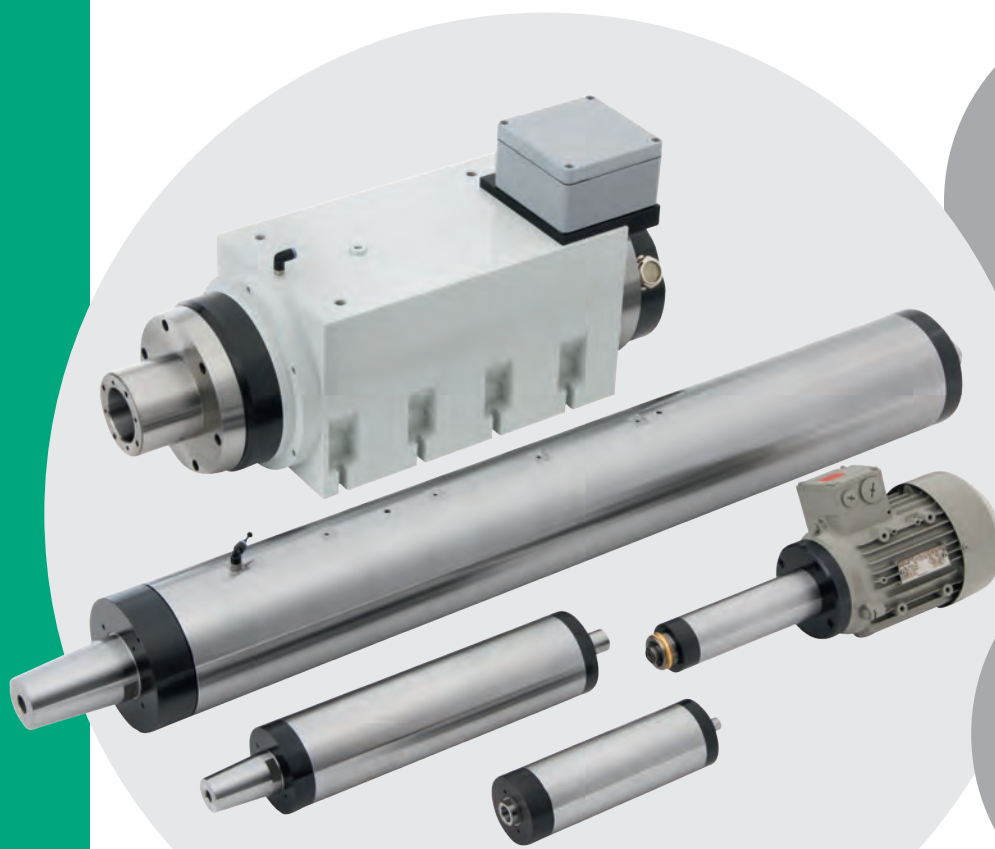


PRÄZISIONS SPINDELTECHNIK *PRECISION SPINDLE TECHNOLOGY*

Wir fertigen Spindeln für die verschiedensten Anwendungsbereiche – passgenau, hochpräzise, mit langer Lebensdauer
We manufacture spindles for the whole range of application – meeting all dimensions – fitting exactly – made for a long life time



Motorschleifspindeln
Riemengetriebene Schleifspindeln
Motorkastenspindel
Sonderspindeln

*Motor grinding spindles
Belt drive grinding spindles
Motor box spindles
Special spindles*

Nutzen Sie **unser Know-how!**

BESCHREIBUNG FÜR PRÄZISIONS SCHLEIFSPINDELN

DESCRIPTION FOR THE PRECISION GRINDING SPINDLES

Unsere Qualitätsspindeln zeichnen sich aus durch

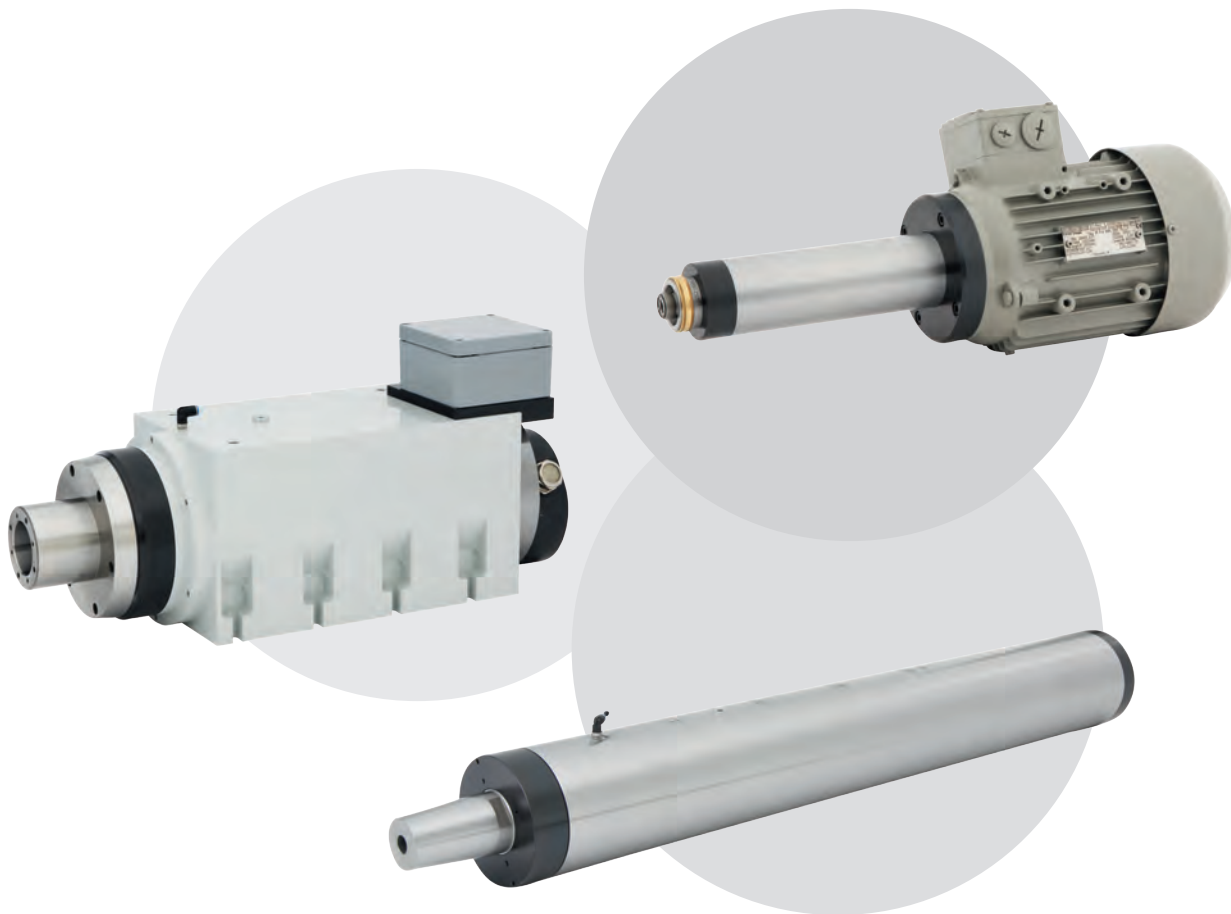
- radiale und axiale spielfreie Lagerung
- wartungsfreie Fettdauerschmierung
- funktionelle Labyrinthabdichtung
- hohe Standfestigkeit
- optimalen Rundlauf bei hoher Laufruhe
- Wasser, oder Luftkühlung

Unsere Kunden schätzen zudem die kurzen Entscheidungswege sowie die hohe Flexibilität, die die Firma **Steinmetz** als mittelständisches Unternehmen bietet.

What sets our quality spindles apart?

- Radial and axial play-free bearing
- Maintenance-free permanent grease lubrication
- Functional labyrinth sealing
- High stability
- Optimal concentricity and smooth operation
- Water-cooled or air-cooled

Our customers also value the short decision paths alongside the high level of flexibility that **Steinmetz** is able to offer as a medium-sized company.



MOTORKASTENSPINDELN

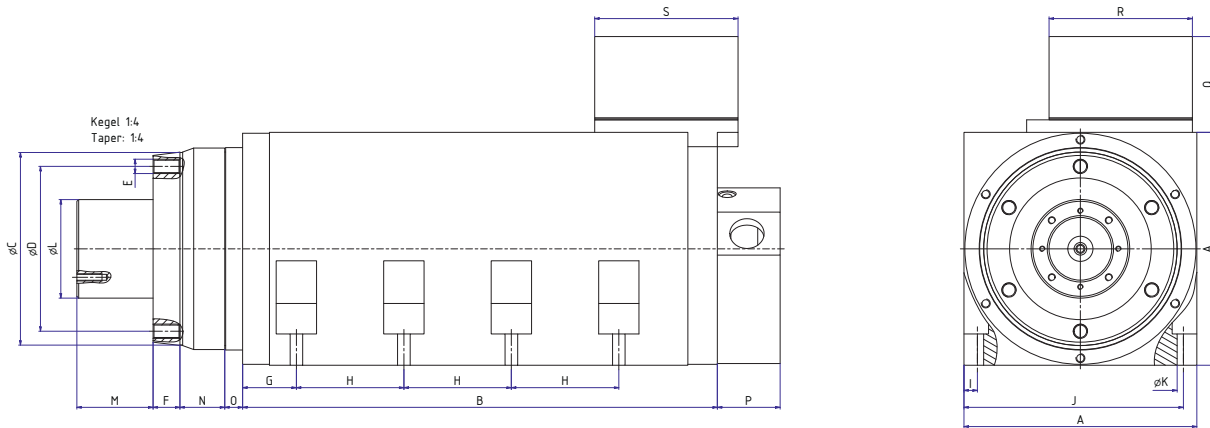
MOTOR BOX SPINDLES

Fettdauerschmierung
Grease lubrication

Wasserkühlung
Water cooling



Bezeichnung	A mm	B mm	Ø C mm	Ø D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	Ø K mm	Ø L mm	M mm	N mm	O mm	P mm	Q mm	R mm	S mm
Designation	A mm	B mm	Ø C mm	Ø D mm	E mm	F mm	G mm	H mm	I mm	J mm	Ø K mm	Ø L mm	M mm	N mm	O mm	P mm	Q mm	R mm	S mm
HSP220x220x400F/001	220	400	139	106	M12	26	50	120	15	205	13	80	50	60	29	45	-	-	-
HSP260x260x530F/002	260	530	215	184	M16	30	60	120	15	245	14	110	85	50	20	70	107	160	160
HSP300x300x680F/001	300	680	215	184	M16	30	80	120	15	285	14	110	85	87	20	70	-	-	-



Drehzahl bei 50 Hz min-1	Drehzahl min-1 max.	Leistung kW	Spannung V	Strom A	Drehmoment Nm	Polzahl	Einschalt-dauer ED	Vorbereitet für Auswuchteinheit
Speed at 50 Hz RPM	Speed RPM max-	Power kW	Voltage V	Ampere A	Turning moment Nm	Poles	Starting-time ED	Prepares for balancing device
1.000	6.000	20	380	40	31,8	6	S1; 100%	Marposs
750	4.000	20	380	40	47,7	8	S1; 100%	Marposs
750	3.000	35	380	67	111	8	S1; 100%	Marposs

MOTORSCHLEIFSPINDELN MIT KEGLIGER WERKZEUGAUFNAHME

MOTOR GRINDING SPINDLES WITH TAPER TOOL HOLDERS

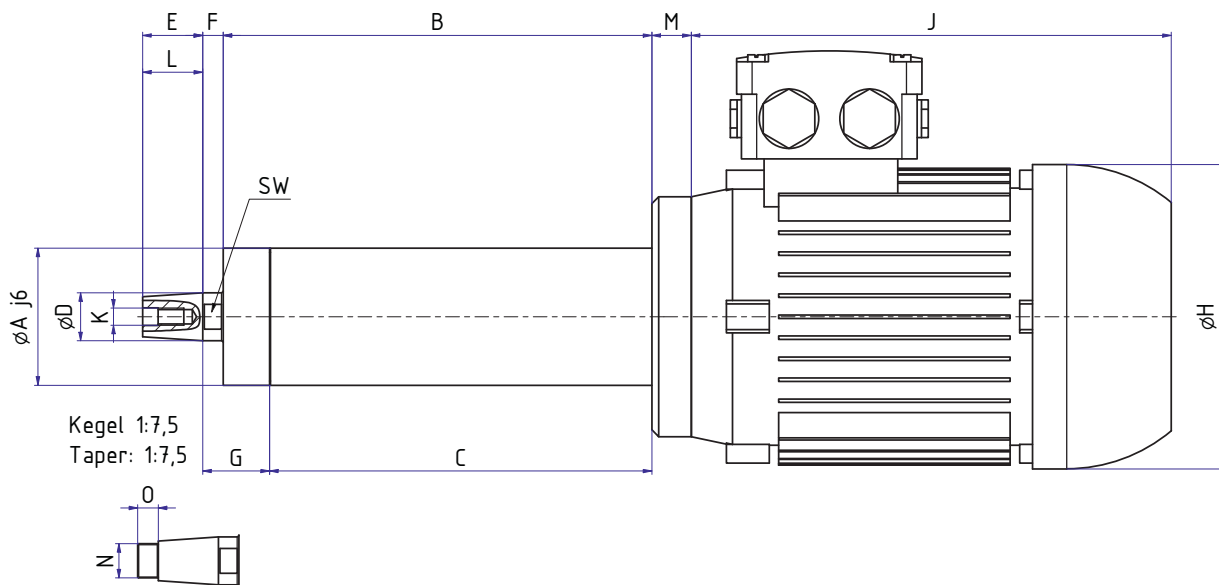
Fettdauerschmierung
Grease lubrication



Bezeichnung	Ø A mm	B mm	C mm	Ø D mm	E mm	F mm	G mm	Ø H mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	O mm	SW mm
Designation	Ø A mm	B mm	C mm	Ø D mm	E mm	F mm	G mm	Ø H mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	O mm	P mm
MSP60x200F/001	60	200	181	20	25	10	29	159	237	M8	22	20	–	–	17
MSP60x200F/002	60	200	181	20	25	10	29	159	237	–	–	20	M15x1	10	17
MSP60x250F/001	60	250	231	20	25	10	29	159	237	M8	22	20	–	–	17
MSP60x250F/002	60	250	231	20	25	10	29	158	237	–	–	20	M15x1	10	17
MSP60x300F/001	60	300	281	20	25	10	29	158	237	M8	22	20	–	–	17
MSP60x300F/002	60	300	286	20	25	10	29	158	237	–	–	20	M15x1	10	17
MSP80x250F/001	80	250	223	28	35	12	39	178	280	M10	24	23	–	–	24
MSP80x250F/002	80	250	223	28	35	12	39	178	280	–	–	23	M20x1	12	24
MSP80x300F/001	80	300	273	28	35	12	39	178	280	M10	24	23	–	–	24
MSP80x300F/002	80	300	273	28	35	12	39	178	280	–	–	23	M20x1	12	24
MSP80x350F/001	80	350	323	28	35	12	39	178	280	M10	24	23	–	–	24
MSP80x350F/002	80	350	323	28	35	12	39	178	280	–	–	23	M20x1	12	24
MSP100x300F/001	100	300	275	38	52	14	39	199	318	M12	28	32	–	–	32
MSP100x300F/002	100	300	275	38	52	14	39	199	318	–	–	32	M30x1,5	15	32
MSP100x350F/001	100	350	325	38	52	14	39	199	318	M12	28	32	–	–	32
MSP100x350F/002	100	350	325	38	52	14	39	199	318	–	–	32	M30x1,5	15	32
MSP100x400F/001	100	400	375	38	52	14	39	199	318	M12	28	32	–	–	32
MSP100x400F/002	100	400	375	38	52	14	39	199	318	–	–	32	M30x1,5	15	32
MSP120x350F/001	120	350	324	52	65	16	42	261	409	M16	36	30	–	–	46
MSP120x350F/002	120	350	324	52	65	16	42	261	409	–	–	40	M40x1,5	15	46
MSP120x400F/001	120	400	374	52	65	16	42	261	409	M16	36	40	–	–	46
MSP120x400F/002	120	400	374	52	65	16	42	261	409	–	–	40	M40x1,5	15	46
MSP120x500F/001	120	500	474	52	65	16	42	261	409	M16	36	40	–	–	46
MSP120x500F/002	120	500	474	52	65	16	42	261	409	–	–	40	M40x1,5	15	46



Drehzahl min-1	Leistung kW	Spannung V	Strom A	Drehmoment Nm	Frequenz Hz	Polzahl	Steifigkeit radial N/ μ m	Steifigkeit axial N/ μ m
Speed RPM	Power kW	Voltage V	Ampere A	Turning moment Nm	Frequency Hz	Poles	Stiffness radial N/ μ m	Stiffness axial N/ μ m
2.830	1,1	400	2,32	3,7	50	2	135,2	67,6
2.830	1,1	400	2,32	3,7	50	2	135,2	67,6
2.830	1,1	400	2,32	3,7	50	2	135,2	67,6
2.830	1,1	400	2,32	3,7	50	2	135,2	67,6
2.830	1,1	400	2,32	3,7	50	2	135,2	67,6
2.830	1,1	400	2,32	3,7	50	2	135,2	67,6
2.870	2,2	400	4,43	7,3	50	2	176,8	88,4
2.870	2,2	400	4,43	7,3	50	2	176,8	88,4
2.870	2,2	400	4,43	7,3	50	2	176,8	88,4
2.870	2,2	400	4,43	7,3	50	2	176,8	88,4
2.870	2,2	400	4,43	7,3	50	2	176,8	88,4
2.870	2,2	400	4,43	7,3	50	2	176,8	88,4
2.895	3	400	5,84	9,9	50	2	240,8	120,4
2.895	3	400	5,84	9,9	50	2	240,8	120,4
2.895	3	400	5,84	9,9	50	2	240,8	120,4
2.895	3	400	5,84	9,9	50	2	240,8	120,4
2.895	3	400	5,84	9,9	50	2	240,8	120,4
2.895	3	400	5,84	9,9	50	2	240,8	120,4
2.940	5,5	400	10,3	18	50	2	310,2	155,1
2.940	5,5	400	10,3	18	50	2	310,2	155,1
2.940	5,5	400	10,3	18	50	2	310,2	155,1
2.940	5,5	400	10,3	18	50	2	310,2	155,1
2.940	5,5	400	10,3	18	50	2	310,2	155,1
2.940	5,5	400	10,3	18	50	2	310,2	155,1



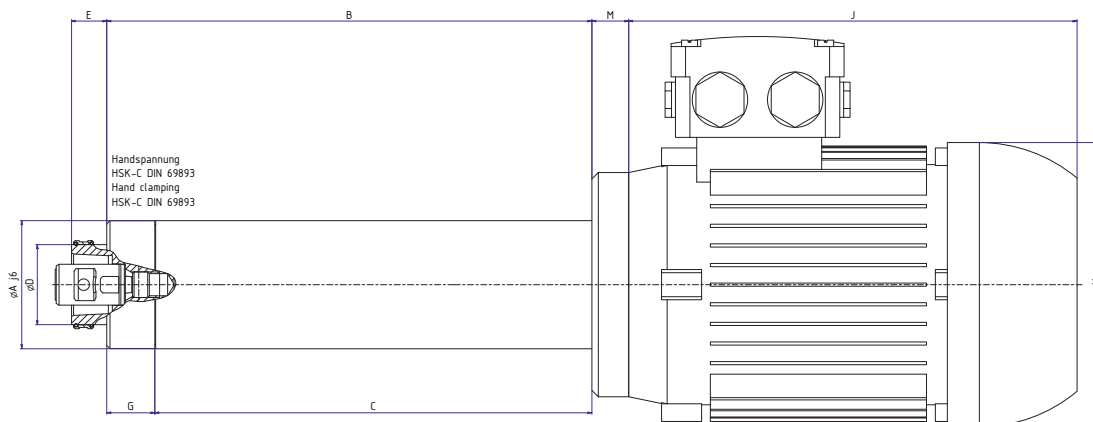
MOTORSCHLEIFSPINDELN MIT HSK WERKZEUGAUFNAHME

MOTOR GRINDING SPINDLES WITH HSK TOOL HOLDERS

Fettdauerschmierung
Grease lubrication



Bezeichnung	Ø A mm	B mm	C mm	Ø D mm	E mm	G mm	Ø H mm	J mm	M mm	Werkzeugaufnahme Größe
Designation	Ø A mm	B mm	C mm	Ø D mm	E mm	G mm	H mm	J mm	M mm	Tool holder Size
MSP60x200F-HSK-C40/001	60	200	180	40	18	23	159	237	20	HSK-C40
MSP60x250F-HSK-C40/001	60	250	230	40	18	23	159	237	20	HSK-C40
MSP60x300F-HSK-C40/001	60	300	280	40	18	23	159	237	20	HSK-C40
MSP80x250F-HSK-C50/001	80	250	220	50	22	30	178	280	26	HSK-C50
MSP80x300F-HSK-C50/001	80	300	270	50	22	30	178	280	26	HSK-C50
MSP80x350F-HSK-C50/001	80	350	320	50	22	30	178	282	26	HSK-C50
MSP100x300F-HSK-C63/001	100	300	272	63	22	28	199	318	32	HSK-C63
MSP100x350F-HSK-C63/001	100	350	322	63	22	28	199	318	32	HSK-C63
MSP100x400F-HSK-C63/001	100	400	372	63	22	28	199	318	32	HSK-C63
MSP120x350F-HSK-C63/001	120	350	324	63	22	26	261	409	30	HSK-C63
MSP120x400F-HSK-C63/001	120	400	374	63	22	26	261	409	30	HSK-C63
MSP120x500F-HSK-C63/001	120	500	474	63	22	286	261	409	30	HSK-C63



Drehzahl min-1	Leistung kW	Spannung V	Strom A	Drehmoment Nm	Frequenz Hz	Polzahl	Steifigkeit radial N/µm	Steifigkeit axial N/µm
Speed RPM	Power kW	Voltage V	Ampere A	Turning moment Nm	Frequency Hz	Poles	Stiffness radial N/µm	Stiffness axial N/µm
2.830	1,1	400	2,32	3,7	50	2	135,2	67,6
2.830	1,1	400	2,32	3,7	50	2	135,2	67,6
2.830	1,1	400	2,32	3,7	50	2	135,2	67,6
2.870	2,2	400	4,43	7,3	50	2	176,8	88,4
2.870	2,2	400	4,43	7,3	50	2	176,8	88,4
2.870	2,2	400	4,43	7,3	50	2	176,8	88,4
2.895	3	400	5,84	9,9	50	2	240,8	120,4
2.895	3	400	5,84	9,9	50	2	240,8	120,4
2.895	3	400	5,84	9,9	50	2	240,8	120,4
2.940	5,5	400	10,3	18	50	2	310,2	155,1
2.940	5,5	400	10,3	18	50	2	310,2	155,1
2.940	5,5	400	10,3	18	50	2	310,2	155,1





RIEMENGETRIEBENE SCHLEIFSPINDELN MIT KEGLIGER WERKZEUGAUFNAHME

BELT DRIVE GRINDING SPINDLES WITH TAPER TOOL HOLDERS

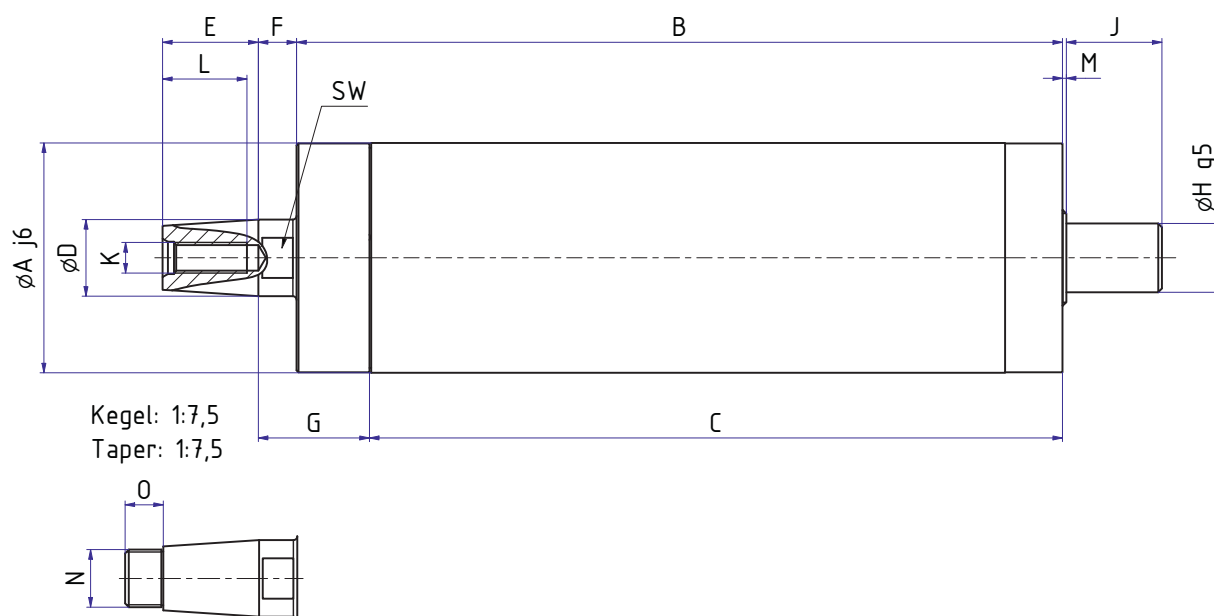
Fettdauerschmierung
Grease lubrication



Bezeichnung	Ø A mm	B mm	C mm	Ø D mm	E mm	F mm	G mm	Ø H mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	O mm	SW mm
Designation	Ø A mm	B mm	C mm	Ø D mm	E mm	F mm	G mm	Ø H mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	O mm	P mm
SP60x200F/001	60	200	181	20	25	10	29	18	25	M8	22	1	–	–	17
SP60x200F/002	60	200	181	20	25	10	29	18	25	–	–	1	M15x1	10	17
SP60x250F/001	60	250	231	20	25	10	29	18	25	M8	22	1	–	–	17
SP60x250F/002	60	250	231	20	25	10	29	18	25	–	–	1	M15x1	10	17
SP60x300F/001	60	300	281	20	25	10	29	18	25	M8	22	1	–	–	17
SP60x300F/002	60	300	281	20	25	10	29	18	25	–	–	1	M15x1	10	17
SP80x250F/001	80	250	223	28	35	12	39	28	30	M10	24	1	–	–	24
SP80x250F/002	80	250	223	28	35	12	39	28	30	–	–	1	M20x1	12	24
SP80x300F/001	80	300	273	28	35	12	39	28	30	M10	24	1	–	–	24
SP80x300F/002	80	300	273	28	35	12	39	28	30	–	–	1	M20x1	12	24
SP80x350F/001	80	350	323	28	35	12	39	28	30	M10	24	1	–	–	24
SP80x350F/002	80	350	323	28	35	12	39	28	30	–	–	1	M20x1	12	24
SP100x300F/001	100	300	275	38	52	14	39	35	40	M12	28	1	–	–	32
SP100x300F/002	100	300	275	38	52	14	39	35	40	–	–	1	M30x1,5	15	32
SP100x350F/001	100	350	325	38	52	14	39	35	40	M12	28	1	–	–	32
SP100x350F/002	100	350	325	38	52	14	39	35	40	–	–	1	M30x1,5	15	32
SP100x400F/001	100	400	375	38	52	14	39	35	40	M12	28	1	–	–	32
SP100x400F/002	100	400	375	38	52	14	39	35	40	–	–	1	M30x1,5	15	32
SP120x350F/001	120	350	324	52	65	16	42	42	45	M16	36	2	–	–	46
SP120x350F/002	120	350	324	52	65	16	42	42	45	–	–	2	M40x1,5	15	46
SP120x400F/001	120	400	374	52	65	16	42	42	45	M16	36	2	–	–	46
SP120x400F/002	120	400	374	52	65	16	42	42	45	–	–	2	M40x1,5	15	46
SP120x500F/001	120	500	474	52	65	16	42	42	45	M16	36	2	–	–	46
SP120x500F/002	120	500	474	52	65	16	42	42	45	–	–	2	M40x1,5	15	46



Drehzahl min-1 max.	Steifigkeit radial N/ μ m	Steifigkeit axial N/ μ m	Werkzeugaufnahme Kegel
Speed RPM max.	Stiffness radial N/ μ m	Stiffness axial N/ μ m	Tool holder Taper
28.000	135,2	67,6	1:7,5
28.000	135,2	67,6	1:7,5
28.000	135,2	67,6	1:7,5
28.000	135,2	67,6	1:7,5
28.000	135,2	67,6	1:7,5
28.000	135,2	67,6	1:7,5
20.000	176,8	88,4	1:7,5
20.000	176,8	88,4	1:7,5
20.000	176,8	88,4	1:7,5
20.000	176,8	88,4	1:7,5
20.000	176,8	88,4	1:7,5
20.000	176,8	88,4	1:7,5
15.000	240,8	120,4	1:7,5
15.000	240,8	120,4	1:7,5
15.000	240,8	120,4	1:7,5
15.000	240,8	120,4	1:7,5
15.000	240,8	120,4	1:7,5
15.000	240,8	120,4	1:7,5
12.000	310,2	155,1	1:7,5
12.000	310,2	155,1	1:7,5
12.000	310,2	155,1	1:7,5
12.000	310,2	155,1	1:7,5
12.000	310,2	155,1	1:7,5
12.000	310,2	155,1	1:7,5



RIEMENGETRIEBENE INNENSCHLEIFSPINDELN MIT KEGLIGER WERKZEUGAUFNAHME

BELT DRIVE GRINDING INTERNAL SPINDLES WITH TAPER TOOL HOLDERS

Fettdauerschmierung
Grease lubrication

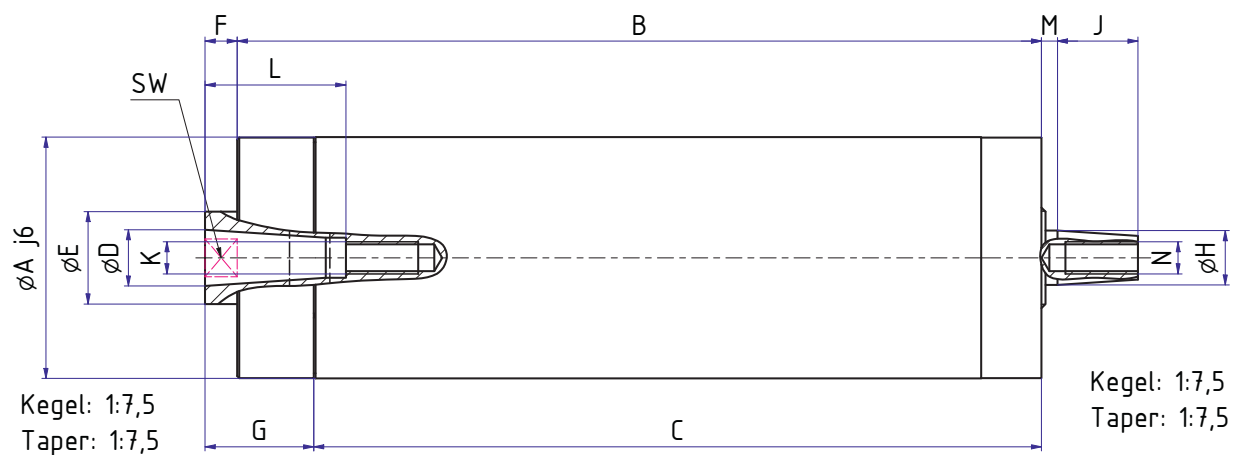
Keramik Spindellager
Ceramics spindle
bearings



Bezeichnung	Ø A mm	B mm	C mm	Ø D mm	Ø E mm	F mm	G mm	Ø H mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	SW mm
Designation	Ø A mm	B mm	C mm	Ø D mm	Ø E mm	F mm	G mm	Ø H mm	J mm	K mm	L mm	M mm	N mm	SW mm
ISP60x200F-HC/001	60	200	181	14	23	8	27	13,5	20	M8	35	4	M8	21
ISP60x200F-HC/002	60	200	181	18	23	8	27	18	28	M10	45	4	M10	21
ISP60x250F-HC/001	60	250	231	14	23	8	27	13,5	20	M8	35	4	M8	21
ISP60x250F-HC/002	60	250	231	18	23	8	27	18	28	M10	45	4	M10	21
ISP60x300F-HC/001	60	300	281	14	23	8	27	13,5	20	M8	35	4	M8	21
ISP60x300F-HC/002	60	300	281	18	23	8	27	18	28	M10	45	4	M10	21
ISP80x250F-HC/001	80	250	223	18	33	8	35	18	25	M10	48	5	M10	29
ISP80x250F-HC/002	80	250	223	25	33	8	35	25	45	M12	64	5	M12	29
ISP80x300F-HC/001	80	300	273	18	33	8	35	18	25	M10	48	5	M10	29
ISP80x300F-HC/002	80	300	273	25	33	8	35	25	45	M12	64	5	M12	29
ISP80x350F-HC/001	80	350	323	18	33	8	35	18	25	M10	48	5	M10	29
ISP80x350F-HC/002	80	350	323	25	33	8	35	25	45	M12	64	5	M12	29
ISP100x300F-HC/001	100	300	275	25	45	10	35	25	35	M12	64	6	M12	41
ISP100x300F-HC/002	100	300	275	32	45	10	35	32	45	M20	80	6	M20	41
ISP100x350F-HC/001	100	350	325	25	45	10	35	25	35	M12	64	6	M12	41
ISP100x350F-HC/002	100	350	325	32	45	10	35	32	45	M20	80	6	M20	41
ISP100x400F-HC/001	100	400	375	25	45	10	35	25	35	M12	64	6	M12	41
ISP100x400F-HC/002	100	400	375	32	45	10	35	32	45	M20	80	6	M20	41
ISP120x350F-HC/001	120	350	324	32	55	12	38	32	45	M20	80	6	M20	50
ISP120x350F-HC/002	120	350	324	38	55	12	38	38	52	M24	98	6	M24	50
ISP120x400F-HC/001	120	400	374	32	55	12	38	32	45	M20	80	6	M20	50
ISP120x400F-HC/002	120	400	374	38	55	12	38	38	52	M24	98	6	M24	50
ISP120x500F-HC/001	120	500	474	32	55	12	38	32	45	M20	80	6	M20	50
ISP120x500F-HC/002	120	500	474	38	55	12	38	38	52	M24	98	6	M24	50



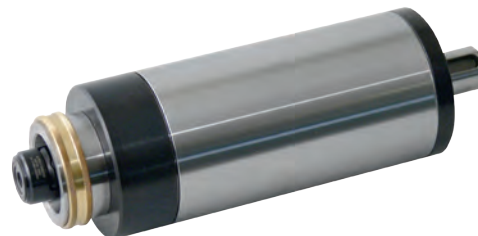
Drehzahl min-1 max.	Steifigkeit radial N/ μ m	Steifigkeit axial N/ μ m	Werkzeugaufnahme Kegel	Antriebsaufnahme Kegel
Speed RPM max.	Stiffness radial N/ μ m	Stiffness axial N/ μ m	Tool holder Taper	Drive holder Taper
29.000	165,6	33,3	1:7,5	1:7,5
29.000	165,6	33,3	1:7,5	1:7,5
29.000	165,6	33,3	1:7,5	1:7,5
29.000	165,6	33,3	1:7,5	1:7,5
29.000	165,6	33,3	1:7,5	1:7,5
29.000	165,6	33,3	1:7,5	1:7,5
22.000	219,5	44,1	1:7,5	1:7,5
22.000	219,5	44,1	1:7,5	1:7,5
22.000	219,5	44,1	1:7,5	1:7,5
22.000	219,5	44,1	1:7,5	1:7,5
22.000	219,5	44,1	1:7,5	1:7,5
22.000	219,5	44,1	1:7,5	1:7,5
18.000	293,7	59,1	1:7,5	1:7,5
18.000	293,7	59,1	1:7,5	1:7,5
18.000	293,7	59,1	1:7,5	1:7,5
18.000	293,7	59,1	1:7,5	1:7,5
18.000	293,7	59,1	1:7,5	1:7,5
18.000	293,7	59,1	1:7,5	1:7,5
12.000	380,2	76,4	1:7,5	1:7,5
12.000	380,2	76,4	1:7,5	1:7,5
12.000	380,2	76,4	1:7,5	1:7,5
12.000	380,2	76,4	1:7,5	1:7,5
12.000	380,2	76,4	1:7,5	1:7,5
12.000	380,2	76,4	1:7,5	1:7,5



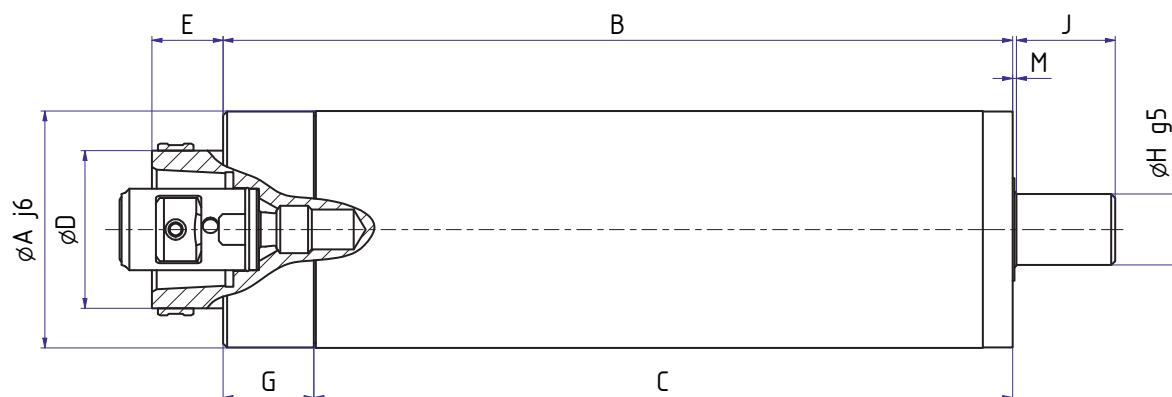
RIEMENGETRIEBENE SCHLEIFSPINDELN MIT HSK WERKZEUGAUFNAHME

BELT DRIVE GRINDING SPINDLES WITH HSK TOOL HOLDERS

Fettdauerschmierung
Grease lubrication



Bezeichnung	Ø A mm	B mm	C mm	Ø D mm	E mm	F mm	G mm	Ø H mm	J mm	M mm
Designation	Ø A mm	B mm	C mm	Ø D mm	E mm	F mm	G mm	Ø H mm	J mm	M mm
SP60x200F-HSK-C40/001	60	200	177	40	18	23	18	25	1	M8
SP60x250F-HSK-C40/001	60	250	227	40	18	23	18	25	1	M10
SP60x300F-HSK-C40/001	60	300	277	40	18	23	18	25	1	M8
SP80x250F-HSK-C50/001	80	250	220	50	22	30	24	60	2	M8
SP80x300F-HSK-C50/001	80	300	270	50	22	30	24	60	2	M10
SP80x350F-HSK-C50/001	80	350	320	50	22	30	24	30	2	M8
SP100x300F-HSK-C63/001	100	300	270	63	22	30	32	40	1	M8
SP100x350F-HSK-C63/001	100	350	320	63	22	30	35	40	2	M10
SP100x400F-HSK-C63/001	100	400	370	63	22	30	35	40	2	M8
SP120x350F-HSK-C63/001	120	350	320	63	22	30	42	45	1	M8
SP120x400F-HSK-C63/001	120	400	370	63	22	30	35	50	1	M10
SP120x500F-HSK-C63/001	120	500	470	63	22	30	35	50	1	M8



Drehzahl min-1 max.	Steifigkeit radial N/µm	Steifigkeit axial N/µm	Werkzeugaufnahme Größe
Speed RPM max.	Stiffness radial N/µm	Stiffness axial N/µm	Tool holder Size
28.000	183,8	110,8	HSK-C40
28.000	183,8	110,8	HSK-C40
28.000	183,8	110,8	HSK-C40
20.000	240,4	144,9	HSK-C50
20.000	240,4	144,9	HSK-C50
20.000	240,4	144,9	HSK-C50
15.000	327,4	197,4	HSK-C63
15.000	327,4	197,4	HSK-C63
15.000	327,4	197,4	HSK-C63
12.000	421,8	254,3	HSK-C63
12.000	421,8	254,3	HSK-C63
12.000	421,8	254,3	HSK-C63



SONDERANFERTIGUNGEN – SCHLEIFSPINDELN SPECIAL PRODUCTS – GRINDING SPINDLE

Motorschleifspindel MSP100X400F/006 zum vertikalen Einbau in eine Rundtischschleifmaschine

- Hülsen Ø 100 mm; Hülsenlänge 400 mm
- Aufnahmekegel Ø 35; 1:10
- Fettdauerschmierung; Rechts-Linkslauf
- Drehzahl: max. 6.000 min-1

Motor grinding spindle MSP100X400F/006 for the vertical mounting into a round table grinding machine

- Sleeve Ø 100 mm; sleeve length 400 mm
- Tool taper Ø 35; 1:10
- Grease lubrication
- Speed: max. 6,000 RPM

Innenschleifspindel ISP160X1200F/001 zum Innenschleifen von Turbinengehäusen.

- Hülsen Ø 160 mm; Hülsenlänge: 1.200 mm; Aussenkegel 1:7,5
- Fettdauerschmierung; Rechts-Linkslauf
- Drehzahl: max. 6.000 min-1

Internal grinding spindle ISP160X1200F/001 to this internal grinding of turbine casings

- Sleeve Ø 160 mm; sleeve length: 1,200 mm; Tool taper Ø 75, 1:7.5
- Grease lubrication
- Speed: max. 6,000 RPM



SONDERANFERTIGUNGEN – SCHLEIFSPINDELN SPECIAL PRODUCTS – GRINDING SPINDLE

Riemengetriebene Schleifspindel SP46X100F/002 zum Polieren und Entgraten von Aluminiumfelgen

- Hülsen Ø 46 mm; Hülsenlänge 100 mm
- Aufnahmekegel Ø 24; 3,5:12
- Fettdauerschmierung; Rechts-Linkslauf
- Drehzahl: max. 22.000 min⁻¹

Belt drive grinding spindles SP46X100F/002 to polish and deburring of aluminium rims

- Sleeve Ø 46 mm; sleeve length: 100 mm
- Tool taper Ø 24; 3.5:12
- Grease lubrication;
- Speed: max. 22,000 RPM

Riemengetriebene Schleifspindel SP114,3x317,5 zum Schleifen von keramischen Zündkerzen-Rohlingen mit einer Diamantschleifscheibe

- Hülsen Ø 114,3 mm; Hülsenlänge: 317,5 mm; mit Aussenkegel Ø 41,275, 7:24
- Fettdauerschmierung; Rechts-Linkslauf; Drehzahl: max. 11.000 min⁻¹

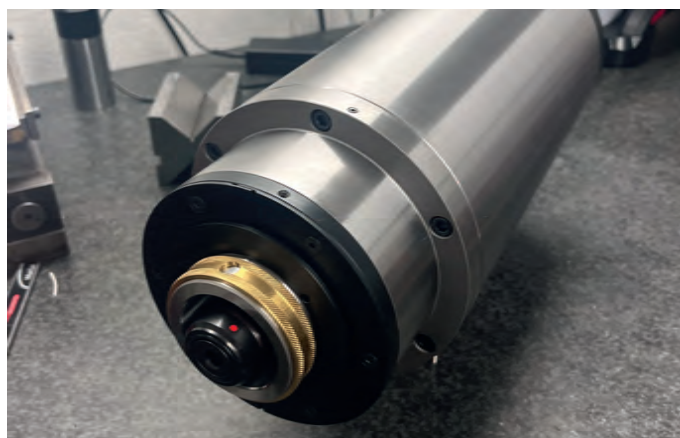
Belt drive grinding spindles for grinding ceramic spark plugs rough blank with a diamond grinding wheel.

- Sleeve Ø 114.3 mm; sleeve length: 317.5 mm; Tool taper Ø 41.275; 7:24
- Grease lubrication; Speed: max. 11,000 RPM



REPARATURSERVICE IN HÖCHSTER PRÄZISION REPAIR SERVICE IN HIGHEST PRECISION

von Diamantrollen-Aufnahmedornen, Abrichtspindeln und Schleifspindeln
for mandrels for diamond rolls, truing spindles and grinding spindles



Die fachgerechte Reparatur von Diamantrollen-Aufnahmedornen, Abrichtspindeln und Schleifspindeln erfolgt durch unsere qualifizierten Mitarbeiter.

Our trained team of experts also offers professional repair services for diamond roller mandrels, dressing spindles and grinding spindles.

Unser umfangreiches Fachwissen und die langjährige Erfahrung mit Hochgenauigkeitslagern von Spindel-systemen aller Hersteller sichert die effiziente Reparatur und Instandsetzung Ihrer Ausrüstung.

Our extensive expertise and many years of experience in high-precision bearings within spindle systems of every manufacturer ensures efficient repair and servicing for your equipment.



Unser gut organisierter Service ermöglicht kurze Lieferzeiten von **1 bis 2 Wochen**. **Auf Anfrage bieten wir auch Expresslieferzeiten an.**

Plus, our well-organised service team keeps delivery times short, between 1 and 2 weeks. We also offer express delivery upon request.

Die Kompetenz unserer qualifizierten Mitarbeiter garantiert eine Instandsetzung Ihrer Ausrüstung auf höchstem Qualitätsniveau.

The skills provided by our highly trained employees ensure your equipment continues to deliver the very highest level of quality.



Abrichttechnik Dressing technology

15

