

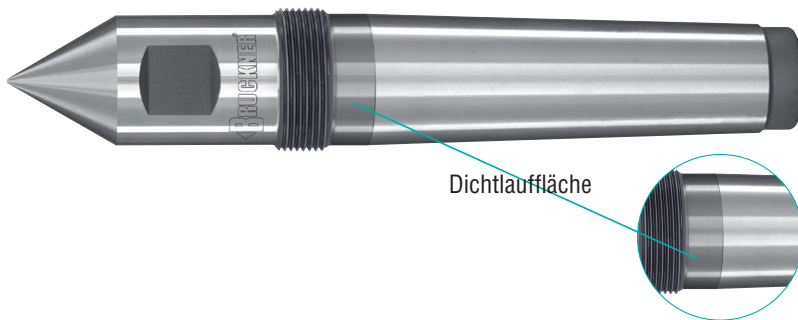
Zentrierspitzen aus Werkzeugstahl mit Dichtlauffläche für Mazak Werkzeugmaschinen mit Pinolenabdichtung



Form 255 – 257 – 258

Austauschbare feste Zentrierspitzen aus hochwertigem Werkzeugstahl, durchgehärtet, mit Dichtlauffläche, Abdrückgewinde und Schlüsselfläche.

Sonderformen fertigen wir nach Anforderung.



Werkstoff

hochwertiger Werkzeugstahl, durchgehärtet

Rundlaufabweichung

max. 0,004 mm

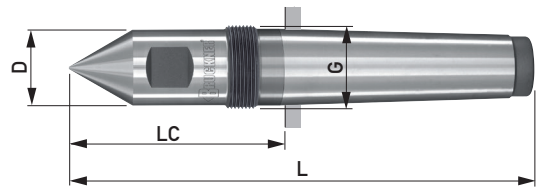
Kegelschaft

gefertigt in Lehrengenauigkeit nach DIN 228 ≤ AT4, d.h. genauer Sitz der Zentrierspitze in der Pinole

Form	Morse-kegel	Bestell-Nr.	D	G	SW	LC	L	Abdrück-mutter
255	4	2554-190DL	31,6	M35x1,5	27	87,5	190	M35DL
	5	2555-250DL	44,7	M50x1,5	41	120,5	250	M50DL

Form 255

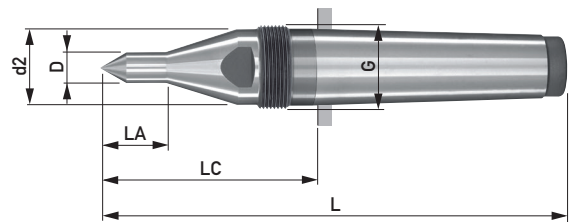
ähnlich DIN 807, 60°



Form	Morse-kegel	Bestell-Nr.	D	d2	G	SW	LA	LC	L	Abdrück-mutter
257	4	2574.13-190DL	13	31,6	M35x1,5	27	27	87,5	190	M35DL
	5	2575.13-250DL	13	44,7	M50x1,5	41	27	120,5	250	M50DL

Form 257

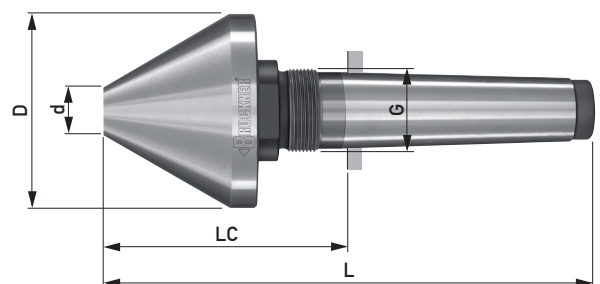
schlanke Form 60°/35°



Form	Morse-kegel	Bestell-Nr.	D	d	G	SW	LC	L	Abdrück-mutter
258	4	2584.80x20DL	80	20	M35x1,5	36	97,5	200	M35DL
		2584.125x65DL	125	65	M35x1,5	36	97,5	200	M35DL
	5	2585.80x20DL	80	20	M50x1,5	55	100,5	230	M50DL
		2585.125x65DL	125	65	M50x1,5	55	100,5	230	M50DL

Form 258

Zentrierkegel 60°



Abdrückmutter mit Verdrehsicherung				
Bestell-Nr.	G	LM	DM	SG
M35DL	M35x1,5	11	55	M5
M50DL	M50x1,5	13	75	M5

Abdrückmutter mit Verdrehsicherung

Nutmutter ähnlich DIN 1804 mit Sicherungsgewinde und Gewindestift

