

## Typ SE, SEG

Laufkörper mit Innenkegel 1:7,5  
für Zentriereinsätze

### Rundlaufabweichung

Typ SE max. 0,005 mm

Typ SEG max. 0,003 mm

mit Prüfbericht

### Einsatzbereich

Für die Einzel-, Klein- und Serienfertigung,  
Messtechnik

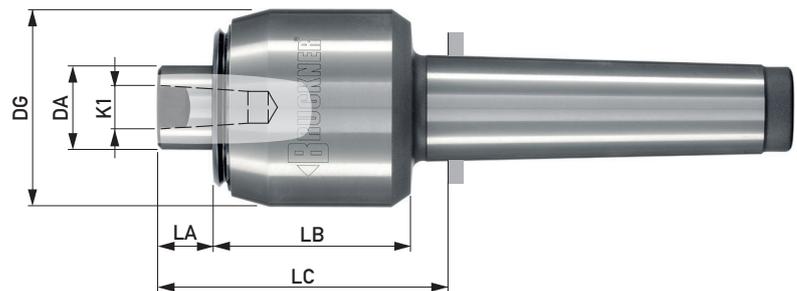
### Vorteile

Bei Verschleiß des Zentriereinsatzes ist nur der Einsatz zu tauschen, die Hochleistungsspitze ist sofort wieder betriebsbereit. Vielseitige Anwendung durch acht Einsatzformen.

Das Wechseln erfolgt je nach Einsatzform durch Abdrückgewinde am Einsatz und Abdrückmutter oder über die Schlüsselflächen durch Verdrehen mit zwei Gabelschlüsseln.

Beim Rundschleifen empfehlen wir unsere

### Zusatzdichtung

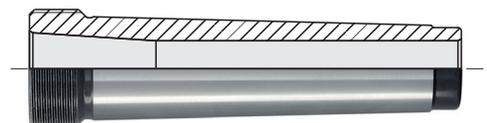


Typ SE	Bestell-Nr.	5482	5483	5486	5484	5487	5485
Typ SEG	Bestell-Nr.	5482G	5483G	5486G	5484G	5487G	5485G
Morsekegel		2	3	3	4	4	5
DA		20	20	25	25	35	45
DG		45	45	58	58	76	95
K1		11	11	15	15	22	28
LA		14	14	17	17	18	21
LB		52	52	58	58	68	89
LC		71	72	81	83	95	121
SW		16	16	22	22	30	41
Drehzahl max. 1/min		5500	5500	5000	5000	4000	3500
Zugehörige Einsätze		482..	482..	484..	484..	487..	485..
Zusatzdichtung	Bestell-Nr.	V20	V20	V25	V25	V35	V45
Belastung	Die radiale Belastung des Typ SE, SEG wird durch die Zentriereinsätze begrenzt						

## Kegehülse Typ KE



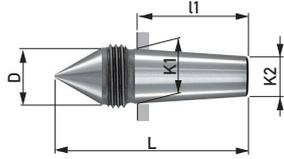
(Abbildung und Tabelle)  
zum Nachschleifen der Zentriereinsätze.  
Kombiniert mit den Zentriereinsätzen  
als feste Zentrierspitze im Spindelstock  
und Reitstock für Sonder-  
anwendungen.



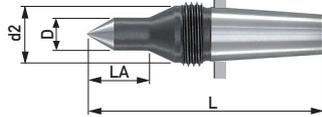
## Zentriersätze

Kegel 1:7,5, in Lehrengenauigkeit

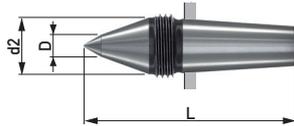
**Form AO**, 60°  
mit Abdrückmutter



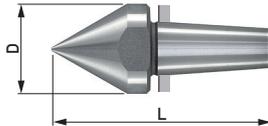
**Form ASL**, 60°  
schlank, verlängert  
mit Abdrückmutter



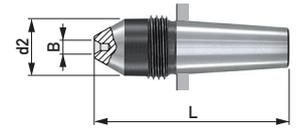
**Form AKOP**, 60°/40°  
verlängert  
mit Abdrückmutter



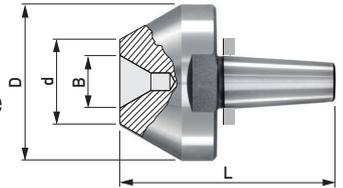
**Form A**, 60°  
für Hohlkörper  
Schlüsselfläche



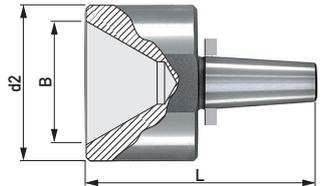
**Form B**, Zentrum 60°  
für zentrumslose Werkstücke  
mit Abdrückmutter



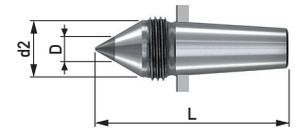
**Form C**, Zentrum 60°  
für zentrumslose Werkstücke  
außen 60° für Hohlkörper  
Schlüsselfläche



**Form D**, Zentrum 60°  
für zentrumslose Werkstücke  
Schlüsselfläche



**Form AOHM**, 60°  
mit Hartmetalleinsatz  
mit Abdrückmutter



Grundkörper Typ: SE, SEG, ASE KE	Zentrier- sätze	Werkstück- gewicht max. daN	Maße der Einsätze						Gewinde SW	Kegelmaße Steigung 1:7,5		
			D	d2	B	d	L	LA		K1	K2	I1
5482 5482G 5483 5483G 2952A	482AO	90	11,7				45		M14x1,5	11	8	23
	482ASL	30	6	11,7		55	15	M14x1,5				
	482AKOP	90	5	11,7		50		M14x1,5				
	482A	90	17			45		SW14				
	482B	90		11,7	4x2	45		M14x1,5				
	482C	90	28		8x3	12	45	SW24				
	482D	90		28	20x6		45	SW24				
	482AOHM	60	7	11,7			45	M14x1,5				
5484 5484G 5486 5486G 5484A 5486A 2953A	484AO	160	15,7			53		M18x1,5	15	11	30	
	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				
	484C	160	44		15x5	24	60	SW41				
	484D	160		44	35x12		64	SW41				
	484AOHM	60	7	15,7			53	M18x1,5				
5487 5487G 5487A 2954A	487AO	300	21,6			74		M24x1,5	22	16,4	42	
	487ASL	100	9	21,6		86	17	M24x1,5				
	487AKOP	300	8	21,6		80		M24x1,5				
	487A	300	32			82		SW27				
	487B	240		21,6	5x2,5	74		M24x1,5				
	487C	300	55		20x6	30	82	SW50				
	487D	300		55	45x15		85	SW50				
	487AOHM	200	11	21,6			74	M24x1,5				
5485 5485G 5485A 2955A	485AO	500	27,7			93		M30x1,5	28	21	52,5	
	485ASL	180	13	27,7		110	27	M30x1,5				
	485AKOP	500	8	27,7		105		M30x1,5				
	485A	500	45			105		SW41				
	485B	500		27,7	7x3	93		M30x1,5				
	485C	500	65		25x6	35	105	SW55				
	485D	500		65	55x20		105	SW55				
	485AOHM	500	18	27,7			93	M30x1,5				

Bestell-Nr.	Inhalt
P 10	100 g

### Montagepaste

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