

Mitlaufende Hochleistungsspitzen C-Reihe

Kleiner Gehäusedurchmesser, kurze Bauweise



Typ CE, CEG

Laufkörper mit Innenkegel 1:7,5 für Zentriereinsätze mit Wasser-Abweiskante und TOP-DICHT-SYSTEM



Rundlaufabweichung am Innenkegel

Typ CE max. 0,003 mm

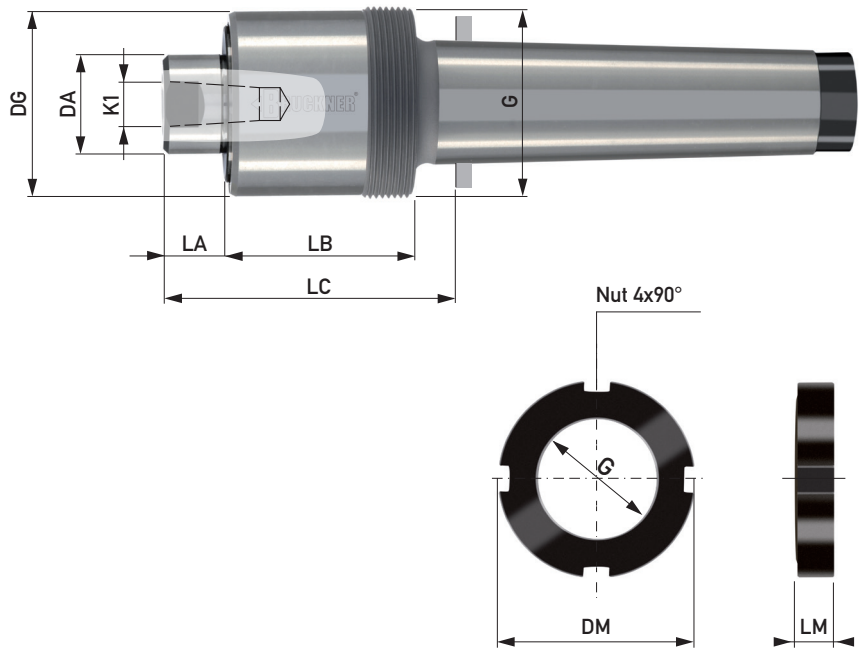
Typ CEG max. 0,001 mm

mit Prüfbericht

Durch Verdrehen des Zentriereinsatzes im Innenkegel kann die Rundlaufabweichung des Systems minimiert werden

Einsatzbereich

Bei eingeschränktem Arbeitsraum.
Drehen, Hochleistungs-drehen, Hartdrehen, Feindrehen, Rundschleifen.
Variable Spannungsmöglichkeiten durch 8 Zentriereinsätze



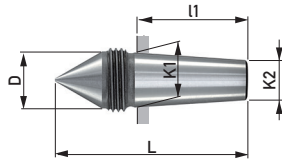
Abdrückmutter			
Bestell-Nr.	G	LM	DM
M35DIN1804	M35x1,5	11	55
M38DIN1804	M38x1,5	11	58
M48DIN1804	M48x1,5	13	75

Typ CE	Bestell-Nr.	600E 032002A	600E 035003A	600E 046004A
Typ CEG	Bestell-Nr.	601E 032002A	601E 035003A	601E 046004A
Morsekegel		2	3	4
DA		20	22	25
DG		32	35	46
K1		11	11	15
LA		12	13	15
LB		35,5	43,5	46
LC		52,5	61	67
G		M35x1,5	M38x1,5	M48x1,5
SW		16	16	22
Drehzahl max. 1/min		5500	5000	5000
Belastung	Die radiale Belastung des Typ CE/CEG wird durch die Zentriereinsätze begrenzt			
Abdrückmutter		M35DIN1804	M38DIN1804	M48DIN1804
Zugehörige Einsätze		482	482	484

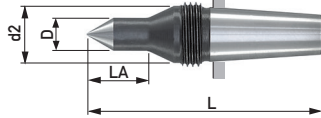
Zentriereinsätze

Kegel 1:7,5, in Lehrengenauigkeit

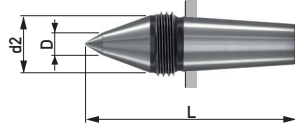
Form AO, 60°
mit Abdrückmutter



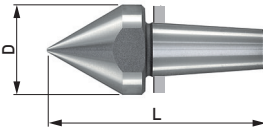
Form ASL, 60°
schlank, verlängert
mit Abdrückmutter



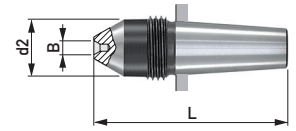
Form AKOP, 60°/40°
verlängert
mit Abdrückmutter



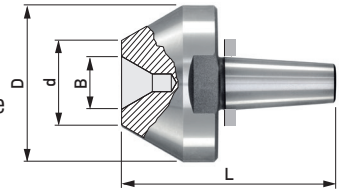
Form A, 60°
für Hohlkörper
Schlüssel­fläche



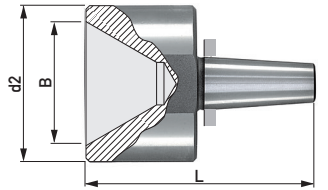
Form B, Zentrum 60°
für zentrumslose Werkstücke
mit Abdrückmutter



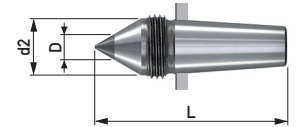
Form C, Zentrum 60°
für zentrumslose Werkstücke
außen 60° für Hohlkörper
Schlüssel­fläche



Form D, Zentrum 60°
für zentrumslose Werkstücke
Schlüssel­fläche



Form AOHM, 60°
mit Hartmetalleinsatz
mit Abdrückmutter



Grundkörper Typ: CE/CEG	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
Bestell-Nr.	Bestell-Nr.											
600E 032002A 601E 032002A	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			
600E 035003A 601E 035003A	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			
600E 046004A 601E 046004A	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				

Bestell-Nr.	Inhalt
P 10	100 g

Montagepaste

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

Wechseln der Zentriereinsätze

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