

Werkstoff

hochwertiger Werkzeugstahl,
durchgehärtet

Rundlaufabweichung

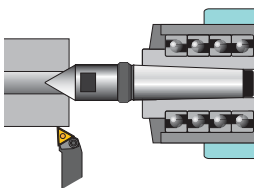
Tabelle Seite 54

Kegelschaft

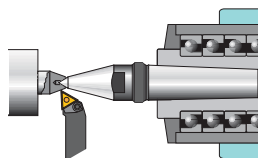
gefertigt in Lehrgenauigkeit nach
DIN 228 \leq AT4, d.h. genauer Sitz
der Zentrierspitze in der Pinole
(Tabelle Seite 54)

**Die schnelle Lösung – mit System**

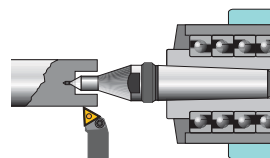
Mit BRUCKNER Zentrierspitzen für wälzgelagerte Reitstockpinolen kann auf verschiedene Werkstückformen und Drehaufgaben flexibel reagiert werden.



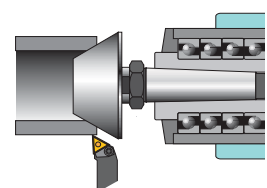
Form 255
für kleine und große Zentren



Form 256
bei beengtem Arbeitsraum



Form 257
zum Gewindedrehen und für
tieferliegende Zentren



Form 258
für große Bohrungen

Zentrierspitzen aus Werkzeugstahl, mit Abdrückgewinde

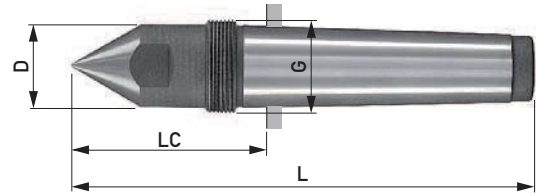
Morsekegel, Metr. 80 1:20, Kegel 80 1:10

Form 255 – 256 – 257 – 258

Austauschbare feste Zentrierspitzen, durchgehärtet, für wälzgelagerte Reitstockpinolen.

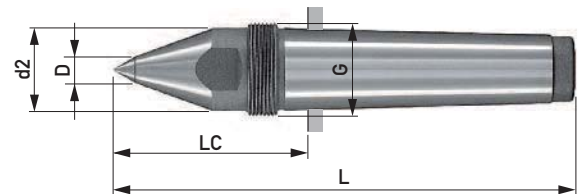
Form	Kegelgröße	Bestell-Nr.	D	G	SW	LC	L	Abdrückmutter
255	MK 2	2552	18	M 22x1,5	16	48	112	M252
	MK 3	2553	24,1	M 27x1,5	22	57	138	M253
		2553-150	24,1	M 27x1,5	22	69	150	M253
		2553-170	24,1	M 27x1,5	22	89	170	M253
	MK 4	2554	31,6	M 36x1,5	27	72,5	175	M254
		2554-190	31,6	M 36x1,5	27	87,5	190	M254
		2554-230	31,6	M 36x1,5	27	127,5	230	M254
	MK 5	2555	44,7	M 48x1,5	41	87,5	217	M255
		2555-250	44,7	M 48x1,5	41	120,5	250	M255
	MK 6	2556	63,8	M 68x1,5	55	108	290	M256
Metr. 80 1:20	2557.20	80	M 85x2	-	134	330	M257	
Kegel 80 1:10	2557.10	80	M 85x2	-	130	330	M257	

Form 255
ähnlich DIN 807 und verlängert



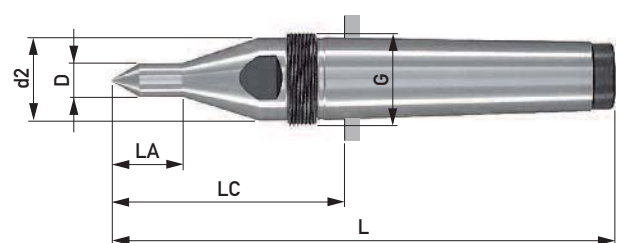
Form	Kegelgröße	Bestell-Nr.	D	d2	G	SW	LC	L	Abdrückmutter
256	MK 2	2562	6	18	M 22x1,5	16	48	112	M252
	MK 3	2563	8	24,1	M 27x1,5	22	57	138	M253
	MK 4	2564	10	31,6	M 36x1,5	27	72,5	175	M254
	MK 5	2565	12	44,7	M 48x1,5	41	87,5	217	M255
	MK 6	2566	15	63,8	M 68x1,5	55	136	318	M256

Form 256
Kopierform 60°/40°



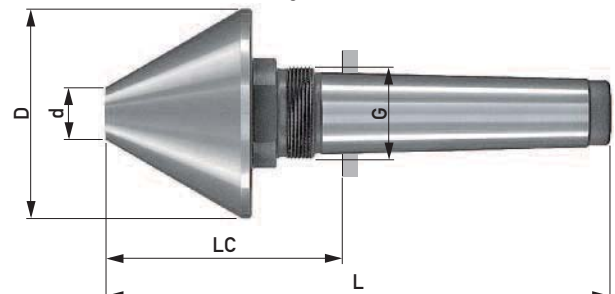
Form	Kegelgröße	Bestell-Nr.	D	d2	G	SW	LA	LC	L	Abdrückmutter
257	MK 2	2572.06-120	6	18	M 22x1,5	16	15	56	120	M252
		2572.09-120	9	18	M 22x1,5	16	17	56	120	M252
		2572.11-120	11	18	M 22x1,5	16	21	56	120	M252
	MK 3	2573.09-150	9	24,1	M 27x1,5	19	17	69	150	M253
		2573.13-150	13	24,1	M 27x1,5	19	25	69	150	M253
	MK 4	2574.09-190	9	31,6	M 36x1,5	27	17	87,5	190	M254
		2574.13-190	13	31,6	M 36x1,5	27	27	87,5	190	M254
		2574.19-190	19	31,6	M 36x1,5	27	53	87,5	190	M254

Form 257
schlanke Form 60°/30°

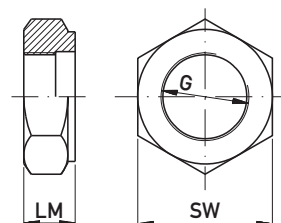


Form	Kegelgröße	Bestell-Nr.	D	d	G	SW	LC	L	Abdrückmutter
258	MK 2	2582.40	40	1	M 22x1,5	36	64	128	M252
		2582.80x20	80	20	M 22x1,5	36	88	152	M252
	MK 3	2583.40	40	1	M 27x1,5	36	65	146	M253
		2583.80x20	80	20	M 27x1,5	36	89	170	M253
	MK 4	2584.80x20	80	20	M 36x1,5	36	89,5	192	M254
		2584.125x65	125	65	M 36x1,5	36	89,5	192	M254
	MK 5	2585.80x20	80	20	M 48x1,5	50	100,5	230	M255
		2585.100x50	100	50	M 48x1,5	50	90,5	220	M255
		2585.125x65	125	65	M 48x1,5	50	100,5	230	M255

Form 258
fester Zentrierkegel 60°



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
M257	M 85x2,0	40	130



Zentrierspitzen aus Werkzeugstahl, ohne Abdrückgewinde

Morsekegel, Metr. 80 1:20, Kegel 80 1:10

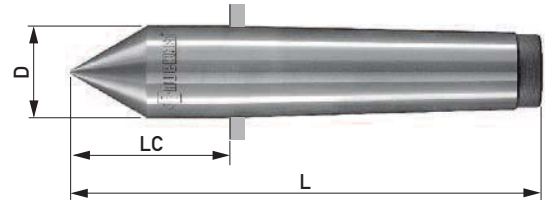


Form 250

Zentrierspitzen DIN 806, durchgehärtet

Form	Kegelgröße	Bestell-Nr.	D	LC	L
250	MK 0	2500	9,2	20,0	70
	MK 1	2501	12,2	26,5	80
	MK 2	2502	18,0	36,0	100
	MK 3	2503	24,1	44,0	125
	MK 4	2504	31,6	57,5	160
	MK 5	2505	44,7	70,5	200
	MK 6	2506	63,8	88,0	270
	Metr. 80 1:20	2507.20	80,4	124,0	320
	Kegel 80 1:10	2507.10	80,8	120,0	320

Form 250
DIN 806, volle Spitze 60°



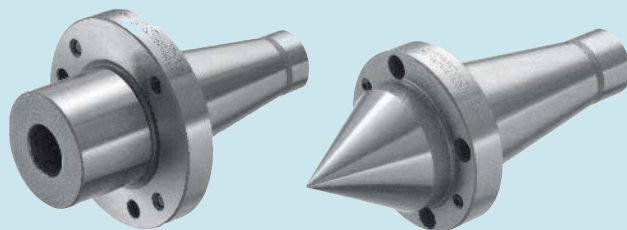
Zentrierspitzen aus Werkzeugstahl – Sonderanfertigungen



Ausrichtdorne



Zentrierspitze mit Messbund



SK 45 mit Plananlage
zylindrische Aufnahme für Aufsatzkegel
60° Spitze



Verlängerungshülse MK 5 zu MK 5



60° 2x abgestuft



SK 30 Zentrierkegel-Form

Steilkegel SK 30, SK 40

Form 220 – 230

Austauschbare feste Zentrierspitzen, durchgehärtet, Rundlaufabweichung max. 0,004 mm, für wälzgelagerte Reitstockpinolen.

Kegelform	Steilkegel	Gruppe	Bestell-Nr.	D	d	d2	LC	LA	L	
220 passend für Index	SK 30	A	2230.10 A-130	10		32,5	61,6		130	
			2230.10 A-150	10		32,5	81,6		150	
		B	2230.09 B-120	9		32,5	51,6	17	120	
			2230.13 B-125	13		32,5	56,6	27	125	
			2230.19 B-135	19		32,5	66,6	57	135	
			2230.25 B-145	25		32,5	76,6	67	145	
		C	2230.36 C-116	36				47,6		116
			2230.36 C-130	36				61,6		130
		D	2230.80x20 D	80	20			71,6		140
			2230.125x65 D	125	65			71,6		140
SK 40	C	2240.48 C-152	48			59		152		
230 passend für MAG (Boehrer)	SK 30	A	2330.10 A-130	10		32,2	61,6		130	
			2330.10 A-150	10		32,2	81,6		150	
			2330.10 A-170	10		32,2	101,6		170	
		B	2330.09 B-120	9		32,2	51,6	17	120	
			2330.09 B-150	9		32,2	81,6	17	150	
			2330.13 B-125	13		32,2	56,6	27	125	
			2330.13 B-170	13		32,2	101,6	27	170	
			2330.19 B-135	19		32,2	66,6	50	135	
			2330.19 B-170	19		32,2	101,6	50	170	
		C	2330.25 B-145	25		32,2	76,6	63	145	
			2330.32 C-116	32,2				47,6		116
			2330.32 C-130	32,2				61,6		130
			2330.32 C-150	32,2				81,6		150
			2330.32 C-170	32,2				101,6		170
		D	2330.45 C-130	45				61,6		130
			2330.80x20 D	80	20			71,6		140
		SK 40	C	2330.125x65 D	125	65		71,6		140
				2340.44 C-152	44,9			58,6		152
				2340.44 C-172	44,9			78,6		172
				2340.44 C-200	44,9			106,6		200

Form 220
passend für Index

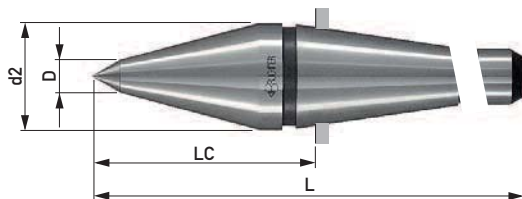


Form 230
passend für MAG (Boehrer)

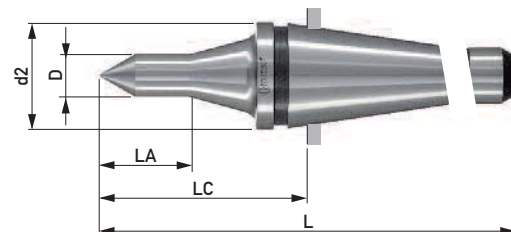


Sonderformen, größere Steilkegel oder hartmetallbestückte Ausführungen fertigen wir nach Anforderung.

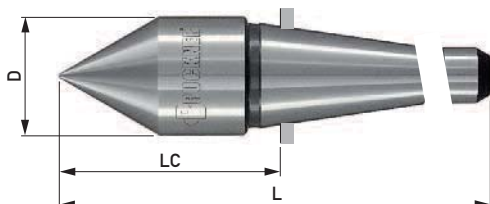
Gruppe A – Kopierspitze 60°/30°



Gruppe B – Schlanke Spitze 60°



Gruppe C – Volle Spitze 60°



Gruppe D – Fester Zentrierkegel 60°

