

Rundlaufprüfdorne für HSK-Spindeln

Runout Test Arbors for HSK Spindles



Zum Überprüfen des Rundlaufes an Maschinenspindeln und zum Ausrichten der Spindelachse.

Used to measure the runout present in an spindle shaft.

Bestell-Nr. Order-No.	HSK Größe Taper Size	d1	A
72.560.740.100	32A	24	180
72.565.740.100	40A	24	180
72.570.740.100	50A	32	236
72.575.740.200	63A	40	346
72.580.740.200	80A	40	346
72.585.740.200	100A	40	349
72.555.740.100	25C	20	140
72.573.740.110	50E	24	150
72.579.740.200	63F	40	346

Rundlaufprüfdorne für Steilkegelspindeln

**Runout Test Arbors for 7/24 Taper Spindles
(Steep Taper)**



Bestell-Nr. Order-No.	Kegel Größe Taper Size	Prospekt	d1	A
72.050.740.100	SK30	DIN69871	32	200
72.060.740.100	SK40	DIN69871	40	320
72.070.740.100	SK50	DIN69871	40	320
72.005.740.100	SK30	DIN2080	32	200
72.010.740.200	SK40	DIN2080	40	320
72.015.740.200	SK50	DIN2080	40	320
72.150.740.100*	BT30	JIS B6339	32	230
72.160.740.200	BT40	JIS B6339	40	320
72.070.740.200	BT50	JIS B6339	40	320

* mit Bund und Greifferrille

Lieferung: Prüforn mit Prüfprotokoll im Holzetui zur vertikalen Lagerung.

Rundlaufgenauigkeit: Kegel zum Zylinderschaft < 0,003 mm.

Kalibrierung: Prüforn zur jährlichen Kalibrierung an Firma Diebold senden.

Includes: Test arbor with certificate in fitted wooden case.

Runout-accuracy: Taper to cylinder shaft < 0,003 mm.

Re-calibration: Please return gauge master to Diebold for annual recalibration.