Zentrierspitzen aus Werkzeugstahl, ohne Abdrückgewinde

Morsekegel, Metr. 80 1:20, Kegel 80 1:10

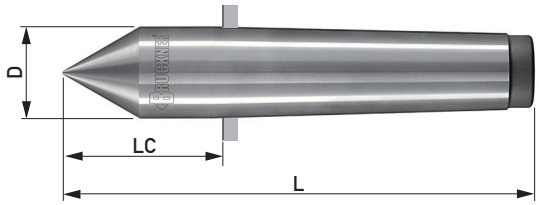
Form 250

Zentrierspitzen DIN 806

Werkstoff
Hochwertiger Werkzeugstahl, durchgehärtet

Rundlaufabweichung
MK0 – MK2 0,003 mm
MK3 – MK6 0,004 mm
Metr. 80 1:20/Kegel 80 1:10 0,005 mm

Kegelschaft
gefertigt in Lehrengenaugkeit nach DIN 228 ≤ AT4
d.h. genauer Sitz der Zentrierspitze in der Pinole

Form	Kegelgröße	Bestell-Nr.	D	LC	L
250	MK 0	2500	9,2	20	70
	MK 1	2501	12,2	26,5	80
	MK 2	2502	18	36	100
	MK 3	2503	24,1	44	125
	MK 4	2504	31,6	57,5	160
	MK 5	2505	44,7	70,5	200
	MK 6	2506	63,8	88	270
	Metr. 80 1:20	2507.20	80,4	124	320
	Kegel 80 1:10	2507.10	80,8	120	320

Form 250
DIN 806, volle Spitze 60°