



Rollspitzen / Feste Spitzen

**Spitzen zum Schleifen
und Drehen**

- Rollspitzen
- Feste Schäfte
- Feste Spitzen mit
Hartmetall
- Zubehör
- Sonderspitzen



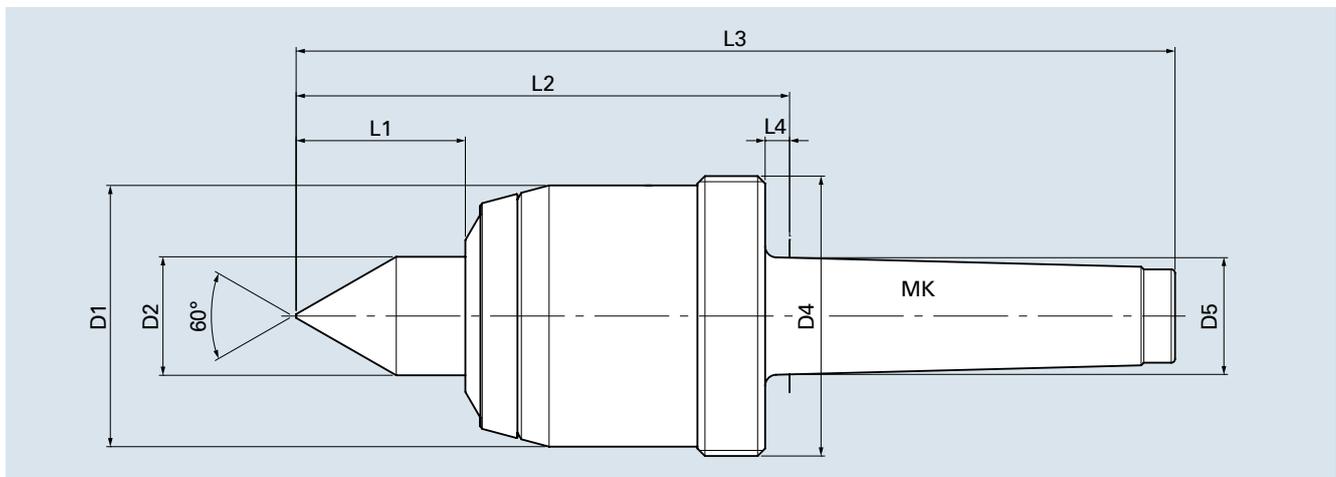
Hochleistungsrollspitze RN

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

NEIDLEIN Hochleistungsrollspitzen sind für den Einsatz in Dreh- Schleif- und anderen Produktionsmaschinen ausgelegt.

Durch die Lageranordnung und die stabile Bauweise können hohe axiale und radiale Kräfte präzise aufgenommen werden. Somit sind unsere Rollspitzen hervorragend für jeden Einsatz, insbesondere bei Stirnmitnehmer, geeignet.

Typ RN mit Morsekegel



Best-Nr. Drehen	Best-Nr. Schleifen	Typ	MK	D1	D2	D4	D5	L1	L2	L3	L4	Drehz. max. [1/min]	WKST Gewicht max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
81201	8120102	RN3 MK3	3	55	22	M58 x 1,5	23,83	26	102	183	5	8000	440	500
81202	8120202	RN3 MK4	4	55	22	M58 x 1,5	31,27	26	103,5	206	6,5	8000	440	500
81203	8120302	RN3 MK5	5	55	22	M58 x 1,5	44,40	26	103,5	233	6,5	8000	440	500
81204	8120402	RN4 MK4	4	70	32	M75 x 1,5	31,27	45	131,2	233,7	6,5	7000	700	800
81205	8120502	RN4 MK5	5	70	32	M75 x 1,5	44,40	45	131,2	260,7	6,5	7000	700	800
81206	8120602	RN5 MK5	5	92	45	M95 x 2	44,40	60	156,2	285,7	6,5	5000	1400	1500
81207	8120702	RN5 MK6	6	92	45	M95 x 2	63,35	60	157,7	339,7	8	5000	1400	1500
81208	8120802	RN6 MK6	6	107	55	M110 x 2	63,35	60	169,7	351,7	8	3000	2000	2000

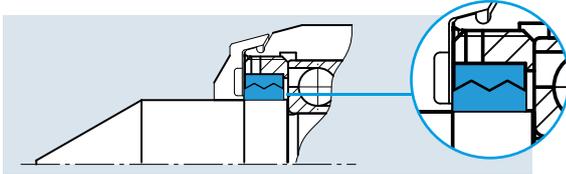
NEIDLEIN mitlaufende Hochleistungsrollspitzen Typ RN garantieren:

- Einsatz der Rollspitzen bei hohen Anpress- und Belastungskräften.
- hohe Rundlaufgenauigkeit
max. 0,005 Ausführung Drehen
max. 0,003 Ausführung Schleifen
- erhöhte Rundlaufgenauigkeit **HQ**
 Alle unsere aufgeführten Rollspitzen sind auch in erhöhter Rundlaufgenauigkeit von **max. 0,002** erhältlich. Best-Nr. = 812XX1
 Bsp: RN4 MK4 Ausführung HQ Best-Nr. 812041
- Wartungsfrei, aufgrund Dichtsystem und Dauerschmierung der Lagerung. Dichtsystem mittels variabler Dichtung und Stahl- Vollschutzhaube.
- Gute Demontage mittels Abdrückmutter und Abdrückscheibe. Somit ist ein sicheres und leichtes Entfernen an der Reitstockpinole gewährleistet.

Abdrückmuttern und Abdrückscheiben unter Zubehör auf Seite 19

Ausführung Drehen

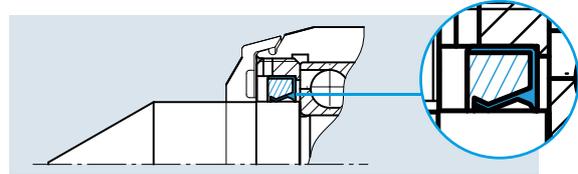
- mit berührungslosem Labyrinthdichtring



- Rundlaufgenauigkeit max. 0,005 garantiert

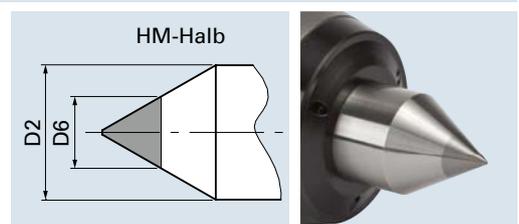
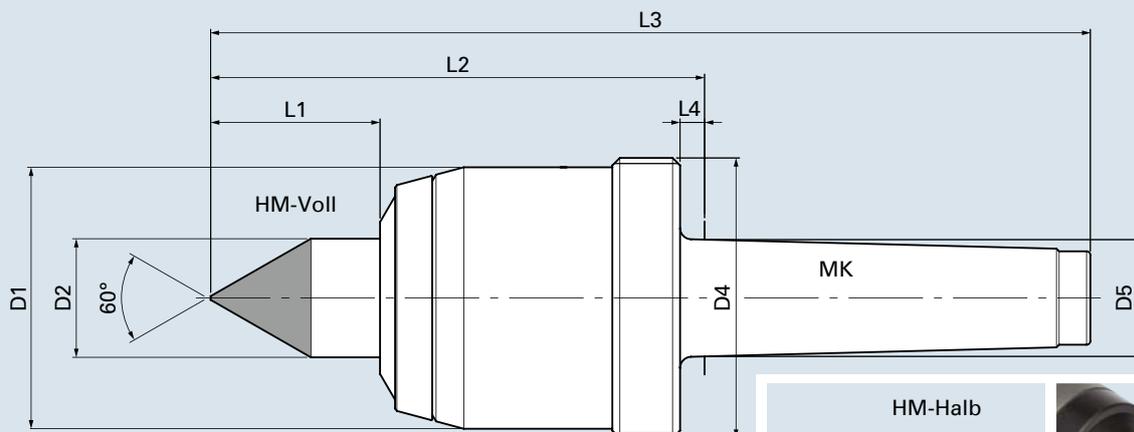
Ausführung Schleifen

- mit berührendem Wellendichtring



- hohe Rundlaufgenauigkeit max. 0,003 garantiert

Typ RN mit Hartmetallspitze für gehärtete Werkstücke



Rollspitzen mit Voller Hartmetall Spitze

Best-Nr. Drehen	Best-Nr. Schleifen	Typ HM Voll	MK	D1	D2	D4	D5	L1	L2	L3	L4	Drehz. max. [1/min]	WKST Gewicht max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
8120104	8120106	RN3 MK3	3	55	22	M58 x 1,5	23,83	26	102	183	5	8000	440	500
8120204	8120206	RN3 MK4	4	55	22	M58 x 1,5	31,27	26	103,5	206	6,5	8000	440	500
8120304	8120306	RN3 MK5	5	55	22	M58 x 1,5	44,40	26	103,5	233	6,5	8000	440	500
8120404	8120406	RN4 MK4	4	70	32	M75 x 1,5	31,27	45	131,2	233,7	6,5	7000	700	800
8120504	8120506	RN4 MK5	5	70	32	M75 x 1,5	44,40	45	131,2	260,7	6,5	7000	700	800
8120604	8120606	RN5 MK5	5	92	45	M95 x 2	44,40	60	156,2	285,7	6,5	5000	1400	1500
8120704	8120706	RN5 MK6	6	92	45	M95 x 2	63,35	60	157,7	339,7	8	5000	1400	1500
8120804	8120806	RN6 MK6	6	107	55	M110 x 2	63,35	60	169,7	351,7	8	3000	2000	2000

Rollspitzen mit Halber Hartmetall Spitze

Best-Nr. Drehen	Best-Nr. Schleifen	Typ HM Halb	MK	D1	D2	D4	D5	D6	L1	L2	L3	L4	Drehz. max. [1/min]	WKST Gewicht max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
8120103	8120105	RN3 MK3	3	55	22	M58 x 1,5	23,83	11	26	102	183	5	8000	440	500
8120203	8120205	RN3 MK4	4	55	22	M58 x 1,5	31,27	11	26	103,5	206	6,5	8000	440	500
8120303	8120305	RN3 MK5	5	55	22	M58 x 1,5	44,40	11	26	103,5	233	6,5	8000	440	500
8120403	8120405	RN4 MK4	4	70	32	M75 x 1,5	31,27	14	45	131,2	233,7	6,5	7000	700	800
8120503	8120505	RN4 MK5	5	70	32	M75 x 1,5	44,40	14	45	131,2	260,7	6,5	7000	700	800
8120603	8120605	RN5 MK5	5	92	45	M95 x 2	44,40	22	60	156,2	285,7	6,5	5000	1400	1500
8120703	8120705	RN5 MK6	6	92	45	M95 x 2	63,35	22	60	157,7	339,7	8	5000	1400	1500
8120803	8120805	RN6 MK6	6	107	55	M110 x 2	63,35	28	60	169,7	351,7	8	3000	2000	2000

Abdrückmuttern und Abdrückscheiben unter Zubehör auf Seite 19

Hochleistungsrollspitze RNC

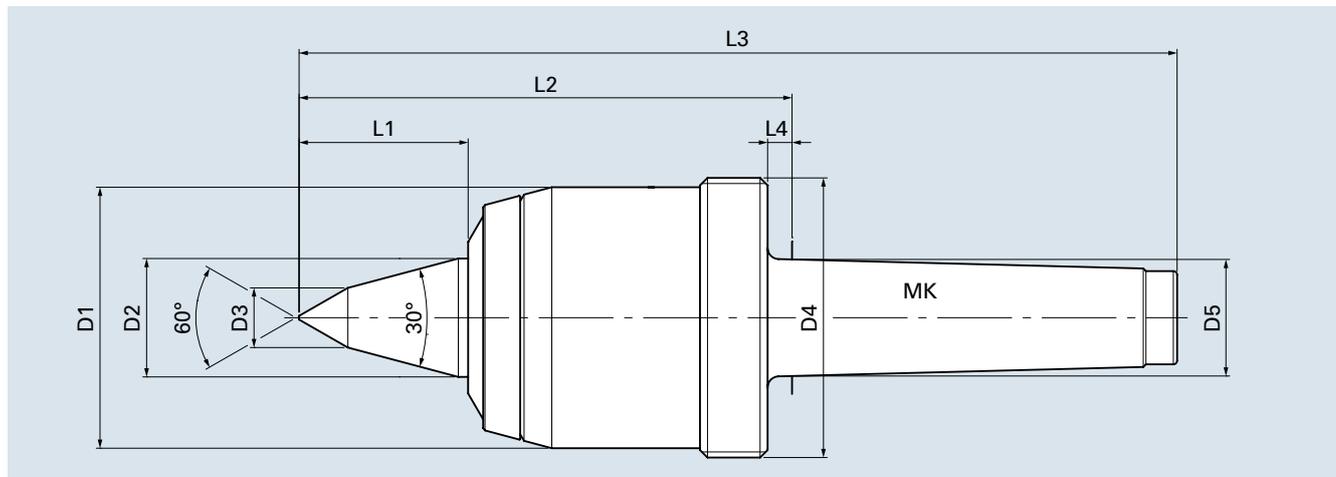
Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

NEIDLEIN Hochleistungsrollspitzen sind für den Einsatz in Dreh- Schleif- und anderen Produktionsmaschinen ausgelegt.

→ erweiterter Arbeitsraum

Für besseren Zugang der Bearbeitungswerkzeuge bei begrenztem Arbeitsraum.

Typ RNC mit Morsekegel



Best-Nr. Drehen	Best-Nr. Schleifen	Typ	MK	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	L4	Drehz. max. [1/min]	WKST Gewicht max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
81301	8130102	RNC3 MK3	3	55	22	10	M58 x 1,5	23,83	32	108	189	5	8000	440	500
81302	8130202	RNC3 MK4	4	55	22	10	M58 x 1,5	31,27	32	109,5	212	6,5	8000	440	500
81303	8130302	RNC3 MK5	5	55	22	10	M58 x 1,5	44,40	32	109,5	239	6,5	8000	440	500
81304	8130402	RNC4 MK4	4	70	32	16	M75 x 1,5	31,27	45	131,2	233,7	6,5	7000	700	800
81305	8130502	RNC4 MK5	5	70	32	16	M75 x 1,5	44,40	45	131,2	260,7	6,5	7000	700	800
81306	8130602	RNC5 MK5	5	92	45	22	M95 x 2	44,40	62	158,2	287,7	6,5	5000	1400	1500
81307	8130702	RNC5 MK6	6	92	45	22	M95 x 2	63,35	62	159,7	341,7	8	5000	1400	1500
81308	8130802	RNC6 MK6	6	107	55	28	M110 x 2	63,35	72	181,7	363,7	8	3000	2000	2000

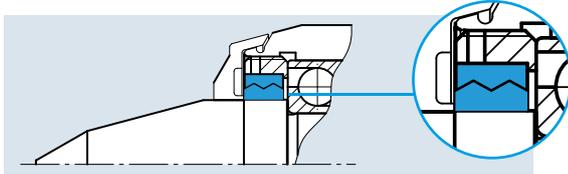
NEIDLEIN mitlaufende Hochleistungsrollspitzen Typ RNC garantieren:

- Einsatz der Rollspitzen bei hohen Anpress- und Belastungskräften.
- hohe Rundlaufgenauigkeit
max. 0,005 Ausführung Drehen
max. 0,003 Ausführung Schleifen
- erhöhte Rundlaufgenauigkeit **HQ**
 Alle unsere aufgeführten Rollspitzen sind auch in erhöhter Rundlaufgenauigkeit von **max. 0,002** erhältlich. Best-Nr. = 813XX1
 Bsp: RNC4 MK4 Ausführung HQ Best-Nr. 813041
- Wartungsfrei, aufgrund Dichtsystem und Dauerschmierung der Lagerung. Dichtsystem mittels variabler Dichtung und Stahl- Vollschutzhaube.
- Gute Demontage mittels Abdrückmutter und Abdrückscheibe. Somit ist ein sicheres und leichtes Entfernen an der Reitstockpinole gewährleistet.

Abdrückmuttern und Abdrückscheiben unter Zubehör auf Seite 19

Ausführung Drehen

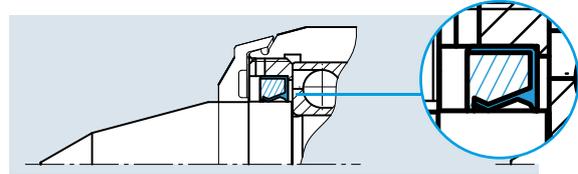
- mit berührungslosem Labyrinthdichting



- Rundlaufgenauigkeit max.0,005 garantiert

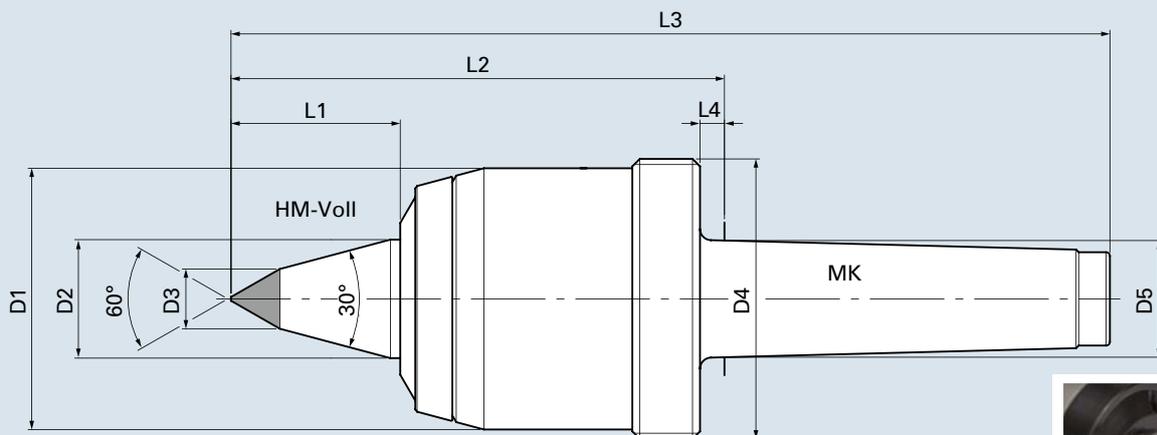
Ausführung Schleifen

- mit berührendem Wellendichting



- hohe Rundlaufgenauigkeit max.0,003 garantiert

Typ RNC mit Hartmetall Spitze für gehärtete Werkstücke



Rollspitzen mit Hartmetall Spitze

Best-Nr. Drehen	Best-Nr. Schleifen	Typ HM	MK	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	L4	Drehz. max. [1/min]	WKST Gewicht max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
8130104	8130106	RNC3 MK3	3	55	22	10	M58 x 1,5	23,83	32	108	189	5	8000	440	500
8130204	8130206	RNC3 MK4	4	55	22	10	M58 x 1,5	31,27	32	109,5	212	6,5	8000	440	500
8130304	8130306	RNC3 MK5	5	55	22	10	M58 x 1,5	44,40	32	109,5	239	6,5	8000	440	500
8130404	8130406	RNC4 MK4	4	70	32	16	M75 x 1,5	31,27	45	131,2	233,7	6,5	7000	700	800
8130504	8130506	RNC4 MK5	5	70	32	16	M75 x 1,5	44,40	45	131,2	260,7	6,5	7000	700	800
8130604	8130606	RNC5 MK5	5	92	45	22	M95 x 2	44,40	62	158,2	287,7	6,5	5000	1400	1500
8130704	8130706	RNC5 MK6	6	92	45	22	M95 x 2	63,35	62	159,7	341,7	8	5000	1400	1500
8130804	8130806	RNC6 MK6	6	107	55	28	M110 x 2	63,35	72	181,7	363,7	8	3000	2000	2000

Hochleistungsrollspitze RNA

Typ RNA mit Morsekegel

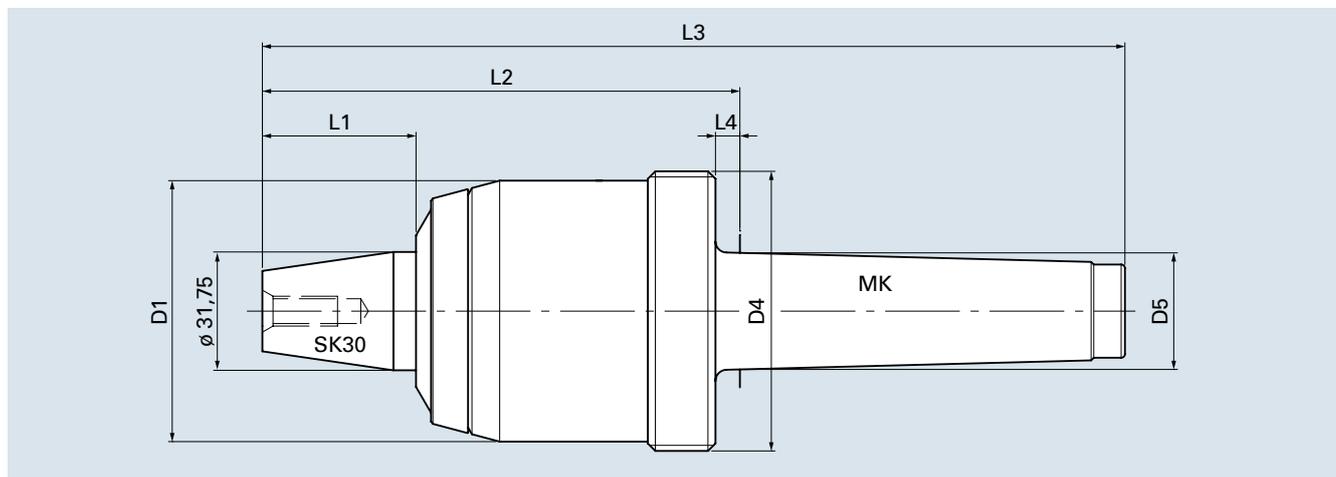
Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

NEIDLEIN Hochleistungsrollspitzen Typ RNA sind für den Einsatz in Dreh- und anderen Produktionsmaschinen ausgelegt.

➔ für große Werkstückzentrierungen

Ein hohes Maß an Flexibilität beim Spannen von Werkstücken mit großen Zentrierungen.

Verschiedene Zentrierkegel für Zentrierungen von Ø25 bis Ø315 siehe Seite 16
Sonderaufsätze bis Ø400 nach Kundenwunsch lieferbar



Best-Nr.	Typ	MK	D1	D4	D5	L1	L2	L3	L4	Drehz. max. [1/min]	WKST Gewicht max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
81404	RNA4 MK4	4	70	M75 x 1,5	31,27	41	127	229,5	6,5	7000	700	800
81405	RNA4 MK5	5	70	M75 x 1,5	44,40	41	127	256,5	6,5	7000	700	800
81406	RNA5 MK5	5	92	M95 x 2	44,40	41	137,2	266,7	6,5	5000	1400	1500
81407	RNA5 MK6	6	92	M95 x 2	63,35	41	138,7	320,7	8	5000	1400	1500
81408	RNA6 MK6	6	107	M110 x 2	63,35	41	150,7	332,7	8	3000	2000	2000

NEIDLEIN mitlaufende Hochleistungsrollspitzen Typ RNA garantieren:

- Einsatz der Rollspitzen bei hohen Anpress- und Belastungskräfte.
- Rundlaufgenauigkeit mit Zentrierkegel max. 0,01
- Einfacher Austausch der Zentrieraufsätze mittels Steilkegelschnittstelle und Zylinderschraube.
- Wartungsfrei, aufgrund Dichtsystem und Dauerschmierung der Lagerung. Dichtsystem mittels variabler Dichtung und Stahl- Vollschutzhaube.
- Gute Demontage mittels Abdrückmutter und Abdrückscheibe. Somit ist ein sicheres und leichtes Entfernen an der Reitstockpinole gewährleistet.

Abdrückmuttern und Abdrückscheiben unter Zubehör auf Seite 19

Hochleistungsrollspitze RNW

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

NEIDLEIN Hochleistungsrollspitzen Typ RNW sind für den Einsatz in Dreh- und anderen Produktionsmaschinen ausgelegt.

➔ maximale Flexibilität

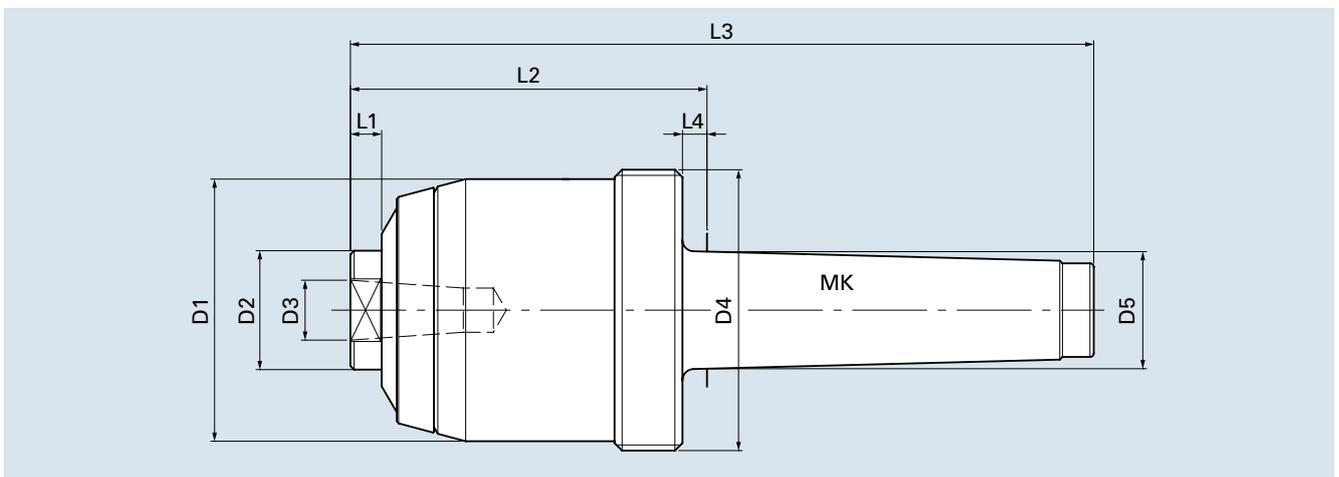
Durch die Adaption verschiedener Wechseleinsätze ist ein hohes Maß an Flexibilität und Kostenersparnis gewährleistet.

Typ RNW mit Morsekegel



Verschiedene Zentriereinsätze in verschiedenen Formen siehe Seite 17

Sondereinsätze nach Kundenwunsch lieferbar



Best-Nr.	Typ	MK	D1	D2	D3	D4	D5	L1	L2	L3	L4	Drehz. max. [1/min]	WKST Gewicht max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
81501	RNW3 MK3	3	55	22	16	M58 x 1,5	23,83	6,3	82	163	5	8000	440	500
81502	RNW3 MK4	4	55	22	16	M58 x 1,5	31,27	6,3	83,5	186	6,5	8000	440	500
81503	RNW3 MK5	5	55	22	16	M58 x 1,5	44,40	6,3	83,5	213	6,5	8000	440	500
81504	RNW4 MK4	4	70	32	16	M75 x 1,5	31,27	8,3	94,5	197	6,5	7000	700	800
81505	RNW4 MK5	5	70	32	16	M75 x 1,5	44,40	8,3	94,5	224	6,5	7000	700	800
81506	RNW5 MK5	5	92	45	22	M95 x 2	44,40	10,3	106,5	236	6,5	5000	1400	1500
81507	RNW5 MK6	6	92	45	22	M95 x 2	63,35	10,3	108	290	8	5000	1400	1500
81508	RNW6 MK6	6	107	55	22	M110 x 2	63,35	10,3	120	302	8	3000	2000	2000

NEIDLEIN mitlaufende Hochleistungsrollspitzen Typ RNW garantieren:

- Einsatz der Rollspitzen bei hohen Anpress- und Belastungskräfte.
- Rundlaufgenauigkeit mit Zentriereinsatz max. 0,01
- Einfacher Austausch der Zentriereinsätze mittels Schlüsselflächen und Gabelschlüssel/ mittels Bohrung und Stift.
- Wartungsfrei, aufgrund Dichtsystem und Dauerschmierung der Lagerung. Dichtsystem mittels variabler Dichtung und Stahl- Vollschutzhaube.
- Gute Demontage mittels Abdrückmutter und Abdrückscheibe. Somit ist ein sicheres und leichtes Entfernen an der Reitstockpinole gewährleistet.

Abdrückmuttern und Abdrückscheiben unter Zubehör auf Seite 19

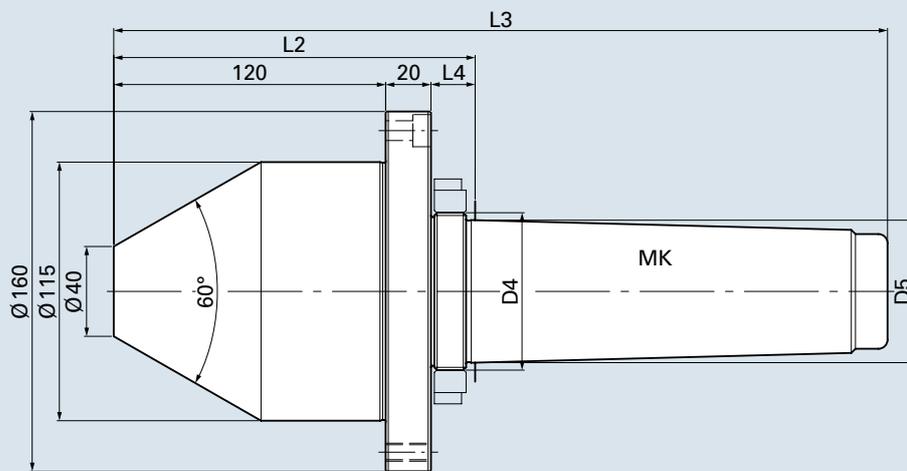
Hochleistungsrollkegel RKA

Typ RKA Grundaufnahme mit Morsekegel

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

NEIDLEIN Hochleistungsrollkegel Typ RKA sind für schwere Werkstücke mit großen Zentrierungen ausgelegt.

Das **modulare Spannsystem** sorgt für ein hohes Maß an Flexibilität. Es können Werkstücke mit Zentrierungen von **Ø50 bis Ø460** gespannt werden.



Werkstücke mit Zentrierungen von Ø40 bis Ø115 können mit der Grundaufnahme gespannt werden. Grundaufnahme inkl. Abdrückmutter.

Best-Nr.	Typ	MK	D4	D5	L2	L3	L4	Drehz. max. [1/min]	WKST Gewicht max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
81409	RKA6 MK5	5	M48 x 1,5	44,40	158,5	288	18,5	3000	2500	2000
81410	RKA6 MK6	6	M70 x 1,5	63,35	159,5	341,5	19,5	3000	3000	2000

- Rundlaufgenauigkeit max. 0,005 garantiert.
- Sondergrundaufnahme nach Kundenwunsch lieferbar.

Zubehör auf Seite 18

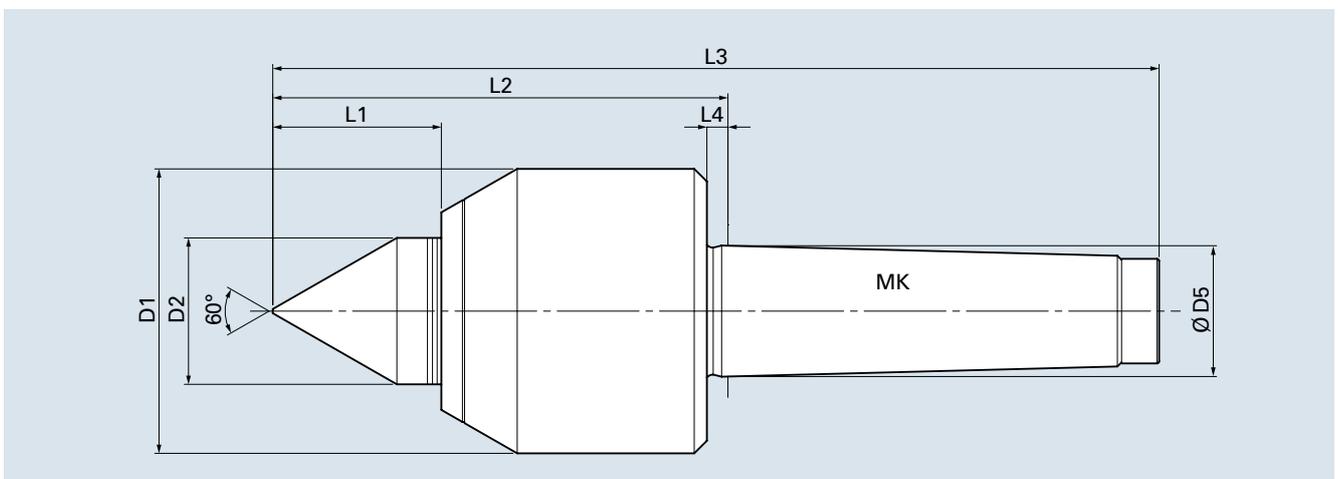
Hochleistungsrollspitze RNF

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

NEIDLEIN Hochleistungsrollspitzen Typ RNF sind besonders für den Einsatz im Werkzeugrevolver, im manuellen Reitstock und bei Längenausdehnung von Werkstücken geeignet.

Mit dem gefederten Rotor und den eingravierten Skalenringen ist ein Einstellen bzw. Programmieren verschiedener Axialkräfte möglich.

Typ RNF mit Morsekegel



Best-Nr.	Typ	MK	D1	D2	D5	L1	L2	L3	L4	Drehz. max. [1/min]	WKST Gewicht max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
81701	RNF3 MK3	3	55	25	23,83	28,5	84,5	165	5	4500	350	730
81702	RNF3 MK4	4	55	25	31,27	28,5	86	185,5	6,5	4500	350	730
81703	RNF3 MK5	5	55	25	44,40	28,5	86	215,5	6,5	4500	350	730
81704	RNF4 MK4	4	68	35	31,27	40	109,5	210,3	6,5	4000	900	800
81705	RNF4 MK5	5	68	35	44,40	40	109,5	239	6,5	4000	900	800

- Ausführungen mit Abdrückgewinde oder mit Sonderrotoren sind auf Kundenwunsch lieferbar.

NEIDLEIN mitlaufende Hochleistungsrollspitzen Typ RNF garantieren:

- Einsatz der Rollspitzen im Werkzeugrevolver und im manuellen Reitstock bei welchen ein 'Nachsetzen' durch Hydraulik nicht gewährleistet wird.
- Eine Kompensation bei Längenausdehnung der Werkstücke durch Bearbeitung oder Temperatureinfluss.
- Hohe Rundlaufgenauigkeit **max. 0,003**
- Wartungsfrei, aufgrund des Dichtsystems und der Fettbefüllung der Lagerung.
- Ermittlung der anliegenden Axialkraft über Skalenringe und eine Erläuterung der Kraftbereiche auf der Aussenseite des Schaftes.



Hochleistungsrollspitze RNCF

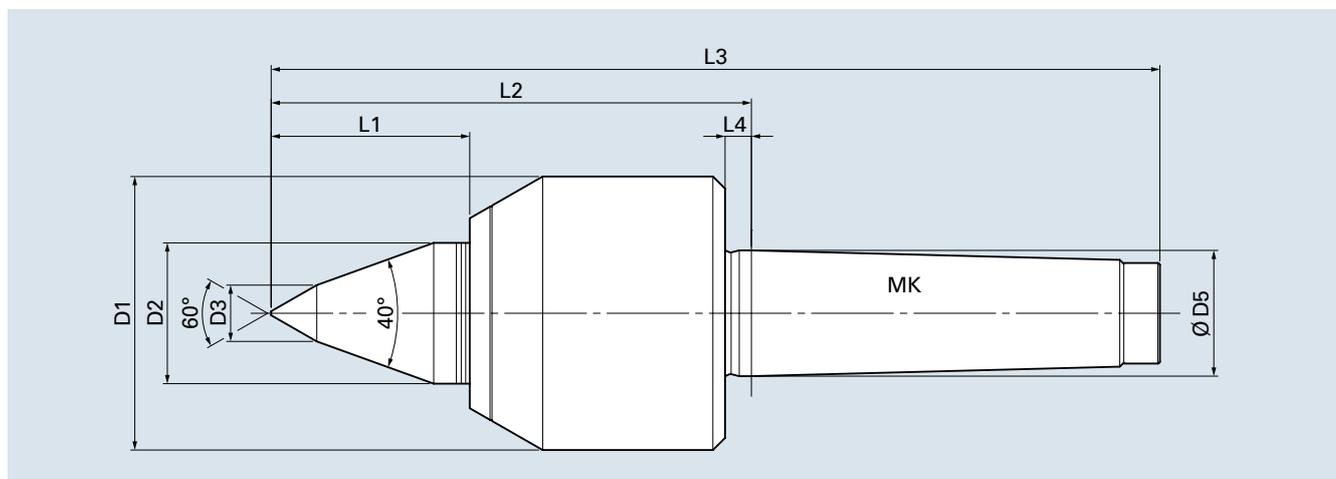
Typ RNCF mit Morsekegel

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

NEIDLEIN Hochleistungsrollspitzen Typ RNCF mit gefedertem Rotor sind besonders für den Einsatz im Werkzeugrevolver, im manuellen Reitstock und bei Längenausdehnung von Werkstücken geeignet.

→ erweiterter Arbeitsraum

Für besseren Zugang der Bearbeitungswerkzeuge bei begrenztem Arbeitsraum.



Best-Nr.	Typ	MK	D1	D2	D3	D5	L1	L2	L3	L4	Drehz. max. [1/min]	WKST Gewicht max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
81801	RNCF3 MK3	3	55	25	12	23,83	37	93	173,5	5	4500	350	730
81802	RNCF3 MK4	4	55	25	12	31,27	37	94,5	194	6,5	4500	350	730
81803	RNCF3 MK5	5	55	25	12	44,40	37	94,5	224	6,5	4500	350	730
81804	RNCF4 MK4	4	68	35	14	31,27	49	118,5	219,3	6,5	4000	900	800
81805	RNCF4 MK5	5	68	35	14	44,40	49	118,5	248	6,5	4000	900	800

- Ausführungen mit Abdrückgewinde oder mit Sonderrotoren sind auf Kundenwunsch lieferbar.

NEIDLEIN mitlaufende Hochleistungsrollspitzen Typ RNCF garantieren:

- Einsatz der Rollspitzen im Werkzeugrevolver und im manuellen Reitstock bei welchen ein 'Nachsetzen' durch Hydraulik nicht gewährleistet wird.
- Eine Kompensation bei Längenausdehnung der Werkstücke durch Bearbeitung oder Temperatureinfluss
- Hohe Rundlaufgenauigkeit **max. 0,003**
- Wartungsfrei, aufgrund des Dichtsystems und der Fettbefüllung der Lagerung.
- Ermittlung der anliegenden Axialkraft über Skalenringe und eine Erläuterung der Kraftbereiche auf der Aussenseite des Schaftes.



Hochleistungsrollspitze RNF / RNCF VDI

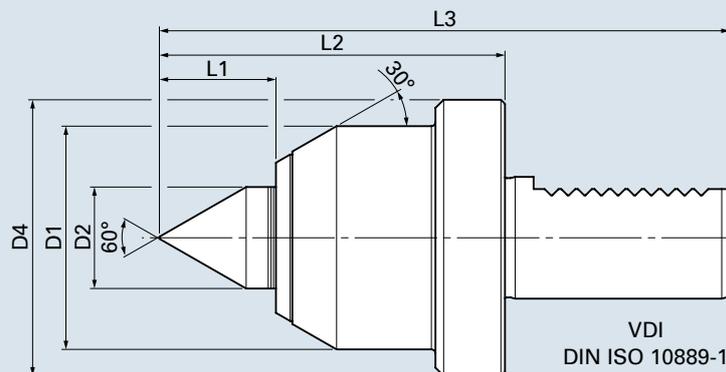
Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

NEIDLEIN Hochleistungsrollspitzen Typ RNF/RNCF VDI werden im Werkzeugrevolver adaptiert und sind besonders für CNC Maschinen ohne Reitstock oder mit Gegenspindel geeignet.

Mit dem gefederten Rotor und den eingravierten Skalenringen ist ein Einstellen bzw. Programmieren verschiedener Axialkräfte möglich.



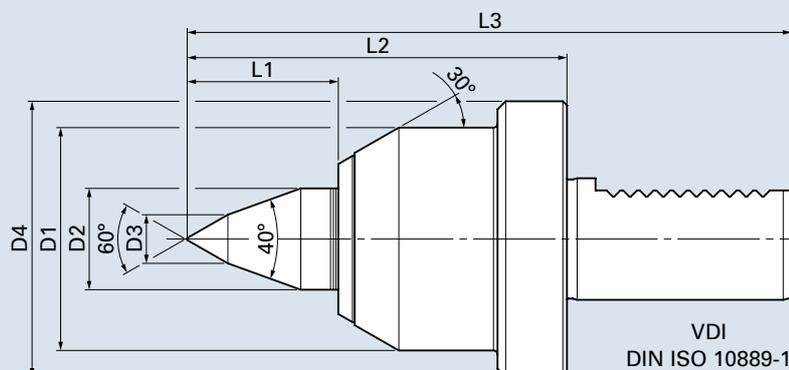
Typ RNF mit VDI Aufnahme



Best-Nr.	Typ	VDI	D1	D2	D4	L1	L2	L3	Drehz. max. [1/min]	WKST max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
81706	RNF3 VDI30	30	55	25	68	28,5	84,5	139,5	4500	350	730
81707	RNF3 VDI40	40	55	25	83	28,5	84,5	147,5	4500	350	730
81708	RNF4 VDI40	40	68	35	83	40	108	171	4000	900	800

- Rundlaufgenauigkeit max. 0,003

Typ RNCF mit VDI Aufnahme



Best-Nr.	Typ	VDI	D1	D2	D3	D4	L1	L2	L3	Drehz. max. [1/min]	WKST max. [kg]	Ax. Kraft max. [daN]
81806	RNCF3 VDI30	30	55	25	12	68	37	93	148	4500	350	730
81807	RNCF3 VDI40	40	55	25	12	83	37	93	156	4500	350	730
81808	RNCF4 VDI40	40	68	35	14	83	49	117	180	4000	900	800

- Rundlaufgenauigkeit max. 0,003

Feste Schäfte FN / FNC

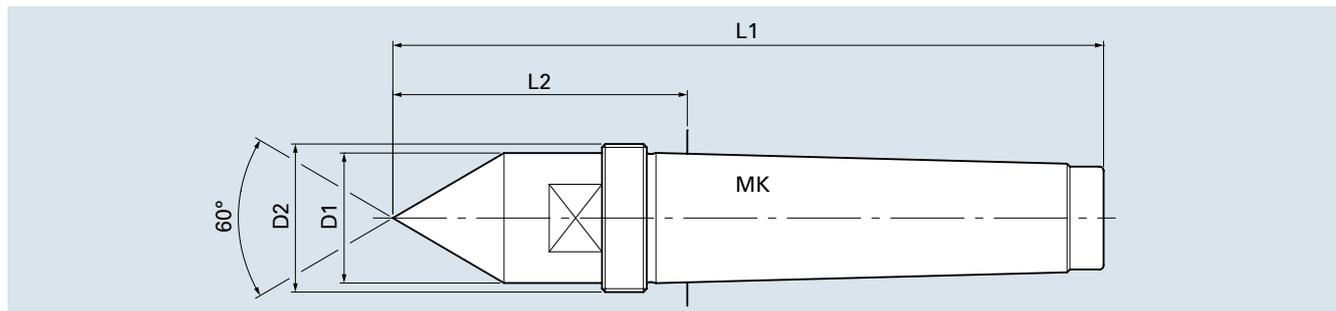
Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

Für rotierende und feststehende Reitstockpinolen.
Für den Einsatz in Dreh- Schleif- und anderen Produktionsmaschinen ausgelegt.

aus durchgehärtetem Werkzeugstahl

➔ nachschleifbar

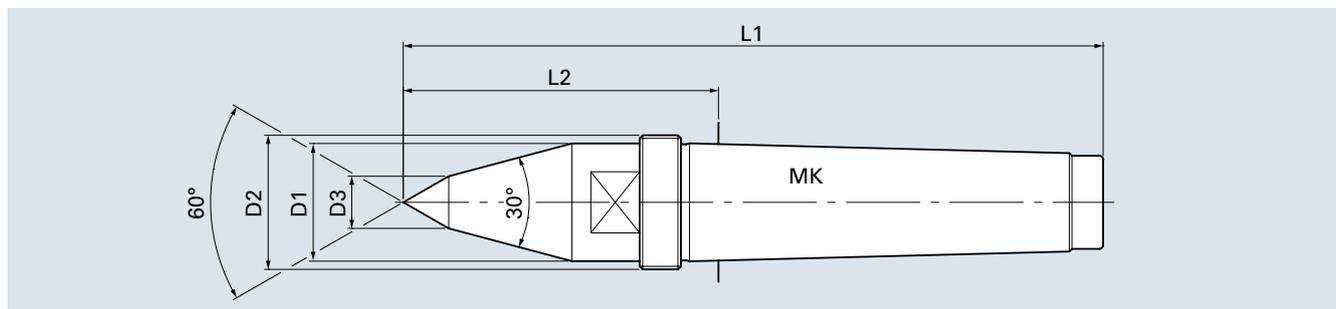
Typ FN mit Morsekegel



Best-Nr.	Typ	MK	D1	D2	L1	L2
92001	FN MK3	3	24	M27 x 1,5	138	57
92002	FN MK4	4	32	M36 x 1,5	175	72
92003	FN MK5	5	45	M48 x 1,5	217	87
92004	FN MK6	6	64	M68 x 1,5	290	108

- hohe Rundlaufgenauigkeit: max. 0,002

Typ FNC mit Morsekegel



Best-Nr.	Typ	MK	D1	D2	D3	L1	L2
92101	FNC MK3	3	24	M27 x 1,5	10	148	67
92102	FNC MK4	4	32	M36 x 1,5	14	187	84
92103	FNC MK5	5	45	M48 x 1,5	16	242	112
92104	FNC MK6	6	64	M68 x 1,5	20	330	148

- hohe Rundlaufgenauigkeit: max. 0,002

Alle Ausführungen mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen
Abdrückmuttern unter Zubehör auf Seite 19

Feste Schäfte FNA / FNW

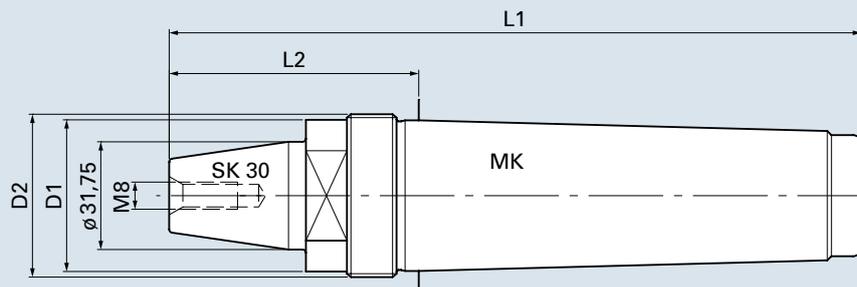
Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

→ für große Werkstückzentrierungen

Ein hohes Maß an Flexibilität beim Spannen von Werkstücken mit großen Zentrierungen.

Verschiedene Zentrierkegel für Zentrierungen von Ø25 bis Ø315 siehe Seite 16
 Sonderaufsätze bis Ø400 nach Kundenwunsch lieferbar

Typ FNA mit Morsekegel



Best-Nr.	Typ	MK	D1	D2	L1	L2
92201	FNA MK3	3	32	M27 x 1,5	149	68
92202	FNA MK4	4	32	M36 x 1,5	173,5	71
92203	FNA MK5	5	45	M48 x 1,5	202,5	73
92204	FNA MK6	6	64	M68 x 1,5	263,5	81,5

- Rundlaufgenauigkeit am Zentrierkegel: max. 0,01

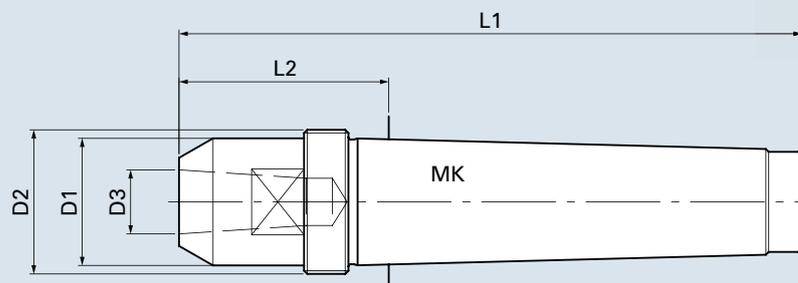
→ maximale Flexibilität

Durch die Adaption verschiedener Wechseleinsätze ist ein hohes Maß an Flexibilität und Kostenersparnis gewährleistet.

Verschiedene Zentriereinsätze in verschiedenen Formen siehe Seite 17

Sondereinsätze nach Kundenwunsch lieferbar

Typ FNW mit Morsekegel



Best-Nr.	Typ	MK	D1	D2	D3	L1	L2
92301	FNW MK3	3	24	M27 x 1,5	16	121	40
92302	FNW MK4	4	32	M36 x 1,5	16	154,5	52
92303	FNW MK5	5	45	M48 x 1,5	22	190	60
92304	FNW MK6	6	64	M68 x 1,5	22	252	70

- Rundlaufgenauigkeit am Wechseleinsatz: max. 0,01

Abdrückmuttern unter Zubehör auf Seite 19

Hartmetall Zentrierspitzen DIN 806

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

Für den Einsatz bei gehärteten Werkstücken

Für Spindelstöcke und feststehende Reitstockpinolen.
Für den Einsatz in Schleif- und anderen Produktions-
maschinen ausgelegt.

Typ DIN 806 Form E/HE



Typ DIN 806 Form E

mit halber Hartmetallspitze

Best-Nr.	MK	D1	D3	L1	L2
91001	1	12,2	7	80	26,5
91003	2	18	7	100	36
91006	3	24,1	11	125	44
91009	4	31,6	14	160	57,5
91012	5	44,7	18	200	70,5
91015	6	63,8	18	270	88

- hohe Rundlaufgenauigkeit: max. 0,002

Typ ähnl. DIN 806 Form E

mit voller Hartmetallspitze

Best-Nr.	MK	D1	L1	L2
91002	1	12,2	80	26,5
91005	2	18	100	36
91008	3	24,1	125	44
91011	4	31,6	160	57,5
91014	5	44,7	200	70,5
91018	6	63,8	270	88

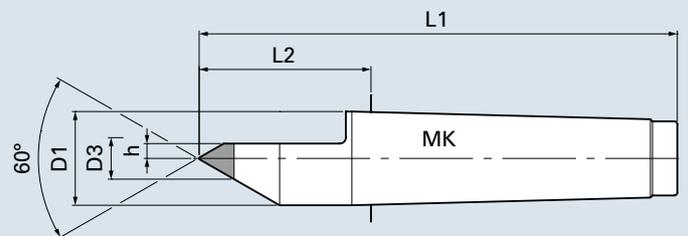
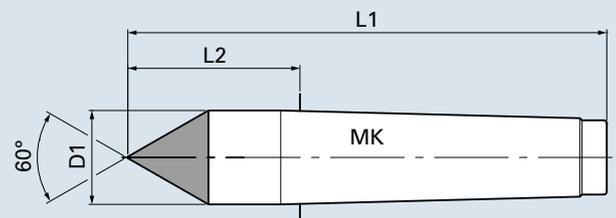
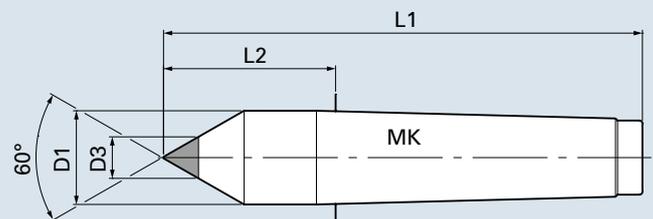
- hohe Rundlaufgenauigkeit: max. 0,002

Typ DIN 806 Form HE

abgeflacht mit halber Hartmetallspitze

Best-Nr.	MK	D1	D3	L1	L2	h
91101	1	12,2	7	80	26,5	1,5
91102	2	18	7	100	36	2
91104	3	24,1	11	125	44	3
91106	4	31,6	14	160	57,5	5
91108	5	44,7	18	200	70,5	7
91110	6	63,8	18	270	88	10

- hohe Rundlaufgenauigkeit: max. 0,002



Hartmetall Zentrierspitzen DIN 807

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

→ mit Adrückgewinde

DIN 807 mit Abdrückgewinde zur Schonung der Spindellager oder für nicht durchbohrte Pinolen. Abdrückmuttern unter Zubehör auf Seite 19. Auf Anfrage mit Schlüsselfläche lieferbar.

Typ DIN 807 Form E

mit halber Hartmetallspitze

Best-Nr.	MK	D1	D2	D3	L1	L2
91201	1	12,2	16 x 1,5	7	90	36,5
91203	2	18	22 x 1,5	7	112	48
91206	3	24,1	27 x 1,5	11	138	57
91209	4	31,6	36 x 1,5	14	175	72,5
91212	5	44,7	48 x 1,5	18	217	87,5
91215	6	63,8	68 x 1,5	18	290	108

- hohe Rundlaufgenauigkeit: max. 0,002

Typ ähnl. DIN 807 Form E

mit voller Hartmetallspitze

Best-Nr.	MK	D1	D2	L1	L2
91202	1	12,2	16 x 1,5	90	36,5
91205	2	18	22 x 1,5	112	48
91208	3	24,1	27 x 1,5	138	57
91211	4	31,6	36 x 1,5	175	72,5
91214	5	44,7	48 x 1,5	217	87,5
91218	6	63,8	68 x 1,5	290	108

- hohe Rundlaufgenauigkeit: max. 0,002

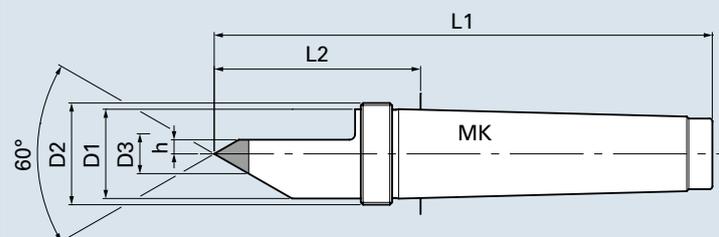
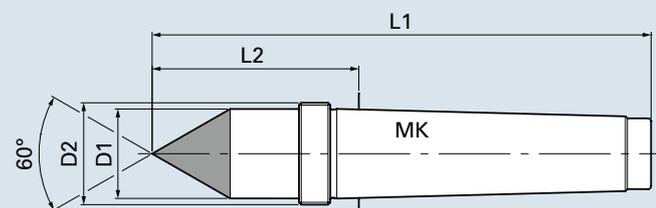
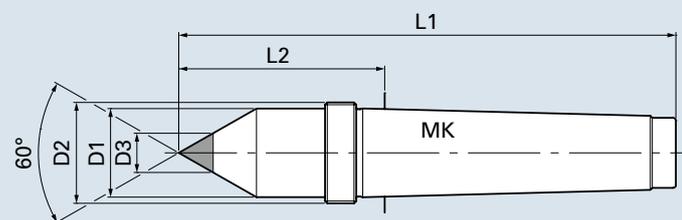
Typ DIN 807 Form HE

abgeflacht mit halber Hartmetallspitze

Best-Nr.	MK	D1	D2	D3	L1	L2	h
91301	1	12,2	16 x 1,5	7	90	36,5	1,5
91303	2	18	22 x 1,5	7	112	48	2
91306	3	24,1	27 x 1,5	11	138	57	3
91309	4	31,6	36 x 1,5	14	175	72,5	5
91312	5	44,7	48 x 1,5	18	217	87,5	7
91315	6	63,8	68 x 1,5	18	290	108	10

- hohe Rundlaufgenauigkeit: max. 0,002

Typ DIN 807 Form E/HE



Aufsetzbare Zentrierkegel für RNA / FNA

für Typ RNA / FNA mit SK30 Schnittstelle

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

Zentrieraufsätze für große Werkstückzentrierungen
Ein hohes Maß an Flexibilität beim Spannen von Werkstücken mit großen Zentrierungen.

Passend für die Rollspitzen Typ RNA auf Seite 6 und für die Festen Schäfte Typ FNA auf Seite 13.

Sonderaufsätze bis $\varnothing 400$ nach Kundenwunsch lieferbar.

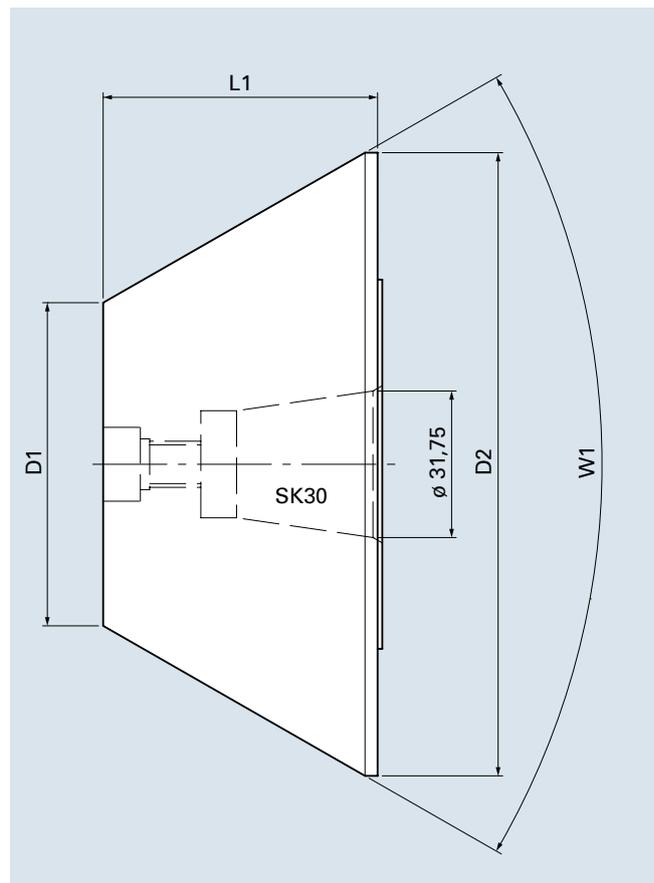


Für Typen RNA und FNA

Best-Nr.	W1	D1	D2	L
81450	60	20	85	60
81451	60	70	135	60
81452	60	120	185	60
81453	60	170	235	60
81454	60	220	285	60
81455	75	20	105	60
81456	75	90	175	60
81457	75	160	245	60
81458	75	230	315	60
81459	90	20	130	60
81460	90	100	210	60
81461	90	180	290	60

Die Zentrierkegel werden mit einer Schraube M8 DIN912 auf dem Grundkörper befestigt.

Mit einer Schraube M10 können die Zentrierkegel abgedrückt werden.



Auswechselbare Zentrier- einsätze für RNW / FNW

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

Zentriereinsätze für maximale Flexibilität

Durch die Adaption verschiedener Wechseleinsätze ist ein hohes Maß an Flexibilität und Kostenersparnis gewährleistet.

Passend für die Rollspitzen Typ RNW auf Seite 7 und für die Festen Schäfte Typ FNW auf Seite 13.

Sondereinsätze nach Kundenwunsch lieferbar

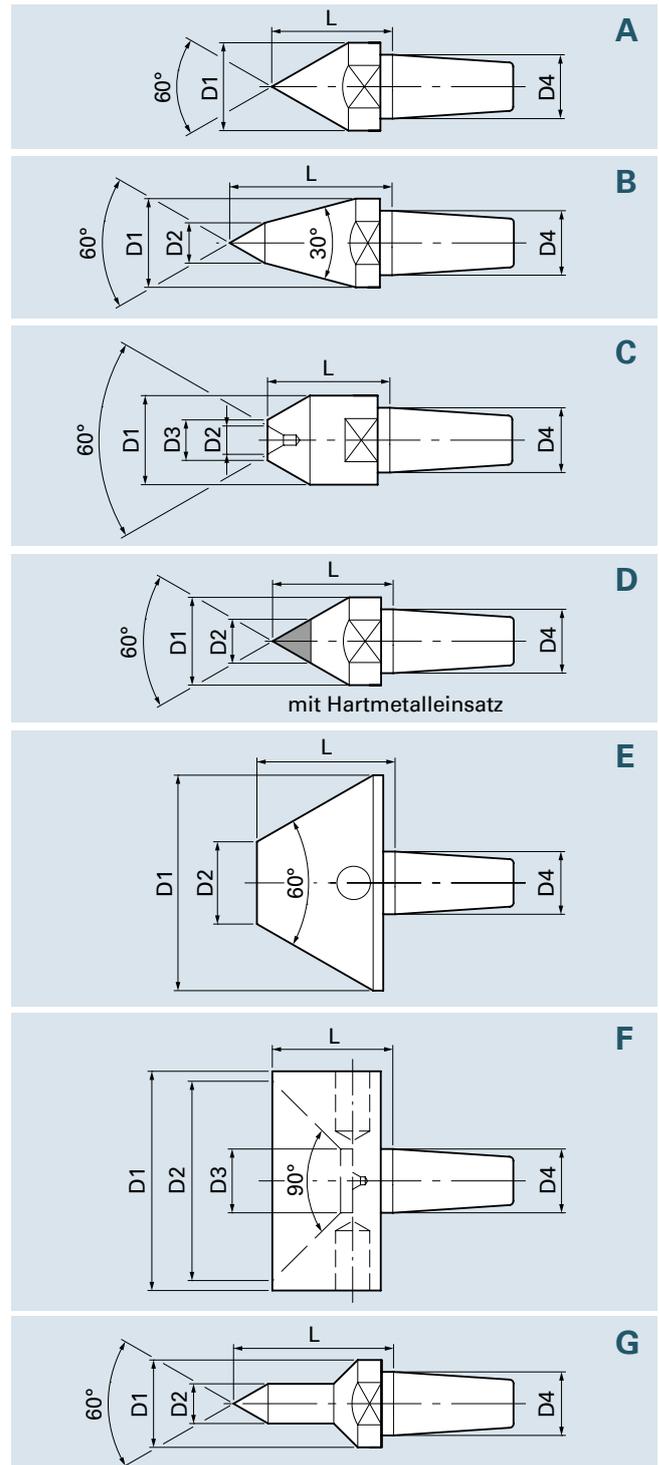
Für Typen RNW 3 und 4 FNW MK3 und 4

Best-Nr.	Typ	D1	D2	D3	D4	L
81550	A	22	-	-	16	30
81551	B	22	10	-	16	40
81552	C	22	7	10	16	30
81553	D	22	11	-	16	30
81554	E	55	21	-	16	35
81555	F	55	50	10	16	30
81556	G	22	10	-	16	40

Für Typen RNW 5 und 6 FNW MK5 und 6

Best-Nr.	Typ	D1	D2	D3	D4	L
81560	A	34	-	-	22	35
81561	B	34	16	-	22	45
81562	C	34	10	7	22	29
81563	D	34	18	-	22	35
81564	E	70	33	-	22	38
81565	F	70	64	24	22	34
81566	G	34	16	-	22	45

für Typ RNW / FNW mit Kegelschnittstelle



Für eine schnelle Demontage werden alle Zentriereinsätze mit Schlüsselfläche oder Querbohrung ausgeführt.

Aufsetzbare Zentrierkegel für RKA

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

Werkstücke mit Zentrierungen ab $\varnothing 120$ bis $\varnothing 460$ werden mit einer Grundaufnahme und einem adaptiven Zentrierkegel gespannt.

Für Typ RKA

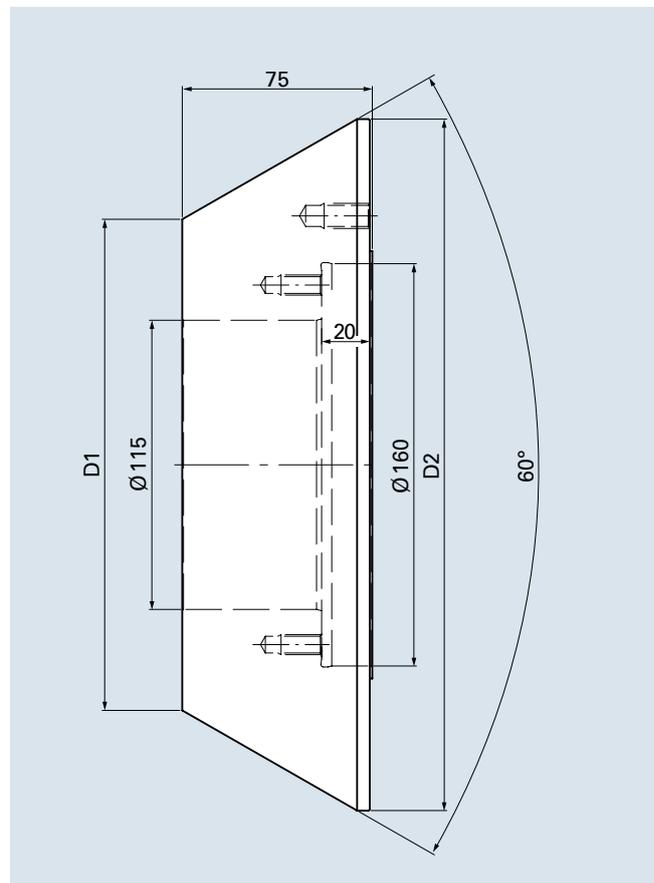
Best-Nr.	D1	D2
81480	113	220
81481	195	275
81482	270	350
81483	345	425
81484	380	460

Rundlaufgenauigkeit max. 0,02 am Zentrierkegel garantiert.

Sonderzentrierkegel ($90^\circ/75^\circ$ /diverse Durchmesser) nach Kundenwunsch lieferbar.

Passend für die Rollkegel Typ RKA auf Seite 8.

Typ RKA Zentrierkegel



Abdrückmuttern und Abdrückscheiben

Spannwerkzeuge zum Spannen auf Werkzeugmaschinen

Demontagezubehör

Zubehör für eine sichere und schnelle Demontage unserer Hochleistungsrollspitzen, Feste Schäfte, Spitzen und Stirnmitnehmer.

Abdrückmutter Typ DIN 1804 h

für Hochleistungsrollspitzen
 Typ RN/RNC/RNA/RNW

Best-Nr.	Größe	D1	D2	D3	h
83022	3	M58x1.5	80	90	13
83023	4	M75x1.5	100	110	14
83024	5	M95x2	120	135	16
83025	6	M110x2	140	155	16

Für sonstige Spitzen und Stirnmitnehmer

Best-Nr.	D1	D2	D3	h
83039	M28x1.5	43	50	10
83040	M32x1.5	45	52	11
83041	M35x1.5	47	55	11
83042	M36x1.5	48	55	11
83043	M48x1.5	67	75	13
83044	M70x1.5	90	100	14

Abdrückscheibe

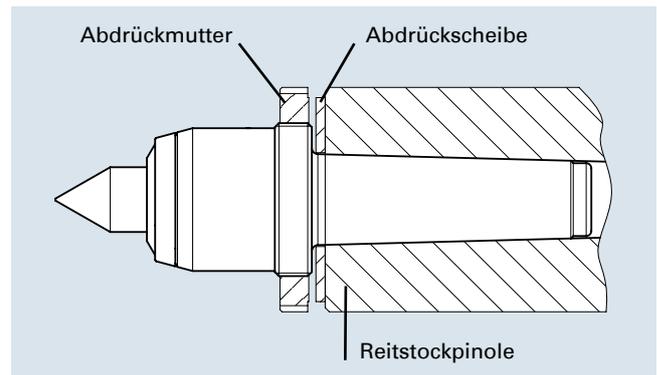
für Hochleistungsrollspitzen
 TYP RN/RNC/RNA/RNW

Best-Nr.	Größe	MK	D1	D2	h
83031	3	3	28	80	4
83032	3	4	38	80	5
83033	3	5	49	80	5
83034	4	4	38	100	5
83035	4	5	49	100	5
83036	5	5	49	120	5
83037	5	6	70	120	6
83038	6	6	70	140	6

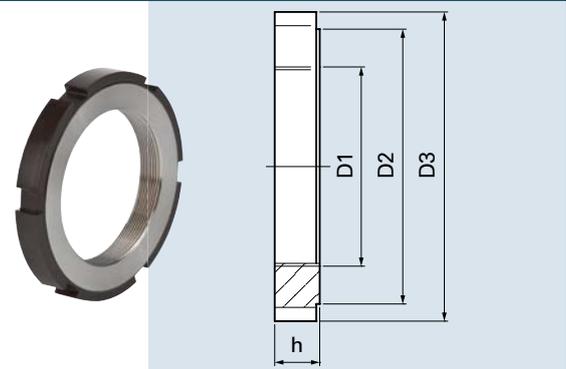
Abdrückmutter Typ DIN 807

für Feste Schäfte und Spitzen

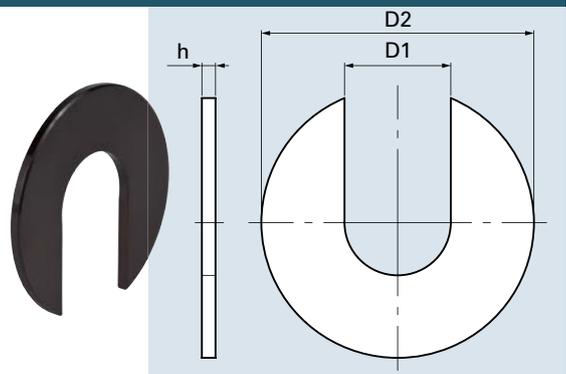
Best-Nr.	MK	D1	D2	s	h
92999	1	M16x1.5	23	24	12
93000	2	M22x1.5	30	32	15.5
93001	3	M27x1.5	39	41	17.5
93002	4	M36x1.5	53	55	21
93003	5	M48x1.5	67	75	23
93004	6	M68x1.5	90	100	25.5



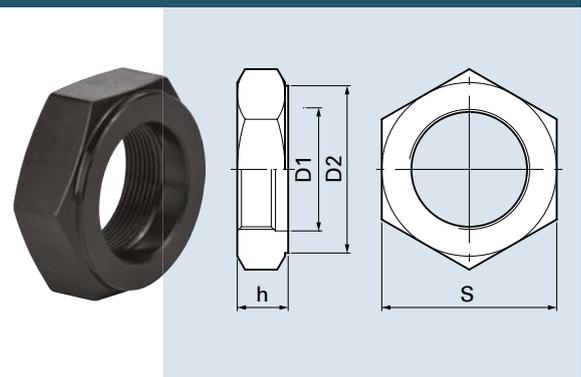
Typ DIN 1804 h



Abdrückscheibe



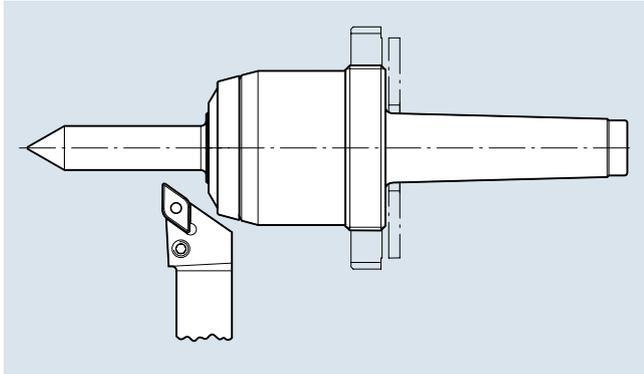
Typ DIN 807



Sonderanfertigung nach Maß

Wir konstruieren und fertigen nach Kundenwunsch Zentrierspitzen für jegliche Art von Spannvorrichtung.

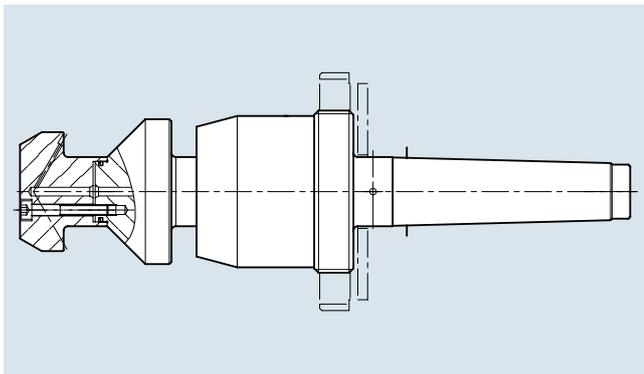
Aus **Werkzeugstahl** oder mit **Hartmetalleinsatz**, Standardkegel oder Wunschkegel, Sie teilen uns Ihre Anforderungen mit und wir unterbreiten Ihnen ein unverbindliches Angebot mit der bestmöglichen Lieferzeit.



Typ RN Sonder 4881-00-02



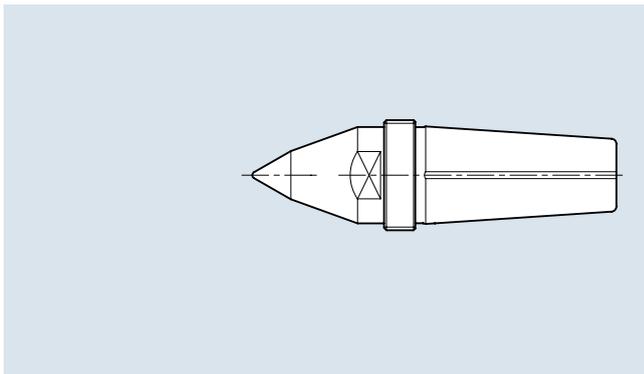
mit extra langem Rotor für Freiraum wegen Bearbeitungswerkzeugen



Typ RN Sonder 4428-00



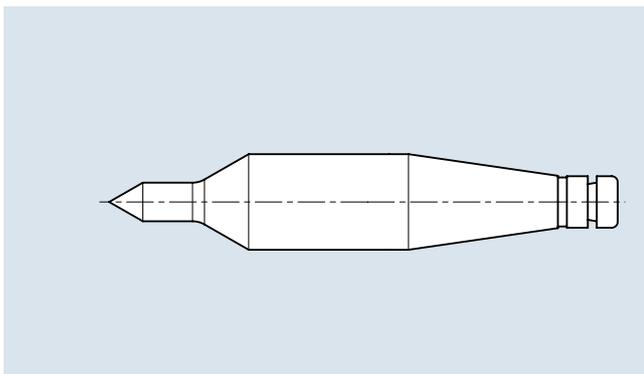
mit Druckluftanschluss/zur Schmutzbeseitigung im Werkstück



Feste Zentrierspitze Sonder SK1703-173



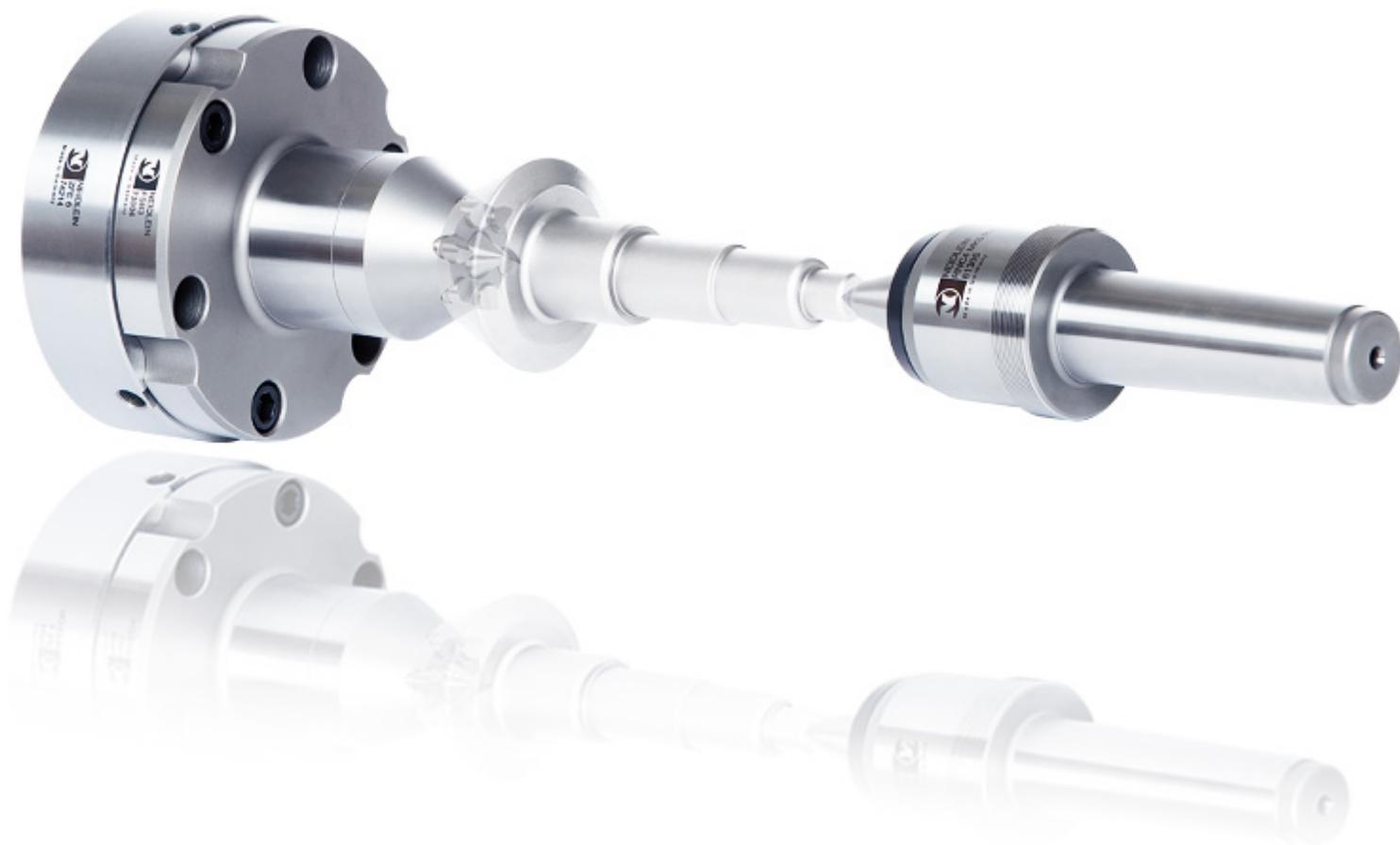
mit Kegel 1:7,5 für gelagerte Pinolen in z. B. EMAG Bearbeitungsmaschinen



Feste Zentrierspitze 91812



mit Steilkegel verschiedene Ausführungen für MAG/Böhringer und INDEX Maschinen



KONTAKT

STEGMANN GmbH Industrievertretung

Tiemannsweg 5
21244 Buchholz

Tel.: (0) 41 81 / 3 45 96
Fax.: (0) 41 81 / 3 39 19

info@stegmann.biz
www.stegmann.biz