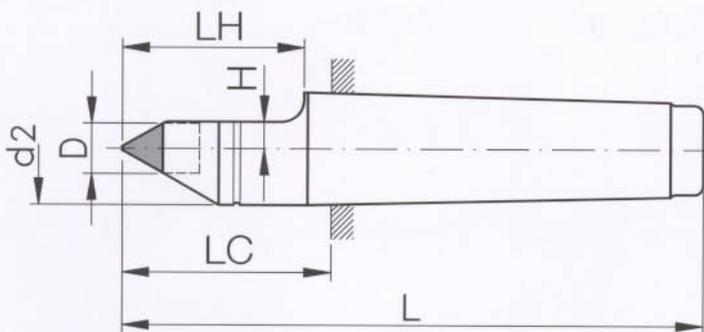
Nachschleif-/Reparaturservice (auch für Fremdfabrikate)

Der Zustand der Zentrierspitze wird von uns beurteilt.
 Sie erhalten einen Reparaturbericht über die Instandsetzungsmassnahmen.



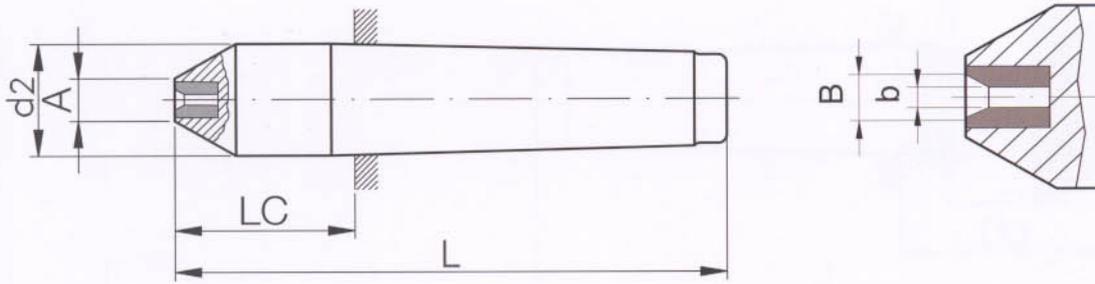
Form L, volle Spitze 60°, Rundheitstoleranz \square 0,8 μ m

MK	Best.-Nr.	entspricht STUDER* Nr.	D mm	d2 mm	LC mm	L mm
2	2802.15-94	0166.025	15	20	30	94
2	2802.15-110	0138.004	15	20	46,5	110,5
3	2803.15-117	-	15	26	36,5	117
3	2803.15-125	-	15	26	45	125,5
3	2803.20-117	0709.017	20	26	36,5	117
3	2803.20-125	0710.020	20	26	45	125,5
4	2804.25-160	2810.030	25	35	57,5	160



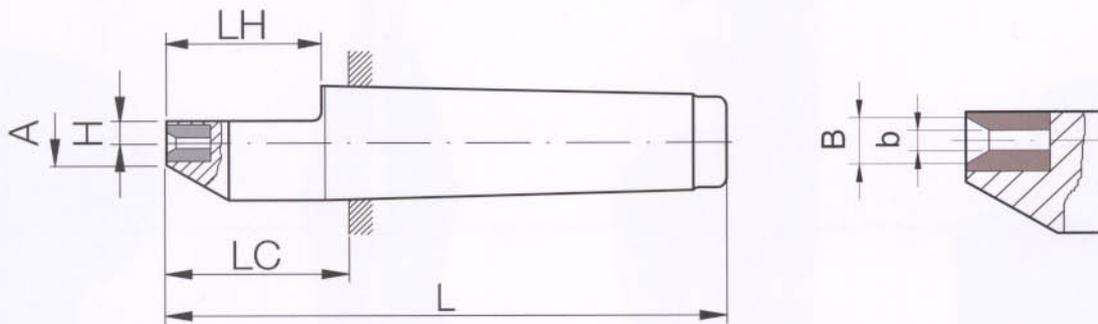
Form HS, abgeflachte Spitze 60°, Rundheitstoleranz \square 0,8 μ m

MK	Best.-Nr.	entspricht STUDER* Nr.	D mm	d2 mm	H mm	LH mm	LC mm	L mm
2	2812.15H2,5-97	0810.052	15	20	2,5	28	33	97
2	2812.15H2,5-110	0138.005	15	20	2,5	38,5	46,5	110,5
3	2813.11H1-150	-	11	24,1	1	63	69,5	150
3	2813.11H2-150	-	11	24,1	2	63	69,5	150
3	2813.11H3-150	-	11	24,1	3	63	69,5	150
3	2813.20H4-125	0710.021	20	26	4	36,5	45	125,5
3	2813.20H2-150	0710.045	20	26	2	55	69,5	150



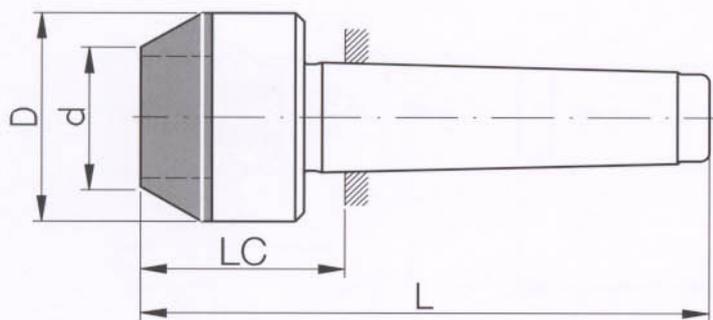
Form B, geschliffene Zentrierbohrung 60° im Hartmetall, Rundheitstoleranz $\square 1,0 \mu\text{m}$

MK	Best.-Nr.	entspricht STUDER* Nr.	B mm	b mm	A mm	d2 mm	LC mm	L mm
2	2822.2,5x1-96	-	2,5	1	6	18	32	96
3	2823.2,5x1-120	-	2,5	1	6	24,1	39	120
3	2823.4x2-120	-	4	2	9	24,1	39	120



Form HB, abgeflacht, geschliffene Zentrierbohrung 60° im Hartmetall, Rundheitstoleranz $\square 1,0 \mu\text{m}$

MK	Best.-Nr.	entspricht STUDER* Nr.	B mm	b mm	A mm	d2 mm	H mm	LH mm	LC mm	L mm
2	2832.2,5x1H2-96	-	2,5	1	6	18	2	26	32	96
2	2832.4x2H2,5-96	-	4	2	9	18	2,5	26	32	96
3	2833.2,5x1H2-120	-	2,5	1	6	24,1	2	32	39	120
3	2833.4x2H2,5-120	-	4	2	9	24,1	2,5	32	39	120



Form R, Hartmetallring 60°, Rundheitstoleranz \square 0,8 μ m

MK	Best.-Nr.	entspricht STUDER* Nr.	D mm	d mm	LC mm	L mm
2	2802.28x13,5	0166.026	28	13,5	30	94
2	2802.38x23	0166.029	38	23	32	96
3	2803.28x13,5	0709.058	28	13,5	30,5	111
3	2803.38x23	0709.059	38	23	32,5	113

Sonderanfertigungen



*Eingetragene Marke der FRITZ STUDER AG, CH-Thun

> Unser Lieferprogramm

- Mitlaufende Hochleistungsspitzen
- Mitlaufende Hochleistungs-Zentrierkegel
- Feste Zentrierspitzen
- Pinolen
- Stirnmitnehmer
- Stirnfutter Typ HS
- Sonderanfertigungen



Karl Bruckner GmbH
Präzisionswerkzeugfabrik

Postfach 3146
D-71373 Weinstadt

Bruckwiesenstraße 13
D-71384 Weinstadt-Großheppach

Telefon: +49 (0) 7151 9671-0
Fax: +49 (0) 7151 9671-23
E-Mail: info@karlbruckner.de

www.karlbruckner.de