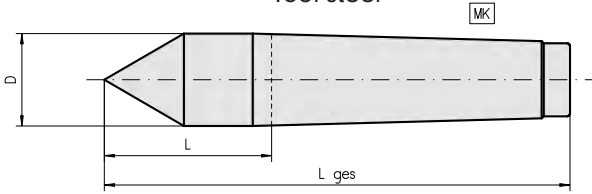


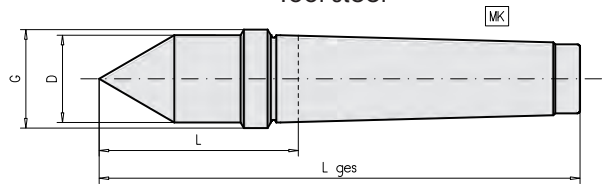
FESTSTEHENDE PRÄZISIONS-ZENTRIERSPITZE

PRECISION DEAD CENTER

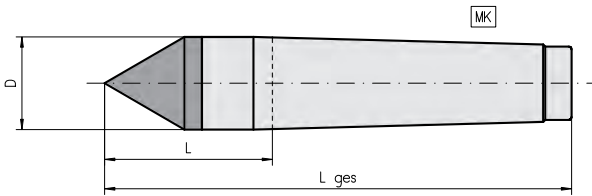
Type 501 DIN 806 WS Werkzeugstahl
Tool steel



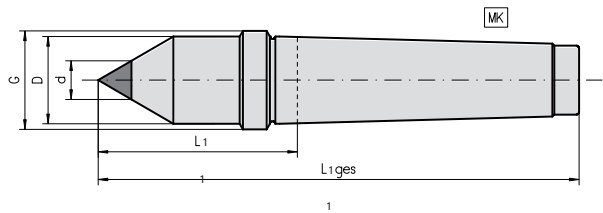
Type 505 DIN 807 WS Werkzeugstahl
Tool steel



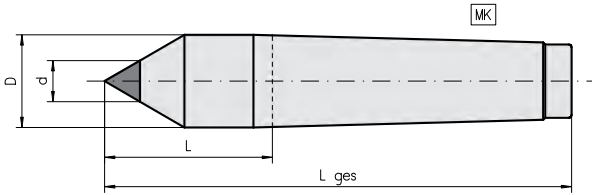
Type 508 DIN 806 E Hartmetalleinsatz mit ganzer Spitze
Carbide insert with full cone point



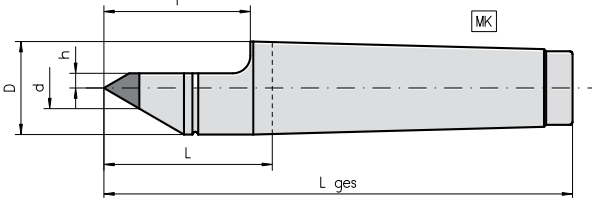
Type 506 DIN 807 E Hartmetalleinsatz
Carbide insert



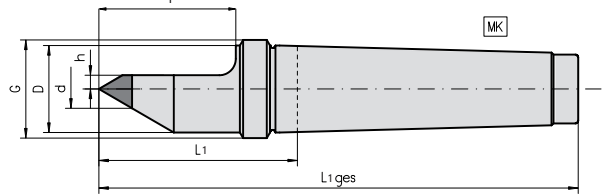
Type 503 DIN 806 E Hartmetalleinsatz
Carbide insert



Type 504 DIN 806 HE Hartmetalleinsatz mit halber Spitze
Carbide insert with half cone point

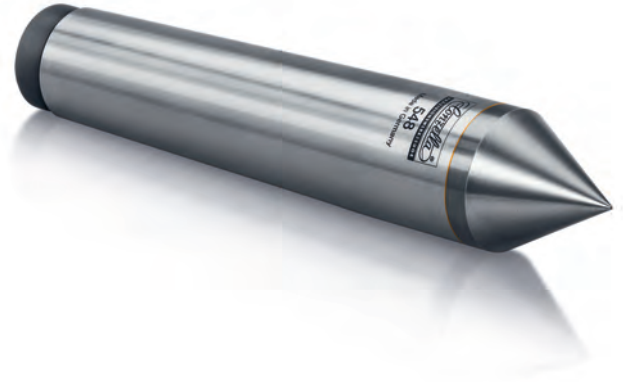


Type 507 DIN 807 HE Hartmetalleinsatz mit halber Spitze
Carbide insert with half cone point



Bestellnummer/Order number

Type	MK 1	MK 2	MK 3	MK 4	MK 5	MK 6
501 DIN 806 WS	511	521	531	541	551	561
508 DIN 806 E	518	528	538	548	558	568
503 DIN 806 E	513	523	533	543	553	563
504 DIN 806 HE	514	524	534	544	554	564
505 DIN 807 WS	515	525	535	545	555	565
506 DIN 807 E	516	526	536	546	556	566
507 DIN 807 HE	517	527	537	547	557	567



Produkteigenschaften

- ▶ Zur Schleifbearbeitung hochpräziser Bauteile
- ▶ Mit Hartmetallspitzen für Anwendungen mit hohem Verschleiß
- ▶ Max. Rundlauffehler 0,001 mm
- ▶ Hohe Oberflächengüte am Schaft für optimalen Sitz
- ▶ Durch verschiedene Geometrien passend für viele Anwendungen
- ▶ **Hochgenaue Ausführung mit Rundheit am Kegel < 0,001 mm auf Anfrage erhältlich**
Mit Messprotokoll

- Abdrückmuttern bitte extra bestellen (S. 29)

- **Abweichende Ausführungen (auch mit Hohlspitzen) als Sonderwerkzeuge lieferbar**

Product features

- ▶ For grinding high precision components
- ▶ With carbide tips for machining operations subject to severe wear
- ▶ Maximum concentricity run-out 0.001 mm
- ▶ High surface quality of shank for optimum seating
- ▶ Suitable for a variety of applications, thanks to different geometries
- ▶ **High precision version with tip roundness < 0.001 mm available upon request**
With inspection chart

- Please order draw-off nuts separately (p. 29)

- **Other versions (including hollow tipped) available as special tools**

Konus	D	L ges.	L1 ges.	L	L1	Winkel	d	h	l	G
Cone	D	L comp.	L1 comp.	L	L1	Angle	d	h	l	G
MK 1	12,2	80	90	26,5	36,5	60°	7	1,5	22	M 16 x1,5
MK 2	18,0	100	112	36,0	48,0	60°	7	2,0	30	M 22 x1,5
MK 3	24,1	125	138	44,0	57,0	60°	11	3,0	38	M 27 x1,5
MK 4	31,6	160	175	57,5	72,5	60°	14	5,0	50	M 36 x1,5
MK 5	44,7	200	217	70,5	87,5	60°	18	7,0	63	M 48 x1,5
MK 6	63,8	270	290	88,0	108,0	60°	18	10,0	79	M 68 x1,5