



POINTES DE CENTRAGE PCD
AVEC CÔNE MORSE
SELON DIN 806 ET DIN 807

POINTES DE CENTRAGE FIXES PCD

POINTES FIXES SELON DIN 806 ET DIN 807

Les pointes de centrage fixes, sans dispositif d'extraction, sont normalisées selon la norme DIN 806. ; avec cônes morse de CM0 à CM6. La variante d'exécution sous forme de pointe pleine est adaptée à l'usinage des pièces précises de grandes dimensions. Afin d'éviter toute collision entre la meule et la pièce, les pointes de centrage de l'exécution H présentent un méplat et sont appelées „demi-pointes”. Les pointes peuvent également être fournies avec cônes métriques normalisés.

Les pointes de centrage dotées d'un filetage d'extraction sont normalisées selon la norme DIN 807. Le filetage d'extraction est nécessaire pour les fourreaux non percés. Les modèles standard utilisent également le cône morse pour le montage.

POINTES DE CENTRAGE PCD POUR UNE LONGUE DURÉE DE VIE

Habituellement, les pointes de centrage sont fournies en acier trempé ou avec une base acier munie d'un insert en carbure. Cependant, les charges élevées, des trous de centrage imprécis sur la pièce à usiner ou les bavures, entraînent une usure rapide du carbure.

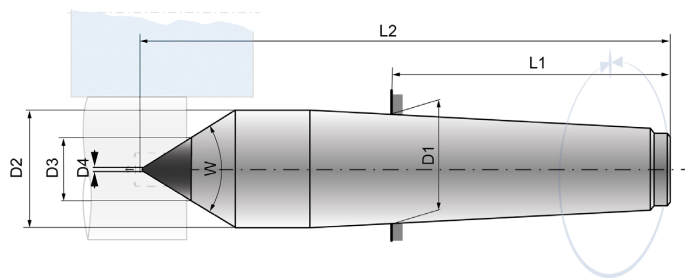
DR. KAISER fournit des pointes de centrage fixes dans une version très robuste et extrêmement précise : la surface conique est en PCD, ce qui la rend environ 50 fois plus résistante à l'usure que le carbure.

Vous avez besoin d'une pointe spéciale pour votre application d'usinage ? Pas de problème : DR. KAISER vous proposera assurément une solution de pointe.

Demandez à conseil à nos techniciens terrains ou à nos experts directement à l'usine.

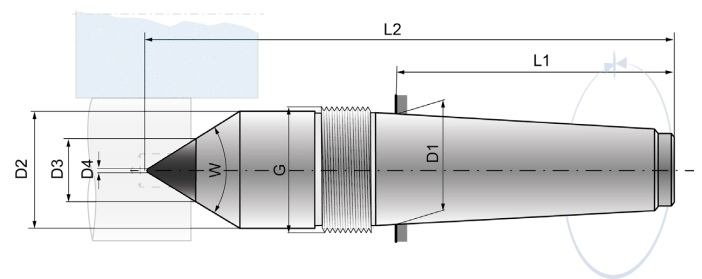
POINTES FIXES SELON DIN 806

Pointe pleine Angle 60°

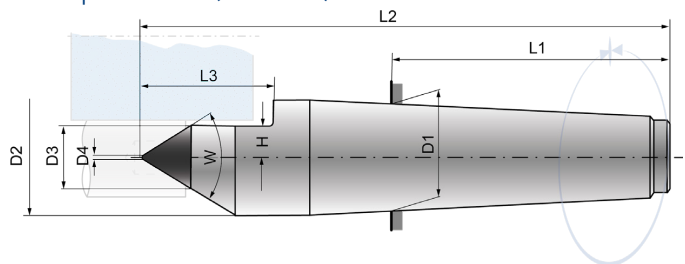


POINTES FIXES SELON DIN 807

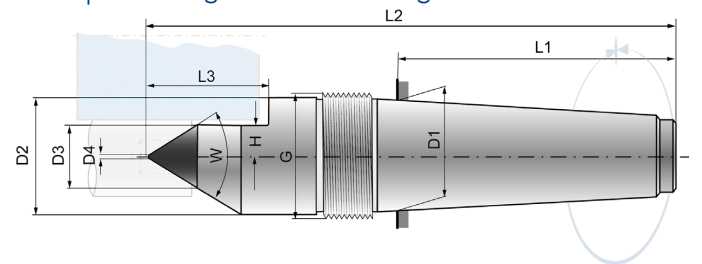
Pointe pleine Angle 60° avec filetage d'extraction



Demi-pointe 60° (Forme H)



Demi-pointe Angle 60° avec filetage d'extraction



Vous pouvez nous indiquer les dimensions de votre pointe PCD :

MK	W in °	L1 in mm	L2 in mm	L3 in mm	D1 in mm	D2 in mm	D3 in mm	D4 in mm	H in mm	G in mm

D4: Selon norme DIN ou nous indiquer si vous souhaitez une version tronconique

W: Contact pièce à usiner : en général 60°

G: Filetage d'extraction

DR. KAISER
präzision durch diamant

DR. KAISER DIAMANTWERKZEUGE GmbH & Co. KG
Am Wasserturm 33 G – 29223 Celle – Germany
www.drkaiser.de

Hartmut Schulze
Département Protection contre l'usure
Tel.: +49 5141 9386 1036
Hartmut.Schulze@drkaiser.de

