



ROTORI
switzerland

Feste Zentrierspitzen

Dead Centers

Pointes fixes

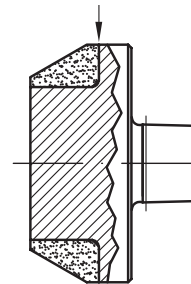
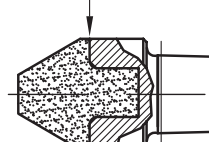
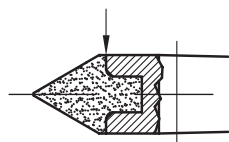
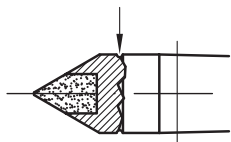
Feste Zentrierspitzen mit Hartmetall

Anwendungsbereich

Feste, höchstpräzise Hartmetall-Zentrierspitzen zum Schleifen, Messen und Prüfen. Die hohe Rundheitsgenauigkeit der 60°-Spitze sowie die Winkelgenauigkeit des Morsekegelschaft ermöglichen optimale Schleifergebnisse.

Technische Spezifikationen

- Baumassee nach DIN 806 E, 807 und 228 jedoch in höherer Genauigkeit nach ROTOR Werknorm
- Hartmetall-Einsätze nach DIN 8012 für Normspitzen
- Pilzförmige Hartmetall-Einsätze für optimale Sicherheit bei Vollspitzen
- Hartmetallringe zum löten auf das Trägermaterial für Kegelstumpfspitzen
- Rundheit der Hartmetallspitze bei der ROTOR Normal-Ausführung < 0.001 mm; bei der Spezialausführung < 0.0003 mm (mit Rundheitsdiagramm)
- Winkeltoleranz der 60°-Spitze 0/+0,15°
- Oberflächengehärteter Kegelschaft, zum Schutz vor Beschädigungen
- Kegelschaft geschliffen nach DIN 228 AT3, Lehrengenauigkeit

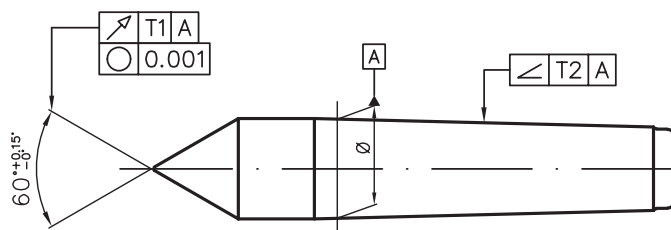


HM Einsatz nach DIN 8012
carbide tips DIN 8012
mises carbure DIN 8012

Pilzförmige Hartmetalleinsätze
carbide tips with shaft
mises carbure avec tige

Hartmetallringe
carbide rings
bague en métal dur

| MK MT CM | Rundlaufabweichung Accuracy Précision de concentricité | Kegelwinkelabweichung Taper tolerance Précision de la cône |
|----------------|--|--|
| | T1 | T2 |
| 1 | < 0.003 mm | < 0.0016 mm |
| 2 | < 0.003 mm | < 0.002 mm |
| 3 | < 0.004 mm | < 0.002 mm |
| 4 | < 0.004 mm | < 0.0025 mm |
| 5 | < 0.004 mm | < 0.0025 mm |
| 6 | < 0.004 mm | < 0.0032 mm |



Dead Centres with carbide Tip

Application

High precision carbide Dead Centres for grinding, measuring and tests. Optimal grinding results because of high roundness of the 60° point and the precision of the morse taper.

Technical Specifications

- dimensions conform to DIN 806 E, 807 and 228 but higher accuracy by ROTOR standard
- carbide tips DIN 8012 for standard Centres
- carbide tips with shaft for more safety at full points
- carbide rings for bull nose points
- roundness at ROTOR standard Centres < 0.001 mm; special Centres < 0.0003 mm (incl. roundness document)
- tolerance of the point 60° 0/+0.15°
- surface hardened taper for protection
- grinded taper conform to DIN 228 AT3

Pointes fixes en métal dur

Utilisation

Pointes de haute précision en métal dur pour rectifier, mesurer et contrôler. Résultats optimaux sont obtenus avec la haute précision de la rondité de la pointe et la précision du cône morse.

Spécifications techniques

- DIN 806 E, 807 et 228 mais plus haute précision par ROTOR standard
- Mises carbure DIN 8012 pour ROTOR standard
- Mises carbure avec tige pour de plus sécurtié aux pointes pleines
- Bague carbure pour pointes tronconique
- Rotondité de la pointe en métal dur de ROTOR standard < 0.001 mm; fabrications spéciales < 0.0003 mm (avec un document de rondité)
- Tolérance de la pointe 60° 0 / +0.15°
- Cône en acier trempé pour la protection contre les endommagements
- Cône rectifié suivant DIN 228 AT3

Diamantbeschichtete Mitnehmerspitzen

Sämtliche Stahlspitzen können auch diamantbeschichtet als Mitnehmer-Spitzen geliefert werden.

Anwendungsbereich

Zum bearbeiten von gehärteten Werkstücken zwischen den Spitzen. Als Gegenspitze wird eine mitlaufende Spitze empfohlen.

Rundlaufgenauigkeit der beschichteten 60°-Spitze < 0.015 mm.

Diamond-coated 60° point

All Dead Centres are available with diamond-coated 60° point.

Application

Diamond-coated Centres for machining hardened workpieces. A Live Center is recommended on the opposite site.

Concentricity tolerance of coated 60° point < 0.015 mm.

Pointes revêtues de diamant

Toutes les pointes fixes on option avec revêtues de diamant.

Utilisation

Pointes revêtues de diamant pour l'usinage du matériaux en acier trempé. Utiliser une contre pointe tournante de l'autre côté.

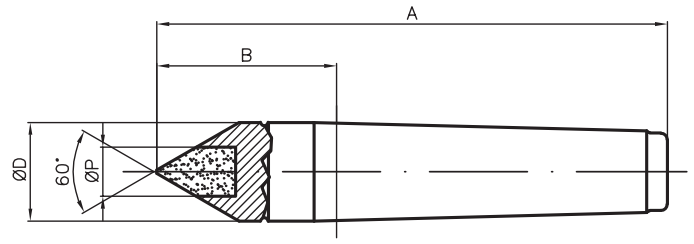
Précision de concentricité < 0.015 mm.

HM-Einsatz nach DIN 8012

Carbide tips DIN 8012

Mises en métal dur DIN 8012

| MK MT CM | Best. Nr. Order no. no. de com. | Abmessungen Dimensions dimensions | | | |
|----------------|---------------------------------------|---|------|------|----|
| | | A | B | D | P |
| 1 | H-01.011 | 80 | 26.5 | 12.2 | 7 |
| 2 | H-02.011 | 100 | 36 | 18 | 7 |
| 3 | H-03.011 | 125 | 44 | 24.1 | 11 |
| 4 | H-04.011 | 160 | 57.5 | 31.6 | 14 |
| 5 | H-05.011 | 200 | 70.5 | 44.7 | 18 |

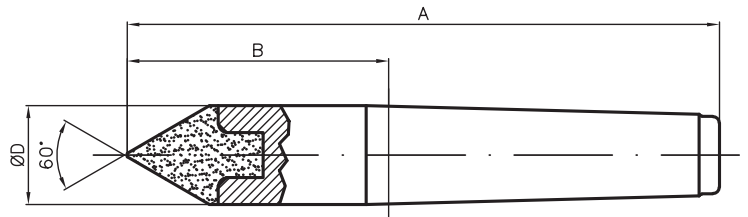


60° Spitze in Vollhartmetall

Full carbide Centres

Pointes pleine en métal dur

| MK MT CM | Best. Nr. Order no. no. de com. | Abmessungen Dimensions dimensions | | |
|----------------|---------------------------------------|---|-------|------|
| | | A | B | D |
| 2 | H-02.061 | 100 | 36 | 18 |
| | H-02.062 | 112 | 48 | 18 |
| 3 | H-03.061 | 125 | 44 | 24.1 |
| | H-03.062 | 141 | 60 | 24.1 |
| 4 | H-04.061 | 160 | 57.5 | 31.6 |
| | H-04.062 | 180 | 77.5 | 31.6 |
| 5 | H-05.061 | 200 | 70.5 | 44.7 |
| | H-05.062 | 230 | 100.5 | 44.7 |

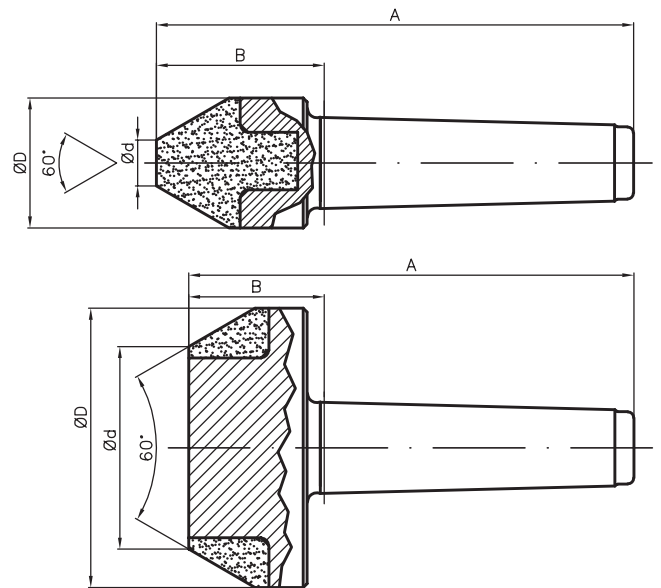


Stumpf mit Hartmetallring

Bull nose carbide Centres

Pointes tronconique en métal dur

| MK MT CM | Best. Nr. Order no. no. de com. | Abmessungen Dimensions dimensions | | | |
|----------------|---------------------------------------|---|------|-----|----|
| | | A | B | D | d |
| 2 | H-02.101 | 110 | 46 | 34 | 12 |
| | H-02.201 | 95 | 31 | 45 | 25 |
| | H-02.211 | 95 | 31 | 59 | 39 |
| | H-02.221 | 95 | 31 | 73 | 53 |
| 3 | H-03.101 | 127 | 46 | 34 | 12 |
| | H-03.201 | 112 | 31 | 45 | 25 |
| | H-03.211 | 112 | 31 | 59 | 39 |
| | H-03.221 | 112 | 31 | 73 | 53 |
| | H-03.231 | 112 | 31 | 87 | 67 |
| 4 | H-04.201 | 135 | 32.5 | 45 | 25 |
| | H-04.211 | 135 | 32.5 | 59 | 39 |
| | H-04.221 | 135 | 32.5 | 73 | 53 |
| | H-04.231 | 135 | 32.5 | 87 | 67 |
| | H-04.241 | 135 | 32.5 | 100 | 80 |
| 5 | H-05.211 | 162 | 32.5 | 59 | 39 |
| | H-05.221 | 162 | 32.5 | 73 | 53 |
| | H-05.231 | 162 | 32.5 | 87 | 67 |
| | H-05.241 | 162 | 32.5 | 100 | 80 |

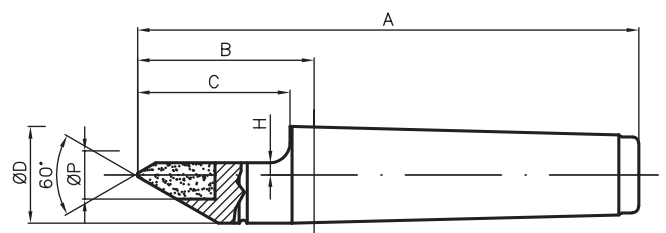


Abgeflachte Zentrierspitzen

Half point carbide Centres

Demi-pointes en métal dur

| MK MT CM | Best. Nr. Order no. no. de com. | Abmessungen Dimensions dimensions | | | | | |
|----------------|---------------------------------------|---|-------|----|------|-----|----|
| | | A | B | C | D | H | P |
| 1 | H-01.311 | 80 | 26.5 | 22 | 12.2 | 1.5 | 7 |
| 2 | H-02.301 | 100 | 36 | 30 | 18 | 4 | 7 |
| | H-02.311 | 100 | 36 | 30 | 18 | 2 | 7 |
| | H-02.312 | 112 | 48 | 42 | 18 | 2 | 7 |
| 3 | H-03.301 | 125 | 44 | 38 | 24.1 | 6 | 11 |
| | H-03.311 | 125 | 44 | 38 | 24.1 | 3 | 11 |
| | H-03.312 | 141 | 60 | 54 | 24.1 | 3 | 11 |
| 4 | H-04.301 | 160 | 57.5 | 50 | 31.6 | 7.5 | 14 |
| | H-04.311 | 160 | 57.5 | 50 | 31.6 | 5 | 14 |
| | H-04.312 | 180 | 77.5 | 70 | 31.6 | 5 | 14 |
| 5 | H-05.301 | 200 | 70.5 | 63 | 44.7 | 9.5 | 18 |
| | H-05.311 | 200 | 70.5 | 63 | 44.7 | 7 | 18 |
| | H-05.312 | 230 | 100.5 | 93 | 44.7 | 7 | 18 |



Feste Zentrierspitzen in Stahl; gehärtet

Dead Centres hardened steel

Pointes fixes en acier trempé

Anwendungsbereich

Feste Zentrierspitzen mit Abrück-Gewinde und Schlüsselfläche. Hochwertiger Werkzeugstahl; durchgehärtet.

Application

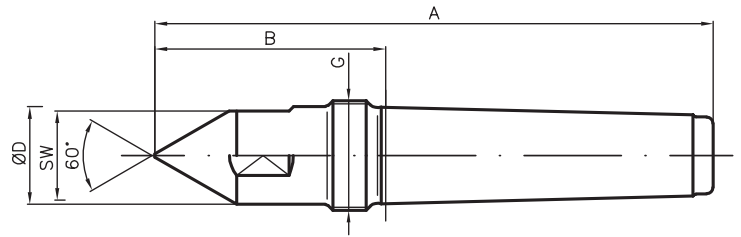
Dead Centers with thread and spanner flat. High-grade steel; through hardened.

Utilisation

Pointes fixes avec filetage de pression et surplats. Acier de première qualité; en acier trempé.

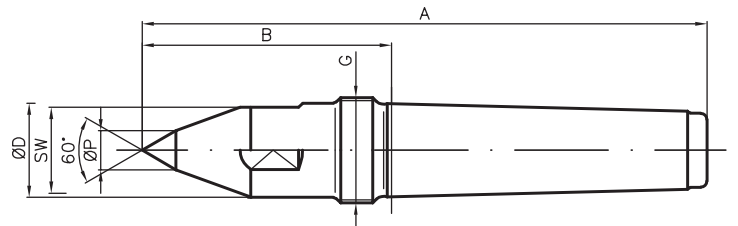
Type NF

| MK MT CM | Best. Nr. Order no. no. de com. | Abmessungen Dimensions dimensions | | | | | SW |
|----------------|---------------------------------------|---|------|------|---------|----|----|
| | | A | B | D | G | | |
| 2 | S-02.701-AS | 112 | 48 | 18 | M22x1.5 | 16 | |
| 3 | S-03.701-AS | 138 | 57 | 24.1 | M27x1.5 | 22 | |
| 4 | S-04.701-AS | 175 | 72.5 | 31.6 | M36x1.5 | 27 | |
| 5 | S-05.701-AS | 217 | 87.5 | 44.7 | M48x1.5 | 41 | |



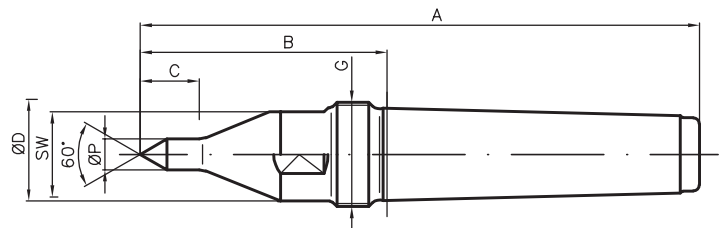
Type VF

| MK MT CM | Best. Nr. Order no. no. de com. | Abmessungen Dimensions dimensions | | | | | SW |
|----------------|---------------------------------------|---|-----|------|----|---------|----|
| | | A | B | D | P | G | |
| 2 | S-02.711-AS | 117 | 53 | 18 | 9 | M22x1.5 | 16 |
| 3 | S-03.711-AS | 145 | 64 | 24.1 | 10 | M27x1.5 | 22 |
| 4 | S-04.711-AS | 184 | 81 | 31.6 | 14 | M36x1.5 | 27 |
| 5 | S-05.711-AS | 231 | 101 | 44.7 | 15 | M48x1.5 | 41 |



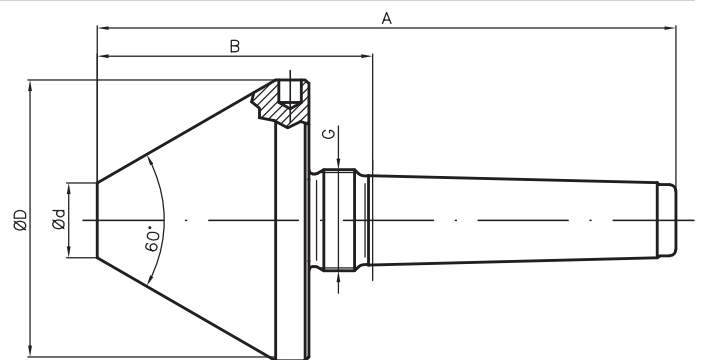
Type LF

| MK MT CM | Best. Nr. Order no. no. de com. | Abmessungen Dimensions dimensions | | | | | | SW |
|----------------|---------------------------------------|---|-----|----|------|------|---------|----|
| | | A | B | C | D | P | G | |
| 2 | S-02.761-AS | 117 | 53 | 12 | 18 | 5.8 | M22x1.5 | 16 |
| 3 | S-03.761-AS | 145 | 64 | 16 | 24.1 | 7.8 | M27x1.5 | 22 |
| 4 | S-04.761-AS | 184 | 81 | 19 | 31.6 | 9.8 | M36x1.5 | 27 |
| 5 | S-05.761-AS | 231 | 101 | 22 | 44.7 | 11.8 | M48x1.5 | 41 |



Type AF

| MK MT CM | Best. Nr. Order no. no. de com. | Abmessungen Dimensions dimensions | | | | | SW |
|----------------|---------------------------------------|---|----|-----|----|---------|----|
| | | A | B | D | d | G | |
| 2 | S-02.101-AS | 130 | 66 | 60 | 15 | M22x1.5 | |
| | S-02.102-AS | 130 | 66 | 100 | 55 | M22x1.5 | |
| 3 | S-03.101-AS | 158 | 77 | 75 | 20 | M27x1.5 | |
| | S-03.102-AS | 158 | 77 | 125 | 70 | M27x1.5 | |
| 4 | S-04.101-AS | 188 | 80 | 86 | 26 | M36x1.5 | |
| | S-04.102-AS | 188 | 80 | 140 | 80 | M36x1.5 | |
| 5 | S-05.101-AS | 217 | 81 | 98 | 38 | M48x1.5 | |
| | S-05.102-AS | 217 | 81 | 150 | 90 | M48x1.5 | |



Abdrückmutter DIN 807

Forcing nut DIN 807

écrou de pression DIN 807

| MK MT CM | Best. Nr. Order no. no. de com. | Abmessungen Dimensions dimensions | | |
|----------------|---------------------------------------|---|---------|-----|
| | | B | G | SW |
| 2 | M22 | 15.5 | M22x1.5 | 32 |
| 3 | M27 | 17.5 | M27x1.5 | 41 |
| 4 | M36 | 21 | M36x1.5 | 55 |
| 5 | M48 | 23 | M48x1.5 | 75 |
| 6 | M68 | 25.5 | M68x1.5 | 100 |

