

Typ SKOP, SKOPG

Laufkörper 60°/40° verlängert

Rundlaufabweichung

Typ SKOP max. 0,005 mm

Typ SKOPG max. 0,003 mm

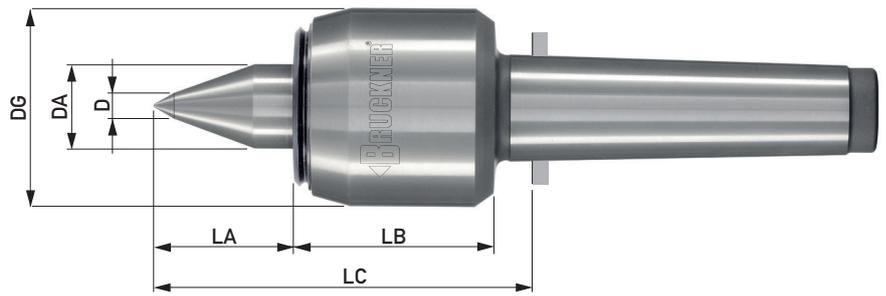
mit Prüfbericht

Einsatzbereich

Bei beengtem Arbeitsraum zwischen mitlaufender Spitze und Werkstück. Durch die verlängerte, schlanke Laufspitze wird der Arbeitsraum erweitert.

Typ SKOP – konventionelles Drehen, CNC-Drehen, Schruppen, Schlichten

Typ SKOPG – für Dreharbeiten in hohen Genauigkeiten

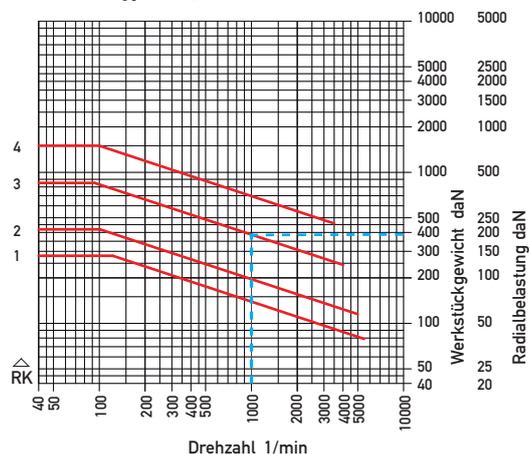


Typ SKOP	Bestell-Nr.	5362	5363	5366	5364	5367	5365
Typ SKOPG	Bestell-Nr.	5362G	5363G	5366G	5364G	5367G	5365G
Morsekegel		2	3	3	4	4	5
DA		20	20	25	25	35	45
D		6	6	8	8	10	12
DG		45	45	58	58	76	95
LA		30	30	42	42	54	70
LB		51	51	58	58	68	89
LC		87	89	106	108	132	169
Werkstückgewicht max. daN*		280	280	420	420	850	1500
Drehzahl max. 1/min*		5500	5500	5000	5000	4000	3500
Belastungskurve radial/axial		RK1/AK1	RK1/AK1	RK2/AK2	RK2/AK2	RK3/AK3	RK4/AK4
Zusatzdichtung	Bestell-Nr.	V20	V20	V25	V25	V35	V45

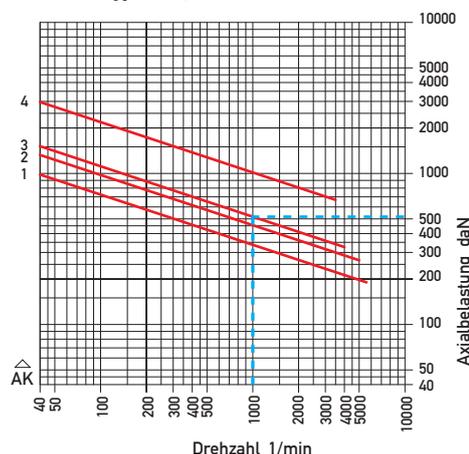
*Belastungskurven beachten

Radial- und Axialbelastung bei einer Lagerlebensdauer von 2000 Betriebsstunden

Radial – Typ SKOP, SKOPG



Axial – Typ SKOP, SKOPG



Ermittlung der zulässigen Belastung

Beispiel: Typ SKOP 5367, MK 4

Belastungskurve radial RK3/axial AK3

Zulässige Belastung bei 1000 min⁻¹

Radialbelastung $F_R = 190$ daN

Werkstückgewicht $F_W = 380$ daN

Axialbelastung $F_A = 510$ daN

Maßgebend für die radiale Belastbarkeit einer Spitze ist die Radialbelastung F_R

$$F_R = \frac{F_W}{2} \pm \text{Radiale Schnittkräfte} + \text{Fliehkraft}^{**}$$

**Bei Unwucht des Werkstückes

(1 daN = 1,02 kp)