

### NC-Reihe – eine Klasse für sich



Das BRUCKNER TOP-DICHT-SYSTEM sorgt für 3-fachen Schutz der Lagerung vor Schmutz und Kühlwasser (Prinzip Seite 20). Die robuste, präzise Lagerung wurde speziell für hohe Drehzahlen beim CNC-Drehen entwickelt.

Damit stehen dem Anwender mit der NC-Reihe Hochleistungsspitzen zur Verfügung, die auch bei kräftiger Zerspanung ihre Klasse zeigen.

#### Zwei Baugrößen

- ▶ schlanke Form für ungehindertes Arbeiten
- geringer Rollwiderstand durch reibungsarme Lagerung für kleine und mittelgroße Werkstücke
- ▶ mit verstärkter Lagerung für höhere Belastung

- 1 Hohe Rundlaufgenauigkeit**  
unter Axiallast geprüft  
durch Prüfbericht garantiert
- 2 Laufkörper durchgehärtet**  
aus verschleißfestem legiertem  
Werkzeugstahl
- 3 TOP-DICHT-SYSTEM**  
zum Schutz der Lagerung vor  
Schmutz- und Kühlwasser
- 4 Großdimensionierte, spielfreie  
Präzisions-Lagerung**  
robuste Lagerung zur Aufnahme der  
Radial- und Axialkräfte.  
Wartungsfrei durch Dauerschmierung
- 5 Gehäuse**  
aus legiertem Werkzeugstahl mit  
hoher Zugfestigkeit.  
Kopf und Kegelschaft zum Schutz  
vor Beschädigung gehärtet

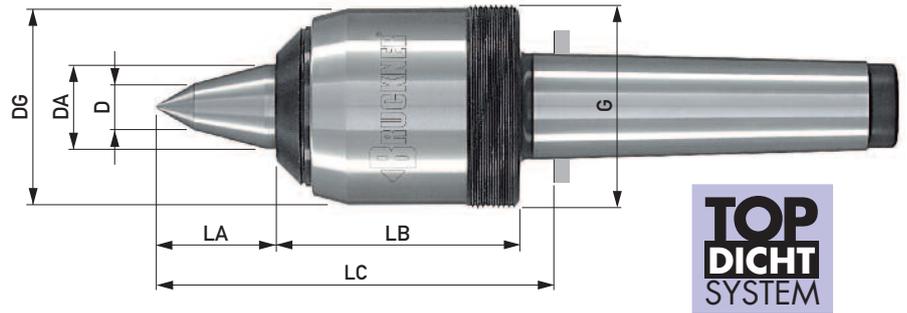
**Herstellung nach BRUCKNER WERKNORM**  
(Seite 8)

**Typ NC 33, NC 43**

für hohe Drehzahlen  
 Laufkörper 60°/40°  
 mit Abdrückgewinde

**Rundlaufabweichung**  
 max. 0,005 mm, mit Prüfbericht

**Einsatzbereich**  
 Für Dreharbeiten mit hohen Drehzahlen.  
 Durch das **TOP-DICHT-SYSTEM** wird die Lagerung 3-fach gegen Kühlwasser geschützt (Prinzip Seite 20).

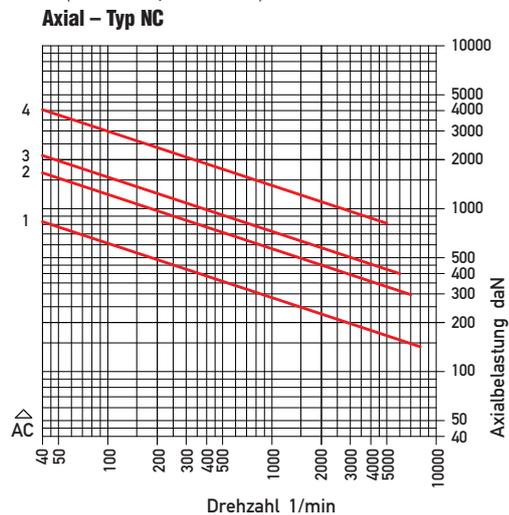
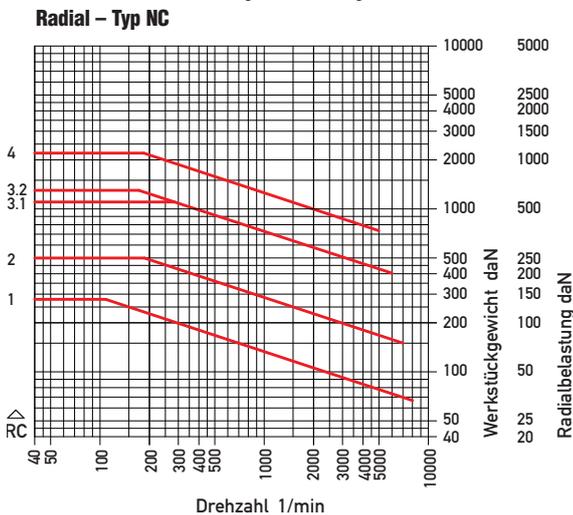


Typ NC	Bestell-Nr.	33.045-2	33.045-3	43.058-3	33.058-4	43.076-4	33.076-5	43.095-5	33.095-6
Abdrückmutter	Bestell-Nr.	M45A	M45A	M60	M60	M80	M80	M100	M100
Morsekegel		2	3	3	4	4	5	5	6
DA		20	20	25	25	35	35	45	45
D		6	6	14	14	16	16	20	20
DG		45	45	58	58	76	76	95	95
LA		25	25	35	35	44	44	54	54
LB		57	57	70	70	81	81	103	103
LC		87	88	112	112	132	132	164	164
G		M 45x2	M 45x2	M 60x1,5	M 60x1,5	M 80x2	M 80x2	M 100x2	M 100x2
Werkstückgewicht max. daN*		280	280	500	500	1100	1300	2200	2200
Drehzahl max. 1/min*		8000	8000	7000	7000	6000	6000	5000	5000
Belastungskurve radial/axial		RC1/AC1	RC1/AC1	RC2/AC2	RC2/AC2	RC3.1/AC3	RC3.2/AC3	RC4/AC4	RC4/AC4

Die Gewindeform der Bestell-Nr. 33.045-2 und 33.045-3 entspricht der Ausführung von Typ A, dazu passend Spezialmutter Typ A (Seite 16).

\*Belastungskurven beachten

Radial- und Axialbelastung bei einer Lagerlebensdauer von 2000 Betriebsstunden (Ablesebeispiel Seite 11)



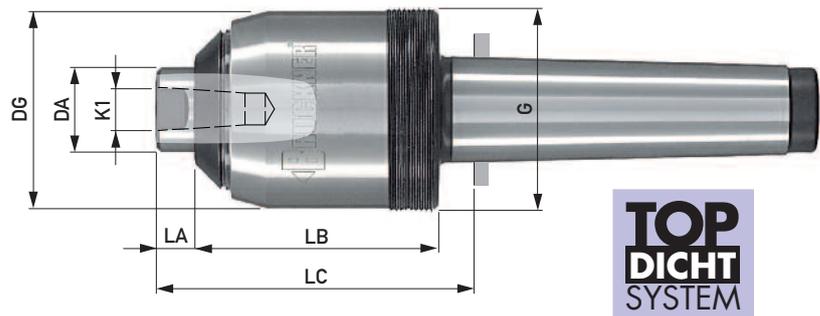
## Typ NCE 34, NCE 44

für hohe Drehzahlen  
 Laufkörper mit Innenkegel 1:7,5  
 für Zentriereinsätze  
 mit Abdrückgewinde

**Rundlaufabweichung**  
 max. 0,005 mm, mit Prüfbericht

### Einsatzbereich

Variable Spannmöglichkeiten beim CNC-Drehen durch Zentriereinsätze. Bei Crash oder Verschleiß am Einsatz bietet der Typ NCE den Vorteil, dass durch einfaches Wechseln des Einsatzes die Hochleistungsspitze sofort wieder betriebsbereit ist. Vielseitige Anwendung durch acht Einsatzformen (Seite 21).



Typ NCE	Bestell-Nr.	34.045-2	34.045-3	44.058-3	34.058-4	44.076-4	34.076-5	44.095-5	34.095-6
Abdrückmutter	Bestell-Nr.	M45A	M45A	M60	M60	M80	M80	M100	M100
Morsekegel		2	3	3	4	4	5	5	6
DA		20	20	25	25	35	35	45	45
DG		45	45	58	58	76	76	95	95
K1		11	11	15	15	22	22	28	28
LA		9	9	11	11	13	13	14	14
LB		57	57	70	70	81	81	103	103
LC		72	73	88	88	101	101	124	124
G		M 45x2	M 45x2	M 60x1,5	M 60x1,5	M 80x2	M 80x2	M 100x2	M 100x2
SW		16	16	22	22	30	30	41	41
Drehzahl max. 1/min		8000	8000	7000	7000	6000	6000	5000	5000
Zugehörige Einsätze (Seite 21)		482..	482..	484..	484..	487..	487..	485..	485..
Belastung	Die radiale Belastung des Typ NCE wird durch die Zentriereinsätze begrenzt (Seite 21)								

Die Gewindeform der Bestell-Nr. 34.045-2 und 34.045-3 entspricht der Ausführung von Typ A, dazu passend Spezialmutter Typ A (Seite 16).

## BRUCKNER TOP-DICHT-SYSTEM

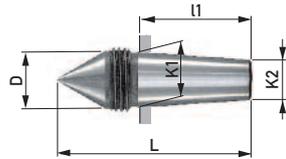
- Das Kühlmittel trifft nicht unmittelbar auf den Dichtring, sondern fließt mit verminderter Energie in den ersten Labyrinth-Kanal.
- Dort wird der größte Teil des Kühlmittels durch die erste Ablaufbohrung abgeleitet.
- Die geringe Restmenge wird vom ■ Dichtring in den zweiten Labyrinth-Kanal abgestreift und fließt durch die zweite Ablaufbohrung ab.



## Zentriereinsätze

Kegel 1:7,5, in Lehrengenauigkeit

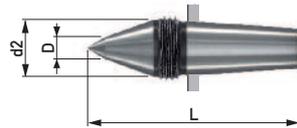
**Form AO**, 60°  
Abdrückgewinde



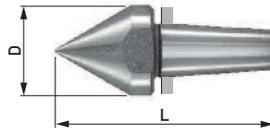
**Form ASL**, 60°  
schlank, verlängert  
Abdrückgewinde



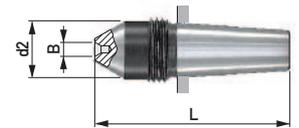
**Form AKOP**, 60°/40°  
verlängert  
Abdrückgewinde



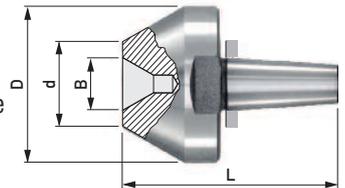
**Form A**, 60°  
für Hohlkörper  
Schlüsselfläche



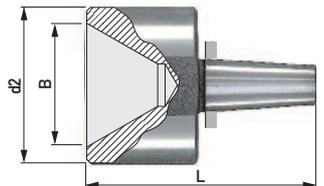
**Form B**, Zentrum 60°  
für zentrumslose Werkstücke  
Abdrückgewinde



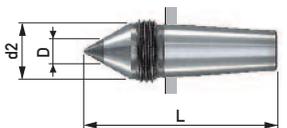
**Form C**, Zentrum 60°  
für zentrumslose Werkstücke  
außen 60° für Hohlkörper  
Schlüsselfläche



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



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



Grundkörper Typ: NCE	Zentrier- einsätze	Radial- belastung max. daN	Maße der Einsätze						Gewinde SW	Kegelmaße Steigung 1:7,5			
			D	d2	B	d	L	LA		K1	K2	I1	
34.045-2 34.045-3	482AO	90	11,7					45		M 14x1,5	11	8	23
	482ASL	30	6	11,7				55	15	M 14x1,5			
	482AKOP	90	5	11,7				50		M 14x1,5			
	482A	90	17					45		SW14			
	482B	90	11,7			4x2		45		M 14x1,5			
	482C	90	28			8x3	12	45		SW24			
	482D	90	28			20x6		45		SW24			
	482AOHM	60	7	11,7				45		M 14x1,5			
44.058-3 34.058-4	484AO	160	15,7					53		M 18x1,5	15	11	30
	484ASL	100	9	15,7				65	17	M 18x1,5			
	484AKOP	160	6	15,7				58		M 18x1,5			
	484A	160	25					60		SW22			
	484B	110	15,7			4x2		53		M 18x1,5			
	484C	160	44			15x5	24	60		SW41			
	484D	160	44			35x12		64		SW41			
	484AOHM	60	7	15,7				53		M 18x1,5			
44.076-4 34.076-5	487AO	300	21,6					74		M 24x1,5	22	16,4	42
	487ASL	100	9	21,6				86	17	M 24x1,5			
	487AKOP	300	8	21,6				80		M 24x1,5			
	487A	300	32					82		SW27			
	487B	240	21,6			5x2,5		74		M 24x1,5			
	487C	300	55			20x6	30	82		SW50			
	487D	300	55			45x15		85		SW50			
	487AOHM	200	11	21,6				74		M 24x1,5			
44.095-5 34.095-6	485AO	500	27,7					93		M 30x1,5	28	21	52,5
	485ASL	180	13	27,7				110	27	M 30x1,5			
	485AKOP	500	8	27,7				105		M 30x1,5			
	485A	500	45					105		SW41			
	485B	500	27,7			7x3		93		M 30x1,5			
	485C	500	65			25x6	35	105		SW55			
	485D	500	65			55x20		105		SW55			
	485AOHM	500	18	27,7				93		M 30x1,5			

Bestell-Nr.	Inhalt
P 10	100 g

### Montagepaste

Erleichtert das Wechseln der Einsätze.  
Dünn und gleichmäßig auf den Kegel der Einsätze auftragen.