

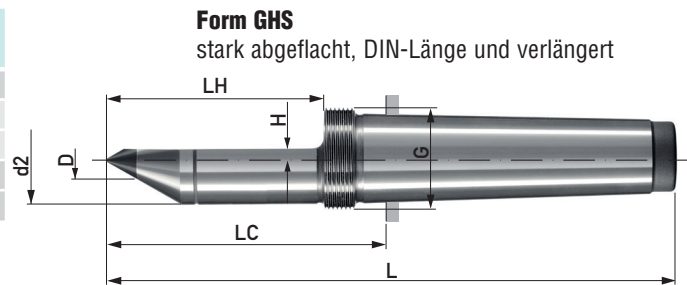
Hartmetall-Zentrierspitzen, abgeflachte Spitze 60° mit Abdrückgewinde



Form GHS – GHV

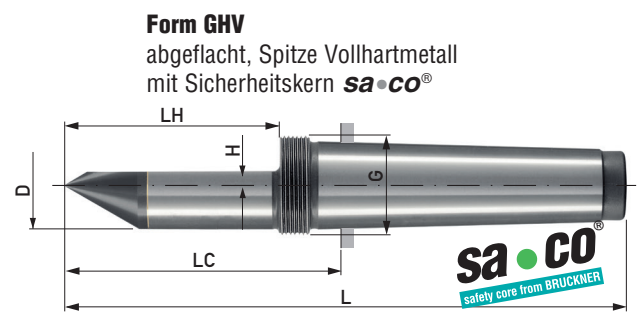
Rundheitstoleranz $\ominus \leq 0,8 \mu\text{m}$. Morsekegel zum Schutz vor Beschädigung gehärtet.

Form	Morse-kegel	Bestell-Nr.	D	d2	H	LH	LC	L	G
GHS	3	2853/4,0-138	14	24,1	4	39,5	57	138	M27x1,5
	4	2854/4,0-175	14	31,6	4	51,5	72,5	175	M36x1,5
	4	2854/4,0-200	14	31,6	4	76,5	97,5	200	M36x1,5
	5	2855/6,0-217	18	44,7	6	64,5	87,5	217	M48x1,5
	5	2855/6,0-250	18	44,7	6	97,5	120,5	250	M48x1,5



Form GHS
stark abgeflacht, DIN-Länge und verlängert

Form	Morse-kegel	Bestell-Nr.	D	H	LH	LC	L	G
GHV	3	2853.24V/H5-150	24,1	5	51,5	69	150	M27x1,5
	4	2854.32V/H5-200	31,6	5	76,5	97,5	200	M36x1,5
	4	2854.32V/H9-200	31,6	9	76,5	97,5	200	M36x1,5

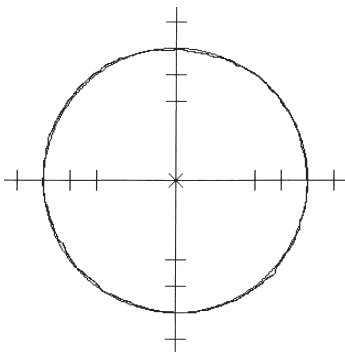


Form GHV
abgeflacht, Spitze Vollhartmetall
mit Sicherheitskern **sa•co**[®]

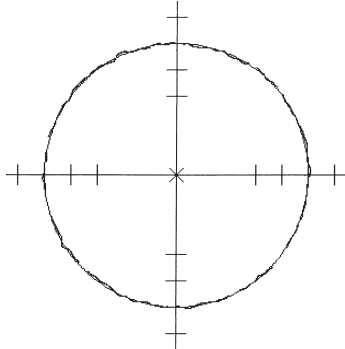
Abdrückmutter

„rund macht rund“ – Schleifversuch mit BRUCKNER Serienspitzen

Im Spindelstock BRUCKNER 2804H
Rundheitstoleranz $\ominus 0,42 \mu\text{m}$



Im Reitstock BRUCKNER 2814H
Rundheitstoleranz $\ominus 0,48 \mu\text{m}$

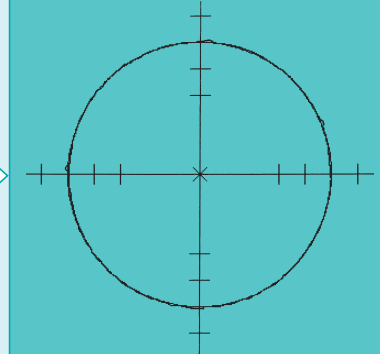


Versuchsbedingungen

Rundschleifmaschine STUDER S33

Werkstück 100Cr6, 62 HRC, $\varnothing 35 \text{ mm}$,
Zentrum DIN 332A nicht geschliffen

Werkstück
Rundheitsabweichung $0,36 \mu\text{m}$



Ergebnis
Mit BRUCKNER Serienspitzen erreichte
Rundheitstoleranz $\ominus 0,36 \mu\text{m}$.