

## Kegelhülse Typ KE

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

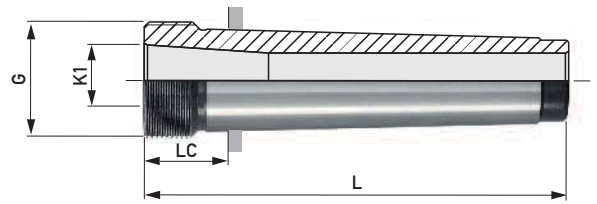
### Rundlaufabweichung

max. 0,003 mm

### Einsatzbereich

Zum Nachschleifen der Zentriereinsätze.  
Kombiniert mit den Zentriereinsätzen  
(Seite 15/21/33/37) als feste Zentrierspitze  
im Spindelstock und Reitstock für  
Sonderanwendungen.

► Abdrückmutter DIN 807 Seite 59



Morse-kegel	Typ KE Bestell-Nr.	Abdrückmutter	K1	G	LC	L	Einsatzgröße (Seite 15)
2	2952A	M252	11	M 22x1,5	16	80	482..
3	2953A	M253	15	M 27x1,5	21	102	484..
4	2954A	M254	22	M 36x1,5	25,5	128	487..
5	2955A	M255	28	M 48x1,5	30,5	160	485..

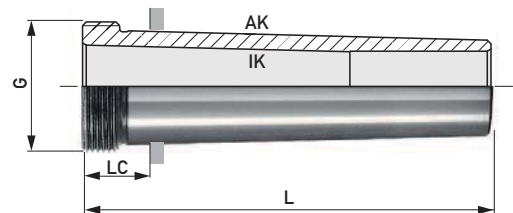
## Spindelgehülse Typ SPHA

aus legiertem Einsatzstahl, gehärtet  
Abdrückgewinde  
innen und außen genau geschliffen

### Rundlaufabweichung

max. 0,003 mm

► Abdrückmutter DIN 807 Seite 59



Kegelgröße		Typ SPHA				
außen	innen	Bestell-Nr.	Abdrückmutter Bestell-Nr.	LC	G	L
AK	IK					
MK 3	MK 2	6032A	M253	17,5	M 27x1,5	91,5
MK 4	MK 2	6042A	M254	16,5	M 36x1,5	110
	MK 3	6043A	M254	16,5	M 36x1,5	110
MK 5	MK 2	6052A	M255	16,5	M 48x1,5	132
	MK 3	6053A	M255	16,5	M 48x1,5	132
	MK 4	6054A	M255	16,5	M 48x1,5	132
MK 6	MK 4	6064A	M256	21,5	M 68x1,5	166
	MK 5	6065A	M256	21,5	M 68x1,5	166
Metr. 80 1:20	MK 5	6805A	M80*	20	M 80x2	192
	MK 6	6806A	M80*	20	M 80x2	192
Kegel 80 1:10	MK 6	6806.1A	M80*	20	M 80x2	192

\*ähnlich DIN 1804