

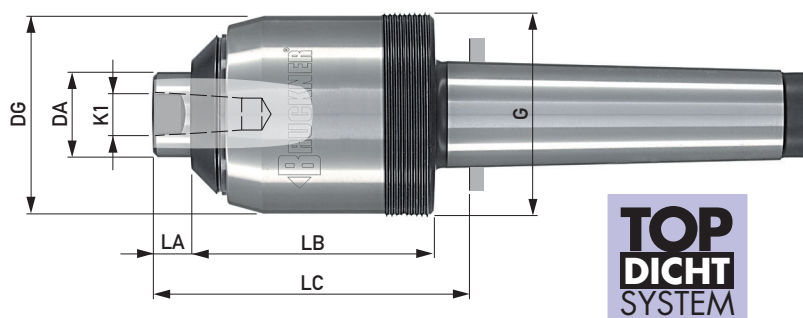
## Typ NCE 34, NCE 44

für hohe Drehzahlen  
 Laufkörper mit Innenkegel 1:7,5  
 für Zentriereinsätze  
 mit Abdrückgewinde

**Rundlaufabweichung**  
 max. 0,005 mm, mit Prüfbericht

### Einsatzbereich

Variable Spannmöglichkeiten beim CNC-Drehen durch Zentriereinsätze. Bei Crash oder Verschleiß am Einsatz bietet der Typ NCE den Vorteil, dass durch einfaches Wechseln des Einsatzes die Hochleistungsspitze sofort wieder betriebsbereit ist. Vielseitige Anwendung durch acht Einsatzformen.



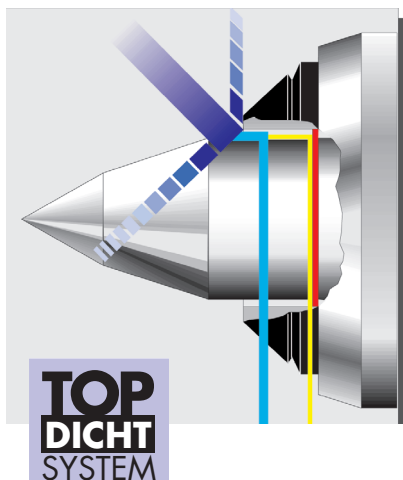
Typ NCE	Bestell-Nr.	34.045-2	34.045-3	44.058-3	34.058-4	44.076-4	34.076-5	44.095-5	34.095-6
Abdrückmutter	Bestell-Nr.	M45A	M45A	M60	M60	M80	M80	M100	M100
Morsekegel		2	3	3	4	4	5	5	6
DA		20	20	25	25	35	35	45	45
DG		45	45	58	58	76	76	95	95
K1		11	11	15	15	22	22	28	28
LA		9	9	11	11	13	13	14	14
LB		57	57	70	70	81	81	103	103
LC		72	73	88	88	101	101	124	124
G		M45x2	M45x2	M60x1,5	M60x1,5	M80x2	M80x2	M100x2	M100x2
SW		16	16	22	22	30	30	41	41
Drehzahl max. 1/min		8000	8000	7000	7000	6000	6000	5000	5000
Zugehörige Einsätze		482..	482..	484..	484..	487..	487..	485..	485..
Belastung	Die radiale Belastung des Typ NCE wird durch die Zentriereinsätze begrenzt								

Die Gewindeform der Bestell-Nr. 34.045-2 und 34.045-3 entspricht der von Ausführung A.



## BRUCKNER TOP-DICHT-SYSTEM

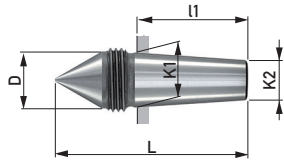
- Das Kühlmittel trifft nicht unmittelbar auf den Dichtring, sondern fließt mit verminderter Energie in den ersten Labyrinth-Kanal.
- Dort wird der größte Teil des Kühlmittels durch die erste Ablaufbohrung abgeleitet.
- Die geringe Restmenge wird vom ■ Dichtring in den zweiten Labyrinth-Kanal abgestreift und fließt durch die zweite Ablaufbohrung ab.



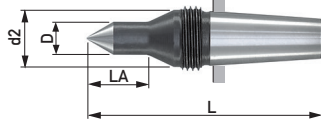
## Zentriereinsätze

Kegel 1:7,5, in Lehrengenaugigkeit

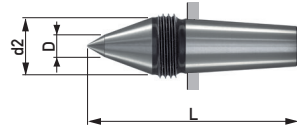
**Form AO**, 60°  
mit Abdrückmutter



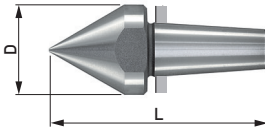
**Form ASL**, 60°  
schlank, verlängert  
mit Abdrückmutter



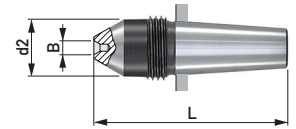
**Form AKOP**, 60°/40°  
verlängert  
mit Abdrückmutter



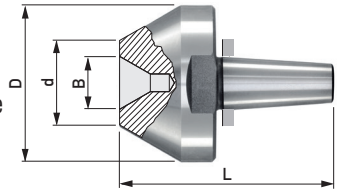
**Form A**, 60°  
für Hohlkörper  
Schlüsselfläche



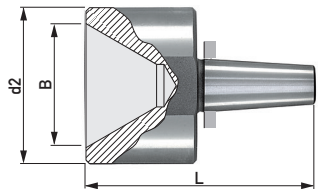
**Form B**, Zentrum 60°  
für zentrumslose Werkstücke  
mit Abdrückmutter



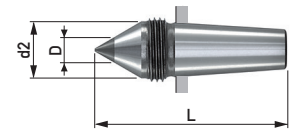
**Form C**, Zentrum 60°  
für zentrumslose Werkstücke  
außen 60° für Hohlkörper  
Schlüsselfläche



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



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



Grundkörper Typ: NCE	Zentrier- einsätze	Werkstück- gewicht max. daN	Maße der Einsätze						Gewinde SW	Kegelmaße Steigung 1:7,5		
			D	d2	B	d	L	LA		K1	K2	I1
34.045-2 34.045-3	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			
44.058-3 34.058-4	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			
44.076-4 34.076-5	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			
44.095-5 34.095-6	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.