



PKD-ZENTRIERSPITZEN  
MIT MORSEKEGEL  
NACH DIN 806 UND DIN 807

# FESTSTEHENDE PKD-ZENTRIERSPITZEN

## FESTSTEHENDE ZENTRIERSPITZEN NACH DIN 806 UND DIN 807

Feststehende Zentrierspitzen ohne Abziehvorrichtung sind in DIN 806 genormt. Die Kegel sind dabei als Morsekegel MK0 bis MK6 ausgebildet. Die Ausführungsvariante als Vollspitze ist für die Bearbeitung größerer Werkstücke geeignet. Um eine Kollision von Schleifscheibe und Werkstück zu vermeiden, haben die Zentrierspitzen der Ausführung H eine Aussparung und werden als „abgeflachte“ Spitze bezeichnet. Neben dem Morsekegel sind auch Kegelschäfte mit metrischem Kegel genormt.

Zentrierspitzen mit einem Gewinde für eine Abdrückmutter sind in DIN 807 genormt. Das Abdrückgewinde ist bei nicht durchgebohrten Pinolen notwendig. Die Standardausführungen nutzen für die Aufnahme ebenfalls den Morsekegel.

## ZENTRIERSPITZEN IN PKD-AUSFÜHRUNG FÜR HOHE STANDZEITEN

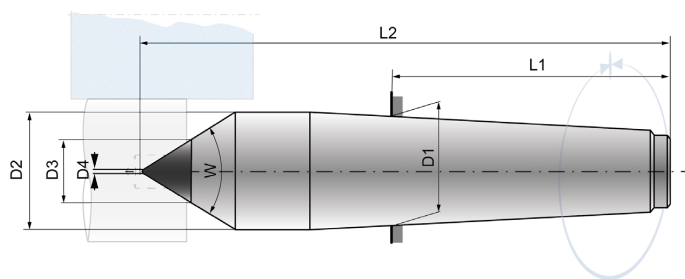
Üblicherweise werden Zentrierspitzen in gehärteter Stahlausführung oder mit einem Stahlschaft mit Hartmetalleinsatz geliefert. Die hohen Belastungen, ungenaue Zentrierbohrungen am Werkstück oder Grate lassen jedoch auch Hartmetall schnell verschleifen.

DR. KAISER liefert daher feststehende Zentrierspitzen in einer hochverschleißfesten und äußerst präzisen Ausführung: Die Kegelfläche besteht aus PKD und ist damit gegenüber Hartmetall etwa um den Faktor 50 verschleißfester.

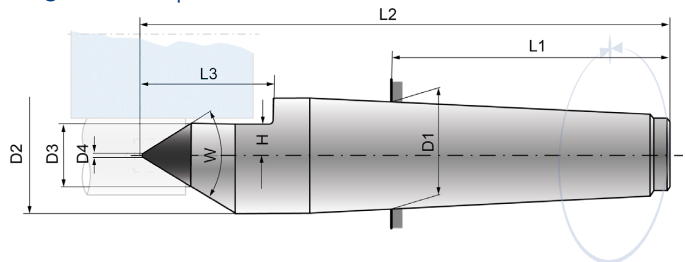
Benötigen Sie eine Sonderausführung einer Spitze für Ihre Bearbeitungsaufgabe? Kein Problem: DR. KAISER wird Ihnen dafür sicher eine Spitzen-Lösung bieten. Fragen Sie unseren technischen Außendienst oder unsere Experten direkt im Werk.

## ZENTRIERSPITZEN NACH DIN 806

Vollspitze 60°

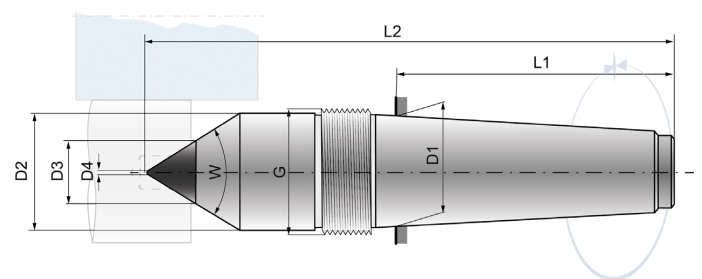


## Abgeflachte Spitze 60° (Form H)

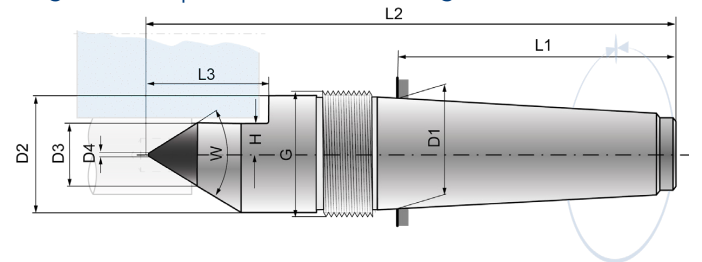


## ZENTRIERSPITZEN NACH DIN 807

Vollspitze 60° mit Abdrückgewinde



## Abgeflachte Spitze 60° mit Abdrückgewinde



Hier können Sie die Maße für Ihre PKD-Spitze eintragen:

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: entsprechend DIN oder angeben, wenn Ausführung als Kegelstumpf gewünscht

W: Werkstückaufnahmeffläche i.d.R. 60°

G: Abdrückgewinde

**DR. KAISER**  
präzision durch diamant

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

Hartmut Schulze  
Produktbereich Verschleißschutz  
Tel.: +49 5141 9386 1036  
Hartmut.Schulze@drkaiser.de

