

## Kegelhülse Typ KE

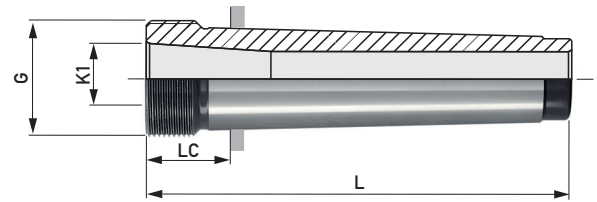
mit Innenkegel 1:7,5 – für Zentriereinsätze  
aus legiertem Einsatzstahl, gehärtet  
Abdrückgewinde  
innen und außen genau geschliffen

### Rundlaufabweichung

max. 0,003 mm

### Einsatzbereich

Zum Nachschleifen der Zentriereinsätze.  
Kombiniert mit den Zentriereinsätzen  
als feste Zentrierspitze im Spindelstock  
und Reitstock für Sonderanwendungen.



► Abdrückmutter DIN 807

Morse-kegel	Type KE Bestell-Nr.	Abdrückmutter	K1	G	LC	L	Einsatzgröße
2	2952A	M252	11	M22x1,5	16	80	482..
3	2953A	M253	15	M27x1,5	21	102	484..
4	2954A	M254	22	M36x1,5	25,5	128	487..
5	2955A	M255	28	M48x1,5	30,5	160	485..

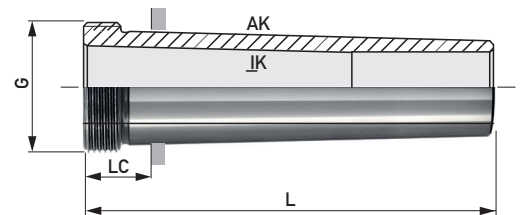
## Spindelhülse Typ SPHA

aus legiertem Einsatzstahl, gehärtet  
Abdrückgewinde  
innen und außen genau geschliffen

### Rundlaufabweichung

max. 0,003 mm

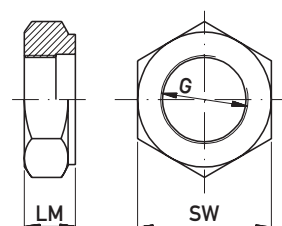
► Abdrückmutter DIN 807



Kegelgröße		Typ SPHA				
außen	innen	Bestell-Nr.	Abdrückmutter Bestell-Nr.	LC	G	L
AK	IK					
MK 3	MK 2	6032A	M253	17,5	M27x1,5	91,5
MK 4	MK 2	6042A	M254	16,5	M36x1,5	110
	MK 3	6043A	M254	16,5	M36x1,5	110
MK 5	MK 2	6052A	M255	16,5	M48x1,5	132
	MK 3	6053A	M255	16,5	M48x1,5	132
	MK 4	6054A	M255	16,5	M48x1,5	132
MK 6	MK 4	6064A	M256	21,5	M68x1,5	166
	MK 5	6065A	M256	21,5	M68x1,5	166
Metr. 80 1:20	MK 5	6805A	M80*	20	M80x2	192
	MK 6	6806A	M80*	20	M80x2	192
Kegel 80 1:10	MK 6	6806.1A	M80*	20	M80x2	192

\*ähnlich DIN 1804

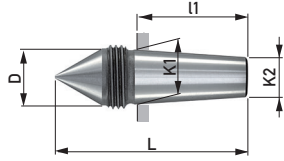
Abdrückmutter DIN 807			
Bestell-Nr.	G	LM	SW
M252	M 22x1,5	15,5	32
M253	M 27x1,5	17,5	41
M254	M 36x1,5	21	55
M255	M 48x1,5	23	75
M256	M 68x1,5	25,5	100



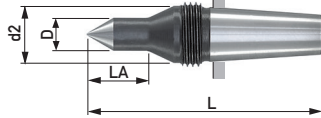
## Zentriersätze

Kegel 1:7,5, in Lehrengenauigkeit

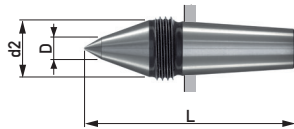
**Form AO**, 60°  
mit Abdrückmutter



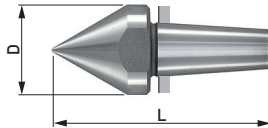
**Form ASL**, 60°  
schlank, verlängert  
mit Abdrückmutter



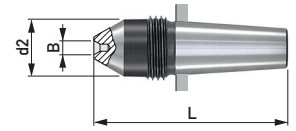
**Form AKOP**, 60°/40°  
verlängert  
mit Abdrückmutter



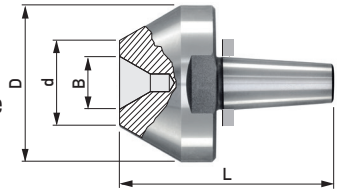
**Form A**, 60°  
für Hohlkörper  
Schlüsselfläche



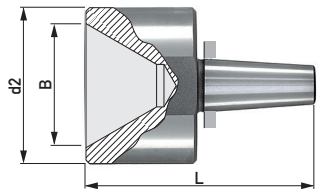
**Form B**, Zentrum 60°  
für zentrumslose Werkstücke  
mit Abdrückmutter



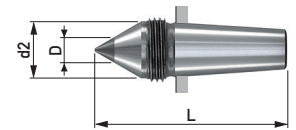
**Form C**, Zentrum 60°  
für zentrumslose Werkstücke  
außen 60° für Hohlkörper  
Schlüsselfläche



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



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



Grundkörper Typ: SE, SEG, ASE KE	Zentrier- sätze	Werkstück- gewicht max. daN	Maße der Einsätze						Gewinde SW	Kegelmaße Steigung 1:7,5		
			D	d2	B	d	L	LA		K1	K2	I1
5482 5482G 5483 5483G 2952A	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			
	482AOHM	60	7	11,7			45		M14x1,5			
5484 5484G 5486 5486G 5484A 5486A 2953A	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			
5487 5487G 5487A 2954A	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			
	487AOHM	200	11	21,6			74		M24x1,5			
5485 5485G 5485A 2955A	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.