

Konventionelles Drehen

() = Katalogseite

| Einsatzbedingungen | Empfohlene Reihe/Typ | | | | |
|--|--------------------------|----------------------------|-----------------------|-------------------|--------------------|
| Werkstückgenauigkeit $\geq 0,004$ mm | S-Reihe (9-15) | | Typ CS – CE (26-29) | | |
| Werkstückgenauigkeit $\leq 0,003$ mm | S-Reihe 3 μ m (9-15) | LK-Reihe 3 μ m (22-25) | Typ CSG – CEG (26-29) | | |
| Hohe Oberflächengüte am Werkstück | LK-Reihe (22-25) | | Typ CS/CSG (27) | | |
| Harte Werkstücke (Hartdrehen) | | | | | |
| Hohe Steifigkeit der mitlaufenden Zentrierspitze | | | | | |
| Reduzierung/Vermeidung von Schwingungen bei der Bearbeitung | | | | | |
| Starke Kühlmittelzufuhr | NC-Reihe (18-21) | | | | |
| Hohe Drehzahlen (> 5000 1/min) | NC-Reihe (18-21) | | LK-Reihe (22-25) | | |
| Lange Wellen | LR-Reihe (34-39) | | LD-Reihe (40-43) | | |
| Längenausdehnung am Werkstück durch Zerspanungswärme | | | | | |
| Große Werkstückzentren/Bohrungen | ZA-Reihe (54-59) | | Typ LDA (41) | | |
| Variable Spannmöglichkeit bei unterschiedlichen Werkstücken | Typ SE/SEG (14/15) | Typ NCE (20/21) | Typ LRE (38/39) | Typ LDE (42/43) | Typ CE/CEG (28/29) |
| Erhöhter Verschleiß am Winkel 60° | Typ SH/SHG (12) | | Typ SV/SVG (13) | Typ LKH/LKHG (25) | |
| Reduzierung von Verschleiß am Winkel 60° durch Hartmetall-Bestückung | LR-Reihe (34-39) | | | | |
| Reitstock ohne hydraulische Krafteinstellung | | | | | |
| Überwachung der Axialkraft | | | | | |
| Einsatz eines Stirnmitnehmers in Kombination mit mechanischem Reitstock | | | | | |
| Einsatz eines Stirnmitnehmers in Kombination mit hydraulischem Reitstock | S-Reihe (9-15) | LD-Reihe (40-43) | NC-Reihe (18-21) | LK-Reihe (22-25) | |
| Keine Ausstoßmöglichkeit der mitlaufenden Spitze aus der Pinole | A-Reihe (16/17) | | LK-Reihe (22-25) | | NC-Reihe (18-21) |

CNC-Drehen

| Einsatzbedingungen | Empfohlene Reihe/Typ | | | | |
|--|--------------------------|----------------------------|-----------------------|-----------------------------|---------------------|
| Werkstückgenauigkeit $\geq 0,004$ mm | S-Reihe (9-15) | | NC-Reihe (18-21) | | Typ CS – CE (26-29) |
| Werkstückgenauigkeit $\leq 0,003$ mm | S-Reihe 3 μ m (9-15) | LK-Reihe 3 μ m (22-25) | Typ CSG – CEG (26-29) | | |
| Hohe Oberflächengüte am Werkstück | LK-Reihe (22-25) | | Typ CS/CSG (27) | | |
| Harte Werkstücke (Hartdrehen) | | | | | |
| Hohe Steifigkeit der mitlaufenden Zentrierspitze | | | | | |
| Reduzierung/Vermeidung von Schwingungen bei der Bearbeitung | | | | | |
| Starke Kühlmittelzufuhr | NC-Reihe (18-21) | | | | |
| Hohe Drehzahlen (> 5000 1/min) | NC-Reihe (18-21) | | LK-Reihe (22-25) | | |
| Lange Wellen | LR-Reihe (34-39) | | LD-Reihe (40-43) | | |
| Längenausdehnung am Werkstück durch Zerspanungswärme | | | | | |
| Große Werkstückzentren/Bohrungen | ZA-Reihe (54-59) | | Typ LDA (41) | | |
| Variable Spannmöglichkeit bei unterschiedlichen Werkstücken | Typ SE/SEG (14/15) | Typ NCE (20/21) | Typ LRE (38/39) | Typ LDE (42/43) | Typ CE/CEG (28/29) |
| Erhöhter Verschleiß am Winkel 60° | Typ SH/SHG (12) | | Typ SV/SVG (13) | Typ LKH/LKHG (25) | |
| Reduzierung von Verschleiß am Winkel 60° durch Hartmetall-Bestückung | LR-Reihe (34-39) | | | | |
| Reitstock ohne hydraulische Krafteinstellung | | | | | |
| Überwachung der Axialkraft | | | | | |
| Einsatz eines Stirnmitnehmers in Kombination mit mechanischem Reitstock | | | | | |
| Einsatz eines Stirnmitnehmers in Kombination mit hydraulischem Reitstock | S-Reihe (9-15) | LD-Reihe (40-43) | NC-Reihe (18-21) | LK-Reihe (22-25) | |
| Ausgleich unterschiedlicher Zentriertiefen und Längtoleranzen der Werkstücke bei fest vorgegebener Reitstock-/Werkzeugrevolverposition | LR-Reihe (34-39) | | T Linie (44-47) | | |
| Spitze in weiterem Werkzeugrevolver oder in der Gegenspindel | | | | | |
| Keine Ausstoßmöglichkeit der mitlaufenden Spitze aus der Pinole | A-Reihe (16/17) | NC-Reihe (18-21) | LK-Reihe (22-25) | Typ CS/CSG – CE/CEG (26-29) | |

() = Katalogseite

Rundschleifen

| Einsatzbedingungen | Empfohlene Reihe/Typ | | |
|--|---|--|------------------------------------|
| Hohe Werkstückgenauigkeit | S-Reihe 3µm mit Zusatzdichtung (9-15) | LK-Reihe 3µm (22-25) | Typ CSG – CEG (27/28) |
| Hohe Oberflächengüte am Werkstück | LK-Reihe 3µm (22-25) | | Typ CS/CSG (27) |
| Reduzierung/Vermeidung von Schwingungen bei der Bearbeitung | | | |
| Starke Kühlmittelzufuhr | S-Reihe 3µm, mit Zusatzdichtung (9-15) | | |
| Lange Wellen | S-Reihe 3µm mit Zusatzdichtung (9-15) | LK-Reihe 3µm (22-25) | |
| Große Werkstückzentren/Bohrungen | ZA-Reihe 3µm (54-59) | | |
| Variable Spannmöglichkeit bei unterschiedlichen Werkstücken | Typ SEG mit Zusatzdichtung (14/15) | Typ CE/CEG (28/29) | |
| Reduzierung von Verschleiß am Winkel 60° durch Hartmetall-Bestückung | Typ SHG mit Zusatzdichtung (12) | Typ SVG mit Zusatzdichtung (13) | |
| Keine Ausstoßmöglichkeit der mitlaufenden Spitze aus der Pinole | A-Reihe 3µm mit Zusatzdichtung (16/17) | LK-Reihe 3µm (22-25) | Typ CS/CSG – CE/CEG (26-29) |

Schwerbearbeitung

| Technische Merkmale/Einsatzbedingungen | Empfohlene Reihe/Typ | |
|---|----------------------------------|------------------------|
| Ohne Pinolenabstützung, ohne Dehnungsausgleich | Typ M/MG, Typ AM/AMG (50) | |
| Ohne Pinolenabstützung, mit Dehnungsausgleich und Druckanzeige | Typ MZ/AMZ (52/53) | |
| Mit Pinolenabstützung, ohne Dehnungsausgleich | Typ MR/MRG (51) | |
| Mit Pinolenabstützung, mit Dehnungsausgleich und Druckanzeige | Typ MZR (52/53) | |
| Hohe Oberflächengüte am Werkstück | Typ MR/MRG (51) | Typ MZR (52/53) |
| Längenausdehnung am Werkstück durch Zerspanungswärme | Typ MZ/AMZ (52/53) | |
| Große Werkstückzentren/Bohrungen | ZA-Reihe (54-59) | |
| Keine Ausstoßmöglichkeit der mitlaufenden Spitze aus der Pinole | Typ AM/AMG (50) | Typ AMZ (52/53) |
| Unterbrochener Schnitt/Unwucht | Typ MR/MRG (51) | Typ MZR (52/53) |

Messen/Prüfen

| Einsatzbedingungen | Empfohlene Reihe/Typ | | |
|--|-----------------------------|-----------------------------|--|
| Werkstückgenauigkeit ≤ 0,003 mm und höher | S-Reihe 3µm (9-15) | LD-Reihe 3µm (40-43) | Typ CSM/CSMG – CEM/CEMG (30-33) |
| Lange Wellen | S-Reihe 3µm (9-15) | LK-Reihe 3µm (22-25) | Typ CSM/CSMG – CEM/CEMG (30-33) |
| Große Werkstückzentren/Bohrungen | ZA Reihe 3µm (54-59) | | |
| Variable Spannmöglichkeit bei unterschiedlichen Werkstücken | Typ SEG (14/15) | Typ CEM/CEMG (32/33) | |
| Reduzierung von Verschleiß am Winkel 60° durch Hartmetall-Bestückung | Typ SHG (12) | Typ SVG (13) | Typ LKHG (25) |
| Keine Ausstoßmöglichkeit der mitlaufenden Spitze aus der Pinole | A-Reihe 3µm (16/17) | LK-Reihe 3µm (22-25) | Typ CSM/CSMG – CEM/CEMG (30-33) |