



# OUTILS RECESSING KOMdrive

pour les machines spéciales

TEAM CUTTING TOOLS



CERATIZIT est un groupe industriel de pointe spécialisé dans les matériaux durs et les solutions d'outils de coupe.

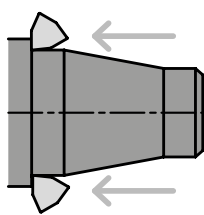
**Tooling the Future**

[www.ceratizit.com](http://www.ceratizit.com)

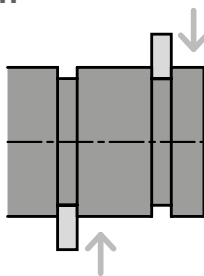
# KOMdrive

Outils recessing très précis pour les machines spéciales

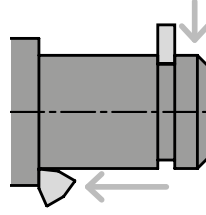
## Types d'application



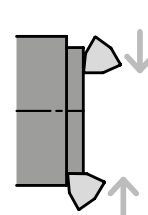
Copiage extérieur



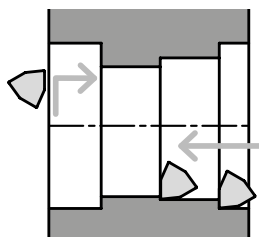
Gorges extérieures



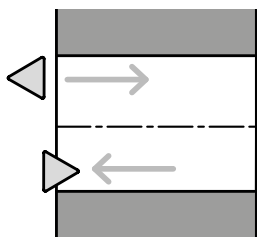
Gorges et dressage



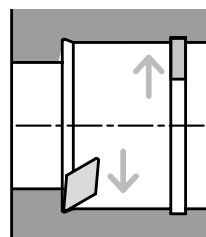
Surfaçage de l'extérieur vers l'intérieur



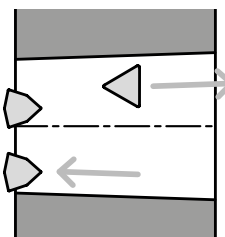
Alésage et dressage



Usinage intérieur



Dressage et gorges



Perçage dans le plein du cône avec rectification ultérieure



## Une précision inégalée, associée à une longue durée de vie

Toutes nos extensions sont entraînées par une denture hélicoïdale à grand profil avec un degré de recouvrement maximal. La course de dressage peut être limitée par des butées fixes. Les pièces coulissantes sont conçues en acier nitruré présentant une dureté élevée de la surface et de bonnes propriétés de glissement.

- ▲ Coefficient de friction réduit grâce aux traitements de surface des pièces mobiles
- ▲ Jeu fonctionnel minimal de l'ordre du  $\mu\text{m}$
- ▲ La conception compacte des extensions et de l'ensemble offre une stabilité accrue et donc une performance de coupe supérieure
- ▲ Des vitesses de rotation élevées, associées à une amélioration des performances sans perte de précision et de durée de vie
- ▲ L'élaboration et la construction minutieuses ainsi que la fabrication précise garantissent des normes techniques élevées.

Votre technico-commercial se fera un plaisir de répondre à vos questions, ou n'hésitez pas à nous contacter directement à

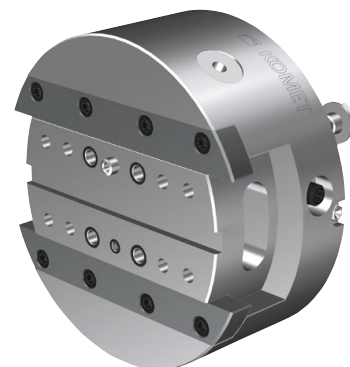
**[Offer.Actuatingtools@ceratizit.com](mailto:Offer.Actuatingtools@ceratizit.com)**



## KOMdrive PKE

Tête de dressage avec extension simple pour des vitesses de rotation réduites

- ▲ Prix très attractif
- ▲ Disponible en stock
- ▲ Durée de vie accrue grâce aux dentures revêtues
- ▲ Machines spéciales et à transfert rotatif utilisables sur des lignes de transfert
- ▲ Adaptation possible à presque toutes les broches, grâce à une bride intermédiaire



## KOMdrive PKD

Tête de dressage avec double extension pour des vitesses de rotation moyennes à élevées (en fonction des tailles des coulisseaux)

- ▲ Système équilibré en fonction de la conception
- ▲ Longue durée de vie grâce à une grande surface dentée
- ▲ Réduction considérable de la durée du cycle grâce aux deux arêtes de coupe et à des vitesses de rotation supérieures



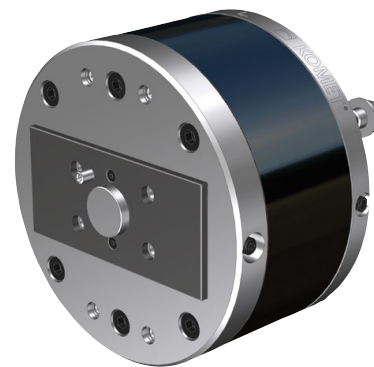
## KOMdrive PKU

Tête de dressage équilibrée pour des vitesses de rotation moyennes à élevées (en fonction des tailles des coulisseaux)

Les têtes de dressage équilibrées PKU conviennent à des vitesses de rotation plus élevées. Les conditions de serrage sont similaires à celles des têtes de dressage à simple coulisseau et permettent une conception optimale de l'outil. Dans des conditions d'usinage défavorables, ces têtes de dressage sont équipées d'un guidage d'outil privilégié. Pour cette gamme, il convient de noter que les outils recessing additionnels ne doivent pas dépasser un poids précis (voir page 24).

Remarque en matière d'équilibrage : Pour ces têtes de dressage, l'équilibrage dans toutes les positions d'extension est obtenu en faisant correspondre toutes les masses en mouvement. Les outils recessing additionnels y sont inclus et doivent donc être adaptés en termes de poids et de centre de gravité (voir colonne Poids), c'est-à-dire que les têtes de dressage sont équilibrées avec précision avec les outils recessing.

- ▲ Réduction de la durée du cycle grâce à des plages de vitesses de rotation plus élevées
- ▲ Système équilibré de manière optimale grâce à un contre-poids adapté au poids de l'outil
- ▲ Disponible pour un procédé optimal dans les différentes variantes
- ▲ Tête de dressage à course courte adaptée à l'usinage intérieur (gorges, alésage, dressage) avec des outils complémentaires larges et lourds

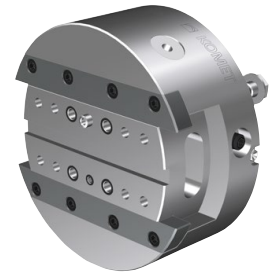


## Sommaire

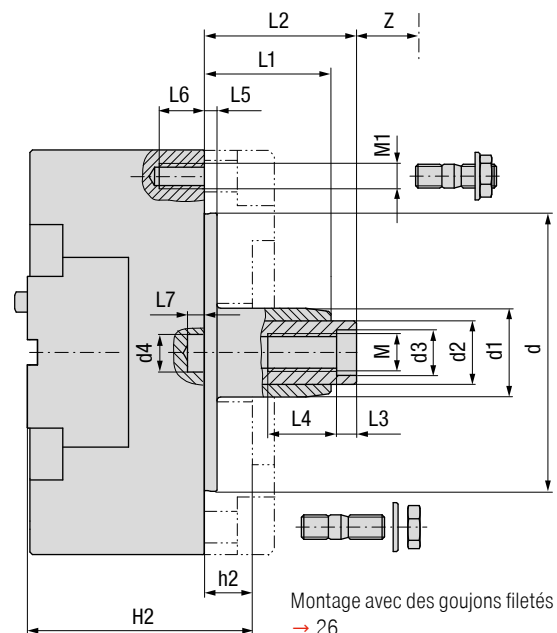
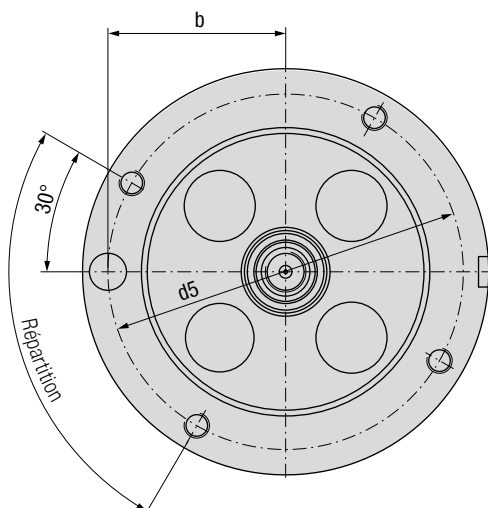
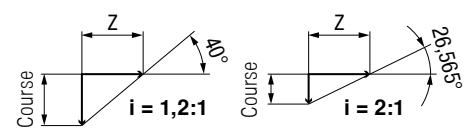
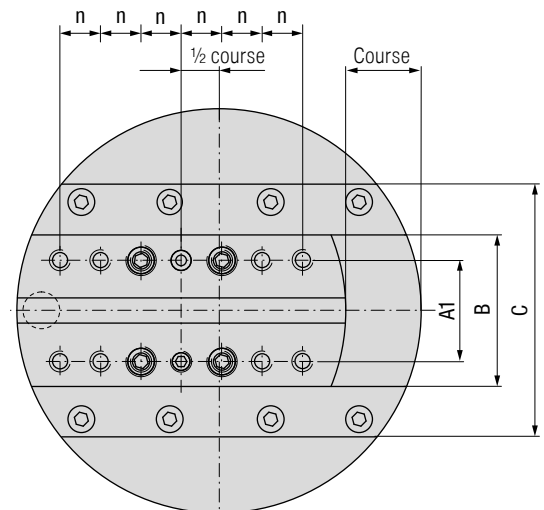
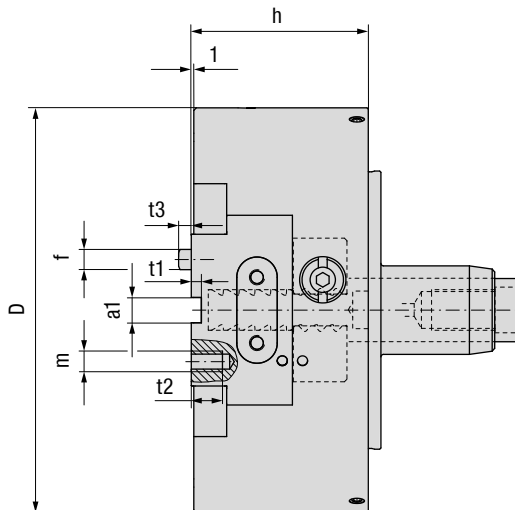
<b>KOMdrive PKE</b>	<b>6 – 15</b>
PKE-101 Tête de dressage avec coulisseau simple et trous de fixation pour outil additionnel	6 – 7
PKE-101 Tête de dressage avec coulisseau simple, trous de fixation pour outil additionnel et lubrification interne	8 – 9
PKE-103 Tête de dressage avec coulisseau simple et attachement ABS-N	10 – 11
PKE-104 Tête de dressage avec coulisseau simple et attachement SBA	12 – 13
Porte-outils avec attachement ABS-N	14
Remarques et conseils d'utilisation	15
<b>KOMdrive PKD</b>	<b>16 – 19</b>
PKD-101 Tête de dressage avec coulisseaux doubles et trous de fixation pour outils additionnels	16 – 17
Porte-outils avec attachement ABS-N	18
Remarques et conseils d'utilisation	19
<b>KOMdrive PKU</b>	<b>20 – 24</b>
PKU-101 Tête de dressage avec dispositif d'équilibrage et trous de fixation pour outil additionnel	20 – 21
PKU-103 Tête de dressage avec dispositif d'équilibrage et attachement ABS-N	22 – 23
Remarques et conseils d'utilisation	24
<b>Bride intermédiaire KOMdrive</b>	<b>25</b>
<b>Variantes de montage</b>	<b>26 – 27</b>
<b>Types d'application</b>	<b>28 – 31</b>
<b>Variantes de tête de dressage</b>	<b>32</b>
<b>Systèmes d'axe U performants KOMtronic pour les machines spéciales</b>	<b>33</b>
<b>KOMlife : Enregistrement autonome des données de fonctionnement d'outils</b>	<b>34 – 35</b>

# KOMdrive PKE-101 / PKE-101-QA

Tête de dressage avec coulisseau simple et trous de fixation pour outil additionnel



Porte-outils avec  
attachement ABS-N  
→ 14



Montage avec des goujons filetés  
→ 26  
Bride intermédiaire pour broches  
suivant DIN 2079  
→ 25

Dimensions extérieures												
Désignation	Numéro KOMET Numéro article	D <sub>h6</sub> mm	Course mm	i Transmission	Angle d'inclinaison de denture	Z mm	h mm	d <sub>h6</sub> mm	d1 mm	d2 mm	d3 <sup>H7</sup> mm	d4 <sup>+0,1</sup> mm
PKE 80-12-101	<b>P01 00010</b>	80	12	1,2 : 1		14,3	42	50	25	16	12	10,3
PKE 100-17-101 QA	<b>P01 10011</b> 60 000 10017	100	17	1,2 : 1	40°	20,3	50	65	25	16	12	10,3
PKE 100-10-101 QA 2:1	<b>P01 10016</b> 60 000 10010		10	2 : 1	26,565°							
PKE 125-22-101 QA	<b>P01 20011</b> 60 000 12522	125	22	1,2 : 1	40°	26,2	58	90	30	20	14	14,6
PKE 125-13-101 QA 2:1	<b>P01 20016</b> 60 000 12513		13	2 : 1	26,565°							
PKE 160-30-101 QA	<b>P01 30011</b> 60 000 16030	160	30	1,2 : 1	40°	35,7	70	110	35	25	18	14,6
PKE 160-18-101 QA 2:1	<b>P01 30016</b> 60 000 16018		18	2 : 1	26,565°							
PKE 200-40-101 QA	<b>P01 40011</b>	200	40	1,2 : 1	40°	47,7	85	150	44	32	18	16,2
PKE 200-24-101 QA 2:1	<b>P01 40016</b>		24	2 : 1	26,565°							
PKE 250-50-101 QA	<b>P01 50011</b>	250	50	1,2 : 1	40°	59,6	100	180	46	32	18	19,4
PKE 250-30-101 QA 2:1	<b>P01 50016</b>		30	2 : 1	26,565°							

Dimensions coulisseau										
Taille de conception	B mm	C mm	A1 mm	a1 <sup>H8</sup> mm	t1 mm	t2 mm	m	f <sub>m6</sub> mm	n mm	Nombre filet de fixation
PKE 80	36	-	22	8	3	10	M6	6	12	8
PKE 100	40	72	26	8	3	10	M6	6	11	12
PKE 125	50	86	32	10	4	12	M8	8	13	12
PKE 160	60	100	40	10	4	12	M8	8	16	12
PKE 200	80	130	55	12	4	15	M10	10	20	12
PKE 250	100	150	70	12	4	18	M12	12	20	16

Dimensions de raccordement															
Taille de conception	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Répartition	H2 mm	h2 mm	Taille de broche DIN 2079
PKE 80	M10×1L	M6	28	38	8	14	4	10	5	32	68	4×90° 3×120°	60	18	30
PKE 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	65	15	30
PKE 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	75	17	40
PKE 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	90	20	40
PKE 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	110	25	50
PKE 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	125	25	50

**Exemple de commande :**

Tête de dressage Ø 100 mm / Course 17 mm / Type 101 QA : Désignation PKE100-17-101QA / Réf. KOMET P01 10011 ou numéro article 60 000 10017

Taille de conception 320 / 400 / 500 sur demande.



Numéro article 60.... disponible en stock

# KOMdrive PKE-101-QA-1K-F

Tête de dressage avec coulisseau simple et trous de fixation pour outil additionnel



Montage avec des vis cylindriques

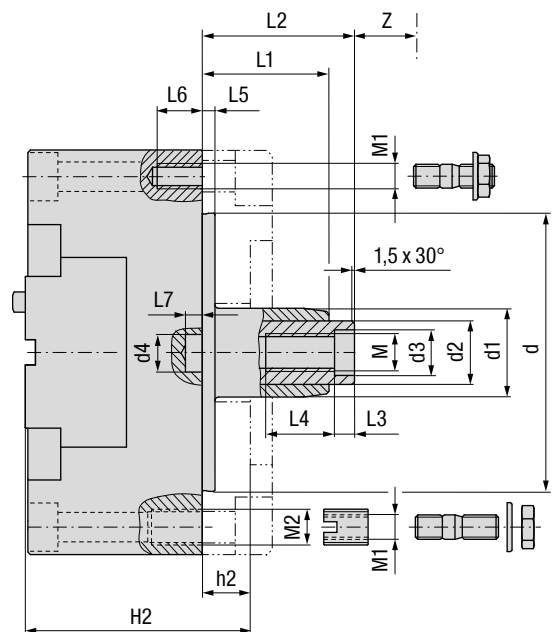
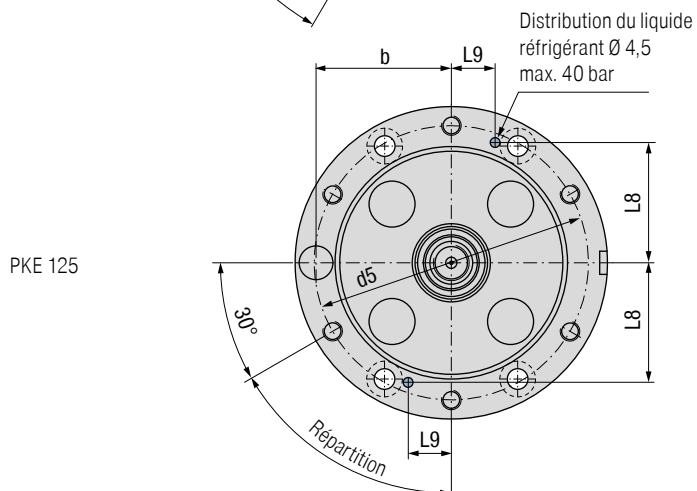
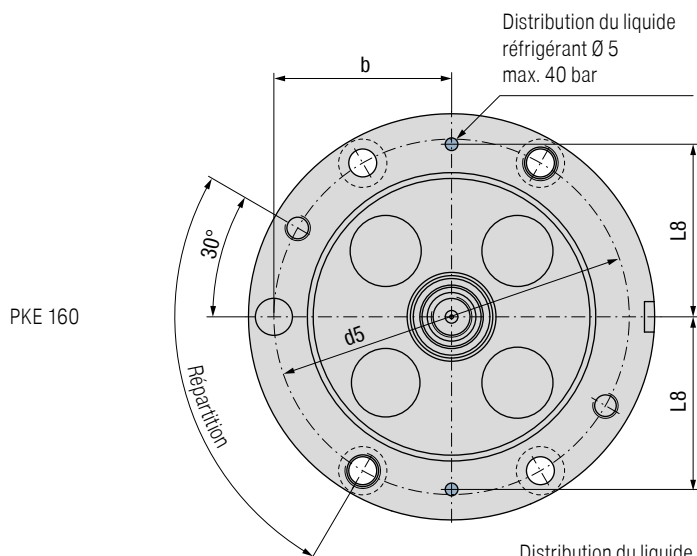
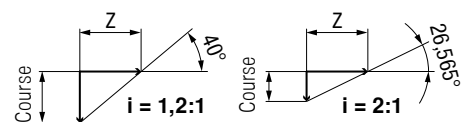
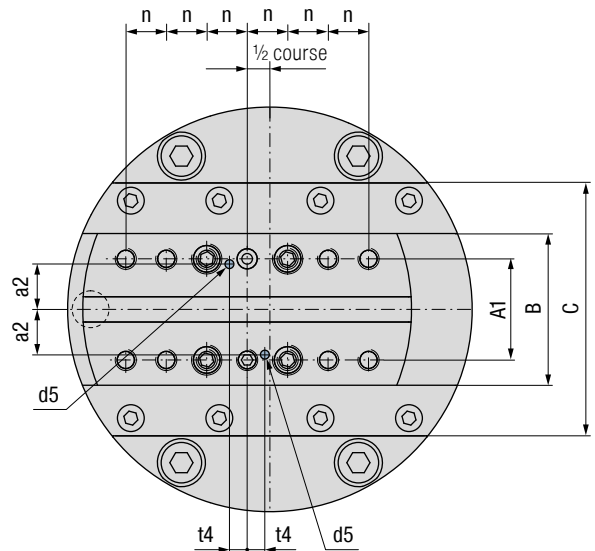
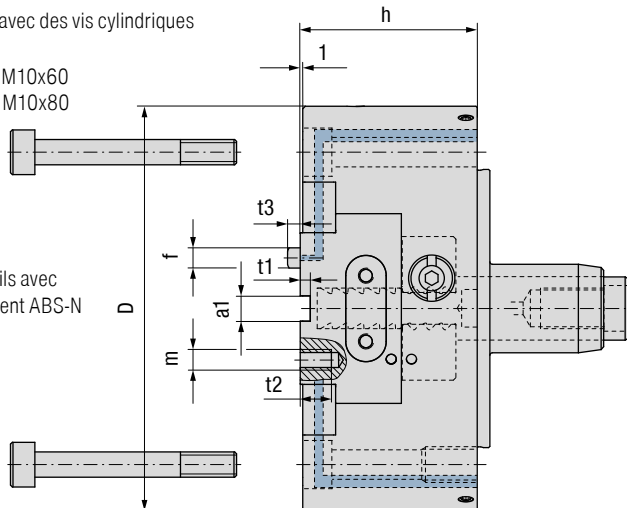
→ 27

PKE 125: M10x60

PKE 160: M10x80

Porte-outils avec  
attachement ABS-N

→ 14



Montage avec des goujons filetés  
→ 26

Montage au moyen de l'insert  
fileté/du goujon fileté (PKE 160)  
→ 26

Bride intermédiaire pour broches  
suivant DIN 2079  
→ 25



## Dimensions extérieures

Désignation	Numéro KOMET Numéro article	D <sub>h6</sub> mm	Course mm	i Transmission	Angle d'inclinaison de denture	Z mm	h mm	d <sub>h6</sub> mm	d1 mm	d2 mm	d3 <sup>H7</sup> mm	d4 <sup>+0,1</sup> mm
PKE 125-22-101 QA.IK.F	<b>1P01 000100099X</b> 60 001 12522	125	22	1,2 : 1	40°	26,2	58	90	30	20	14	14,6
PKE 125-13-101 QA.IK.F	<b>1P01 000100101X</b> 60 001 12513		13	2 : 1	26,565°							
PKE 160-30-101 QA.IK.F	<b>1P01 000100100X</b> 60 001 16030	160	30	1,2 : 1	40°	35,7	70	110	35	25	18	14,6
PKE 160-18-101 QA.IK.F	<b>1P01 000100103X</b> 60 001 16018		18	2 : 1	26,565°							

## Dimensions coulisseau

Taille de conception	B mm	C mm	A1 mm	a1 <sup>H8</sup> mm	a2 mm	t1 mm	t2 mm	t3 mm	t4 mm	d5 mm	m	f <sub>m6</sub> mm	n mm	Nombre filet de fixation
PKE 125	50	86	32	10	10,5	4	12	5	6,5	3	M8	8	13	12
PKE 160	60	100	40	10	20	4	12	5	7	3,5	M8	8	16	12

## Dimensions de raccordement

Taille de conception	M	M1	M2	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	L8 mm	L9 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Répartition	H2 mm	h2 mm	Taille de broche DIN 2079
PKE 125	M12×1,5L	M8	-	37	47	8	16	4	12	6	47	17	54	110	6×60°	75	17	40
PKE 160	M16×1,5L	M10	M14×1,5	50	60	10	25	5	15	6	68	-	70	140	4×90°	90	20	40

## Exemple de commande :

Tête de dressage Ø 125 mm / Course 22 mm / Type 101 QA-IK : Désignation PKE 125-22-101 QA.IK.F / Réf. KOMET 1P01 000100099X ou numéro article 60 001 12522

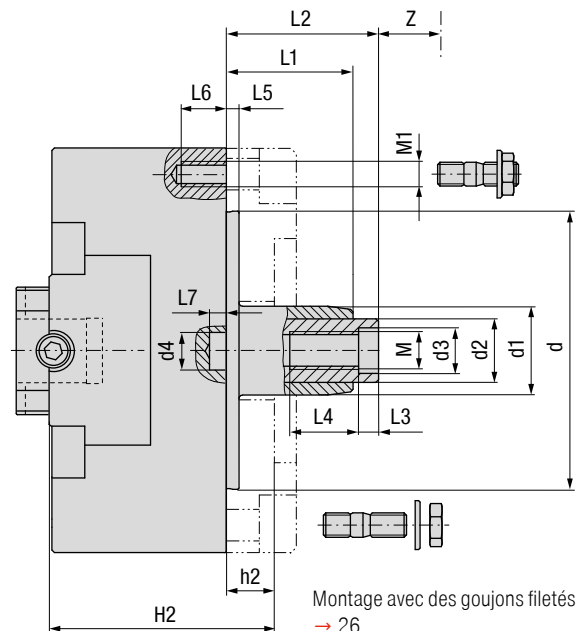
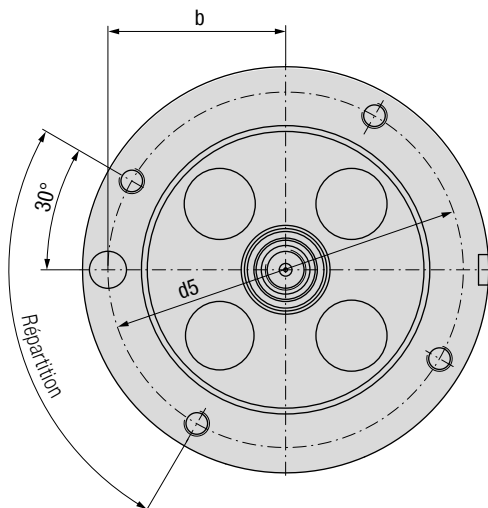
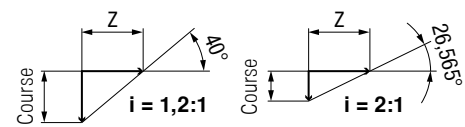
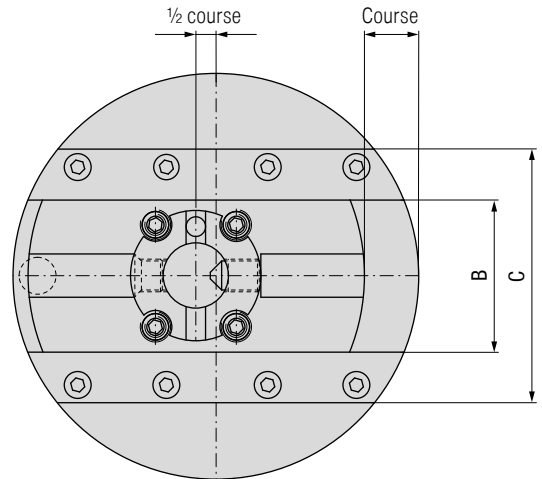
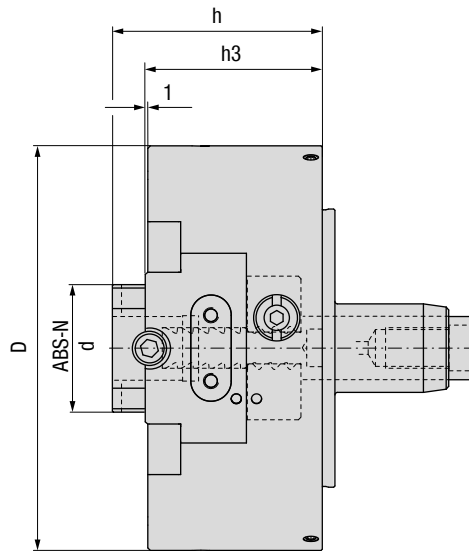


Numéro article 60.... disponible en stock

# KOMdrive PKE-103 / PKE-103-QA

Tête de dressage avec coulisseau simple et attachement ABS-N

sur demande



Montage avec des goujons filetés  
→ 26  
Bride intermédiaire pour broches  
suivant DIN 2079  
→ 25

## Dimensions extérieures

Désignation	Numéro KOMET	D <sub>h6</sub> mm	Course mm	i Transmission	Angle d'inclinaison de denture	Z mm	h mm	h3 mm	d <sub>h6</sub> mm	d1 mm	d2 mm	d3 <sup>H7</sup> mm	d4 <sup>+0,1</sup> mm
PKE 80-6-103	P01 00030	80	6	1,2 : 1		7,2	52	42	50	25	16	12	10,3
PKE 100-10-103 QA	P01 10031	100	10	1,2 : 1	40°	11,9	60	50	65	25	16	12	10,3
PKE 100-6-103 QA 2:1	P01 10036		6	2 : 1	26,565°								
PKE 125-12-103 QA	P01 20031	125	12	1,2 : 1	40°	14,3	68	58	90	30	20	14	14,6
PKE 125-7-103 QA 2:1	P01 20036		7	2 : 1	26,565°								
PKE 160-15-103 QA	P01 30031	160	15	1,2 : 1	40°	17,9	85	70	110	35	25	18	14,6
PKE 160-9-103 QA 2:1	P01 30036		9	2 : 1	26,565°								
PKE 200-20-103 QA	P01 40031	200	20	1,2 : 1	40°	23,8	100	85	150	44	32	18	16,2
PKE 200-12-103 QA 2:1	P01 40036		12	2 : 1	26,565°								
PKE 250-30-103	P01 50030	250	30	2 : 1		35,7	120	100	180	46	32	18	19,4

## Dimensions coulisseau

Taille de conception	B mm	C mm	d ABS-N
PKE 80	36	-	32
PKE 100	40	72	32
PKE 125	50	86	40
PKE 160	60	100	50
PKE 200	80	130	63
PKE 250	100	150	80

## Dimensions de raccordement

Taille de conception	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Répartition	H2 mm	h2 mm	Taille de broche DIN 2079
PKE 80	M10×1L	M6	28	38	8	14	4	10	5	32	68	4×90° 3×120°	70	18	30
PKE 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	75	15	30
PKE 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	85	17	40
PKE 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	105	20	40
PKE 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	125	25	50
PKE 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	145	25	50

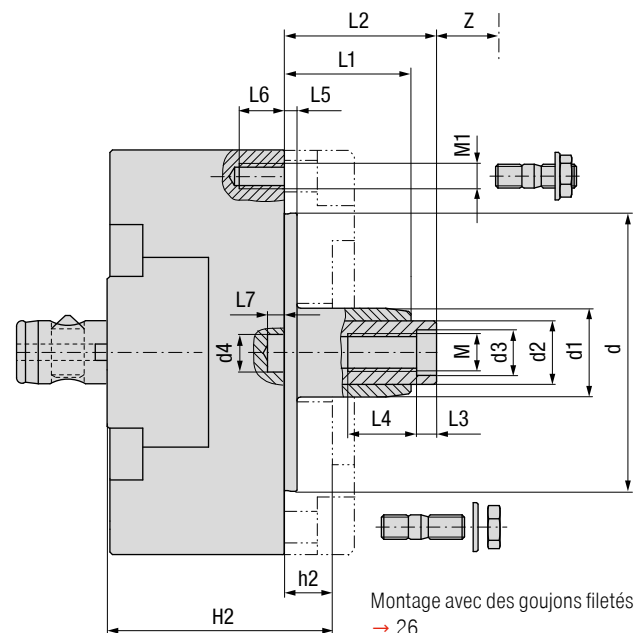
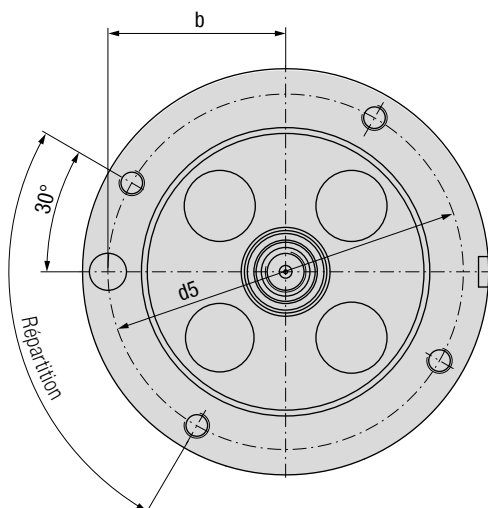
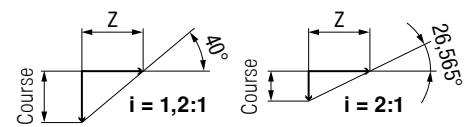
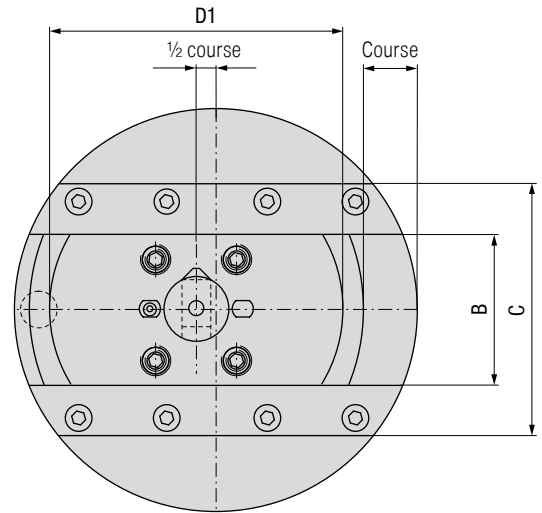
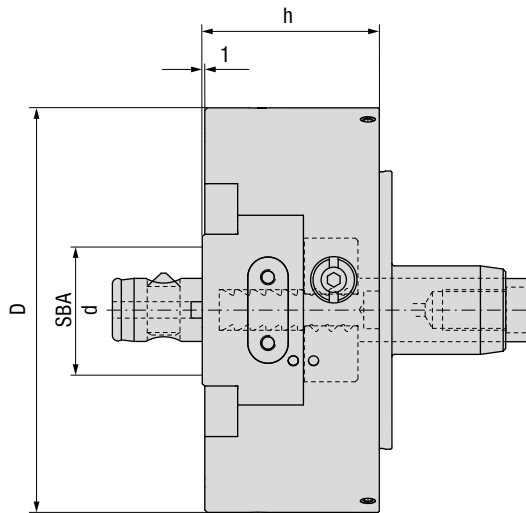
## Exemple de commande :

Tête de dressage Ø 250 mm / Course 30 mm / Type 103 : Désignation PKE250-30-103 / réf. KOMET P01 50030

# KOMdrive PKE-104 / PKE-104-QA

Tête de dressage avec coulisseau simple et attachement SBA

sur demande



Montage avec des goujons filetés  
→ 26  
Bride intermédiaire pour broches  
suivant DIN 2079  
→ 25

Dimensions extérieures												
Désignation	Numéro KOMET	D <sub>h6</sub> mm	Course mm	i Transmission	Angle d'inclinaison de denture	Z mm	h mm	d <sub>h6</sub> mm	d1 mm	d2 mm	d3 <sup>H7</sup> mm	d4 <sup>+0,1</sup> mm
PKE 80-12-104	P01 00040	80	12	1,2 : 1		14,3	42	50	25	16	12	10,3
PKE 100-15-104 QA	P01 10041	100	15	1,2 : 1	40°	17,9	50	65	25	16	12	10,3
PKE 100-9-104 QA 2:1	P01 10046		9	2 : 1	26,565°							
PKE 125-20-104 QA	P01 20041	125	20	1,2 : 1	40°	23,8	58	90	30	20	14	14,6
PKE 125-12-104 QA 2:1	P01 20046		12	2 : 1	26,565°							
PKE 160-25-104 QA	P01 30041	160	25	1,2 : 1	40°	29,8	70	110	35	25	18	14,6
PKE 160-15-104 QA 2:1	P01 30046		15	2 : 1	26,565°							
PKE 200-30-104 QA	P01 40041	200	30	1,2 : 1	40°	35,7	85	150	44	32	18	16,2
PKE 200-18-104 QA 2:1	P01 40046		18	2 : 1	26,565°							
PKE 250-40-104	P01 50040	250	40	2 : 1		47,7	100	180	46	32	18	19,4
PKE 320-55-104	P01 60040	320	55	2 : 1		65,6	124	220	63	40	22	24,2

Dimensions coulisseau				
Taille de conception	B mm	C mm	D1 mm	d SBA
PKE 80	36	-	60	32
PKE 100	40	72	75	40
PKE 125	50	86	95	50
PKE 160	60	100	115	63
PKE 200	80	130	140	80
PKE 250	100	150	170	100
PKE 320	110	178	200	100

Dimensions de raccordement															
Taille de conception	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Répartition	H2 mm	h2 mm	Taille de broche DIN 2079
PKE 80	M10×1L	M6	28	38	8	14	4	10	5	32	68	4×90° 3×120°	60	18	30
PKE 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	65	15	30
PKE 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	75	17	40
PKE 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	90	20	40
PKE 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	110	25	50
PKE 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	125	25	50
PKE 320	M20×1,5L	M16	106	116	10	30	6	22	8	137,5	275	6×60°	150	26	60

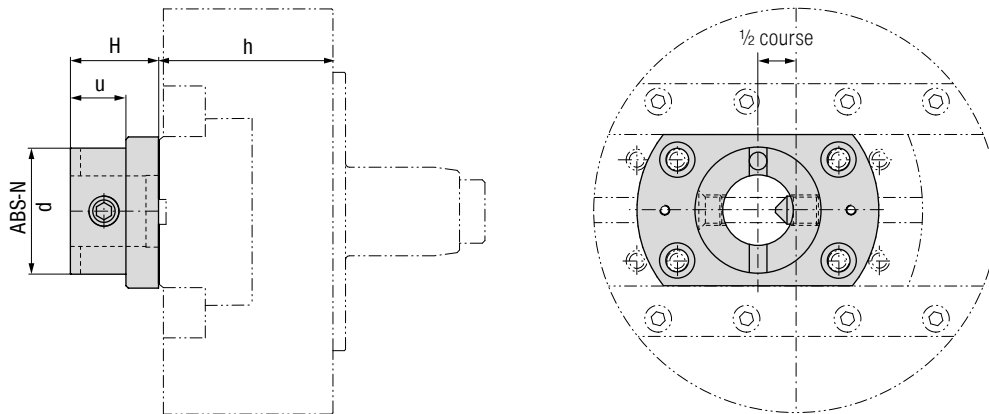
**Exemple de commande :**

Tête de dressage Ø 250 mm / Course 40 mm / Type 104 : Désignation PKE250-40-104 / réf. KOMET P01 50040

# KOMdrive PKE-101 / PKE-101-QA

## Porte-outils avec attachement ABS-N

sans lubrification interne



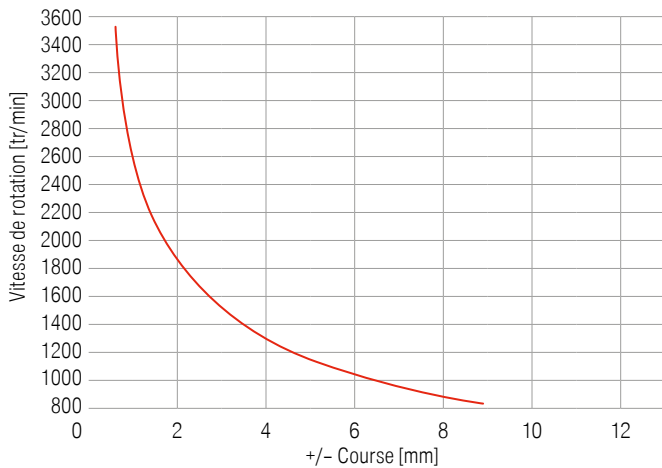
Porte-outils ABS-N					
Taille de conception	Numéro KOMET	d ABS-N	H mm	u mm	h mm
PKE 80-...-101	<b>P80 03010</b>	32	25	15	42
PKE100-...-101	<b>P80 13010</b>	32	25	15	50
PKE125-...-101	<b>P80 24010</b>	40	30	17	58
PKE160-...-101	<b>P80 35010</b>	50	35	22	70
PKE200-...-101	<b>P80 46010</b>	63	40	24	85
PKE250-...-101	<b>P80 57010</b>	80	45	25	100
PKE320-...-101	<b>P80 68010</b>	100	60	40	124

## KOMdrive PKE-... / PKE-...-QA

## Remarques et conseils d'utilisation

## Diagramme course-vitesse

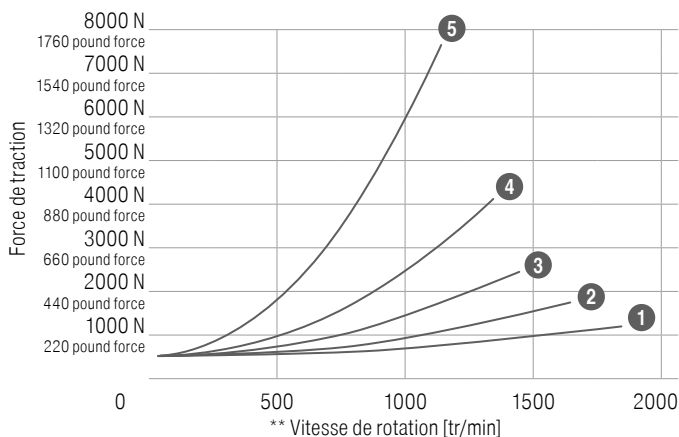
\*\*\* Poids outil recessing max.



## Diagramme de force de traction

Course = Course maximale

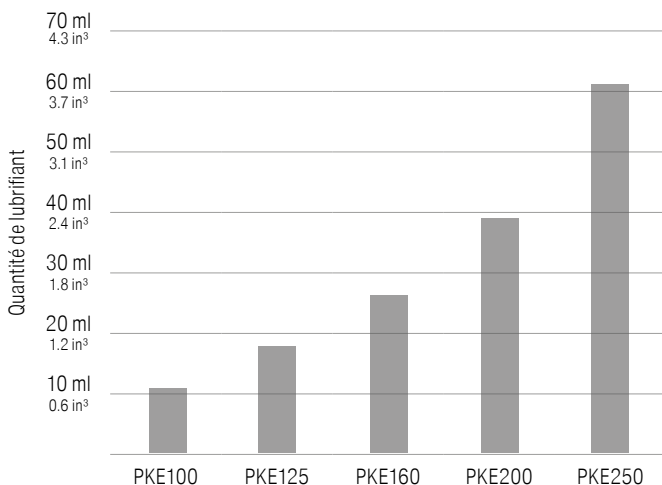
Le diagramme fait office de guide. Un calcul spécifique peut être effectué en tenant compte de tous les paramètres.



## Diagramme lubrifiant

Course totale parcourue :

150 m / 6 000 p. (correspond min. à période de travail de 8h)



La vitesse limite peut être déterminée en appliquant le calcul approximatif suivant :

$$n_{\max} = \frac{2500}{\sqrt{\text{Course}^*}}$$

\* Course du coulisseau en mm par rapport à l'axe de rotation

\*\* Vitesse de rotation [tr/min]

Les valeurs se rapportent au poids maximal des outils recessing.

\*\*\* Poids outil recessing max.

①	PKE100	1,2 kg	2.6 lbs
②	PKE125	2,0 kg	4.4 lbs
③	PKE160	3,2 kg	7.1 lbs
④	PKE200	5,5 kg	12.1 lbs
⑤	PKE250	12,0 kg	26.5 lbs

La quantité de lubrifiant se rapporte à une journée de travail de 8h

Ces valeurs sont indicatives et doivent être adaptées aux conditions de fonctionnement telles que la vitesse de rotation, la course et les influences environnementales, comme le liquide de refroidissement, la saleté, etc.

## Lubrifiant

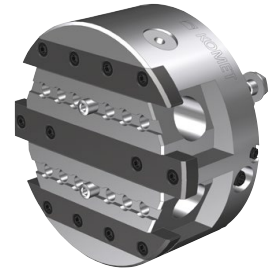
En guise de lubrifiant, nous recommandons la graisse liquide Mobilux EP004 pour toutes les plages de vitesses de rotation.

De plus, des huiles pour glissières conformes à la norme DIN 51502 portant les identifiants CG-L68 ou CG-L220 peuvent être employées (pour les vitesses de rotation à partir de 700 tr/min, le modèle CG-L220 peut être privilégié).

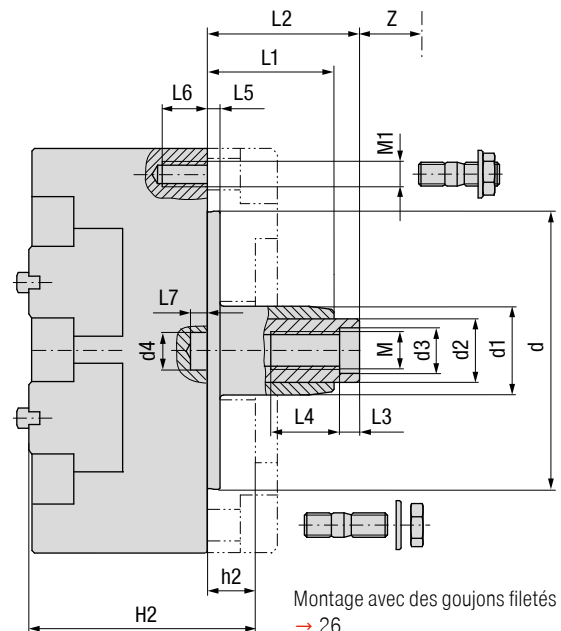
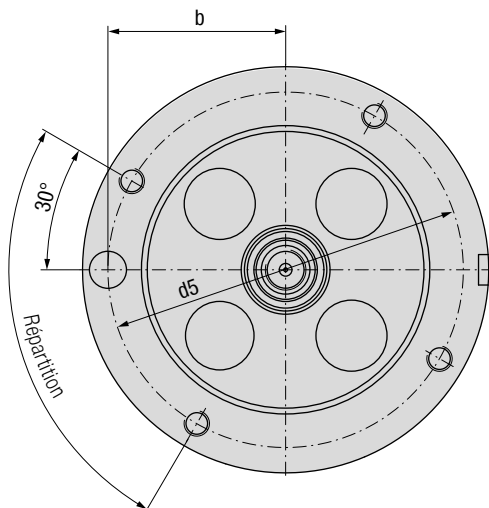
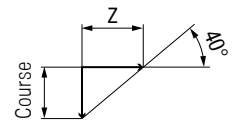
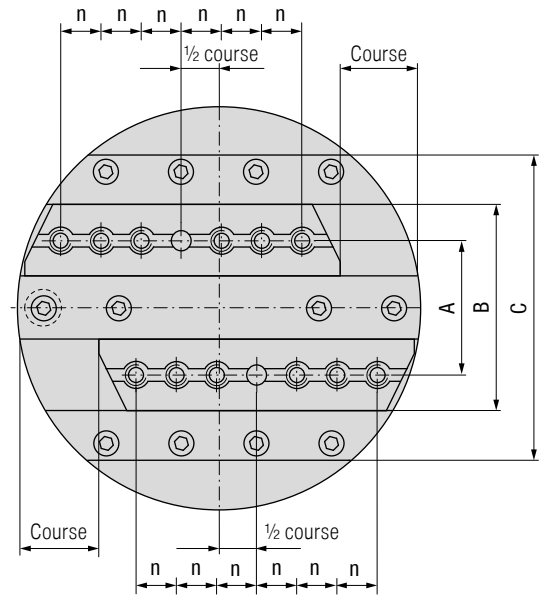
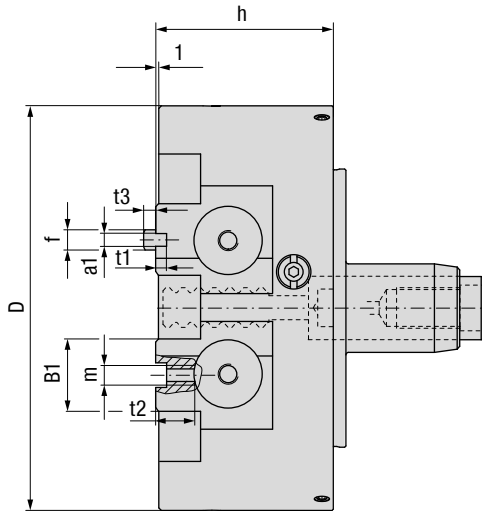
Les noms commerciaux correspondants des entreprises d'huiles minérales pour glissières figurent dans les instructions de lubrification de la machine. Cette prescription de lubrification est obligatoire pour tous les outils avec coulisseaux fournis par KOMET.

# KOMdrive PKD-101

Tête de dressage avec coulisseaux doubles et trous de fixation pour outils additionnels



Porte-outils avec  
attachement ABS-N  
→ 18



Montage avec des goujons filetés  
→ 26  
Bride intermédiaire pour broches  
suivant DIN 2079  
→ 25



## Dimensions extérieures

Désignation	Numéro KOMET Numéro article	D <sub>h6</sub> mm	Course mm	Z mm	h mm	d <sub>h6</sub> mm	d1 mm	d2 mm	d3 <sup>H7</sup> mm	d4 <sup>+0,1</sup> mm
PKD 80-12-101	<b>P05 00010</b> 60 002 08012	80	12	14,3	42	50	25	16	12	10,3
PKD 100-17-101	<b>P05 10010</b> 60 002 10017	100	17	20,3	50	65	25	16	12	10,3
PKD 125-22-101	<b>P05 20010</b> 60 002 12522	125	22	26,2	58	90	30	20	14	14,6
PKD 160-30-101	<b>P05 30010</b> 60 002 16030	160	30	35,7	70	110	35	25	18	14,6
PKD 200-40-101	<b>P05 40010</b>	200	40	47,7	85	150	44	32	18	16,2
PKD 250-50-101	<b>P05 50010</b>	250	50	59,6	100	180	46	32	18	19,4
PKD 320-63-101	<b>P05 60010</b>	320	63	75,1	124	220	63	40	22	24,2

## Dimensions coulisseau

Taille de conception	B mm	B1 mm	C mm	A mm	a1 <sup>H8</sup> mm	t1 mm	t2 mm	m	f <sub>m6</sub> mm	n mm	Nombre filet de fixation
PKD 80	46	15	-	30	6	3	10	M6	6	12	4
PKD 100	56	20	-	36	8	3	15	M8	8	10	6
PKD 125	72	26	-	46	8	3	15	M8	8	12	6
PKD 160	84	30	124	56	8	3	16	M10	10	15	6
PKD 200	102	36	148	64	8	3	16	M10	10	20	6
PKD 250	136	50	186	78	10	4	18	M12	12	20	8
PKD 320	166	60	226	106	12	4	25	M16	16	25	8

## Dimensions de raccordement

Taille de conception	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Répartition	H2 mm	h2 mm	Taille de broche DIN 2079
PKD 80	M10×1L	M6	28	38	8	14	4	10	5	32	68	4×90° 3×120°	-	-	30
PKD 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	65	15	30
PKD 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	75	17	40
PKD 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	90	20	40
PKD 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	110	25	50
PKD 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	125	25	50
PKD 320	M20×1,5L	M16	106	116	10	30	6	22	8	137,5	275	6×60°	150	26	60

## Exemple de commande :

Tête de dressage Ø 160 mm / Course 30 mm / Type 101 : Désignation PKD 160-30-101 / Réf. KOMET P05 30010 ou numéro article 60 002 16030

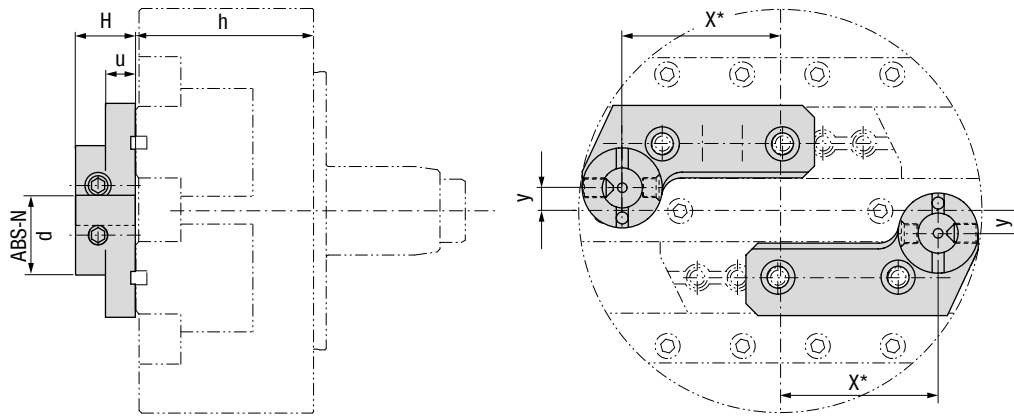


Numéro article 60.... disponible en stock

# KOMdrive PKD-101

## Porte-outils avec attachement ABS-N

\* Les porte-outils ABS-N ont deux rainures de position pour le déplacement !



Porte-outils ABS-N							
Taille de conception	Numéro KOMET	d ABS-N	H mm	u mm	h mm	X* mm	y mm
PKD 80-...-101	-						
PKD100-...-101	<b>P80 12050</b>	25	25	12	50	35	7
PKD125-...-101	<b>P80 22050</b>	25	25	12	58	47	7
PKD160-...-101	<b>P80 33050</b>	32	25	10	70	60	8
PKD200-...-101	<b>P80 44050</b>	40	30	15	85	80	10
PKD250-...-101	<b>P80 55050</b>	50	35	15	100	100	12
PKD320-...-101	<b>P80 66050</b>	63	40	15	124	125	14

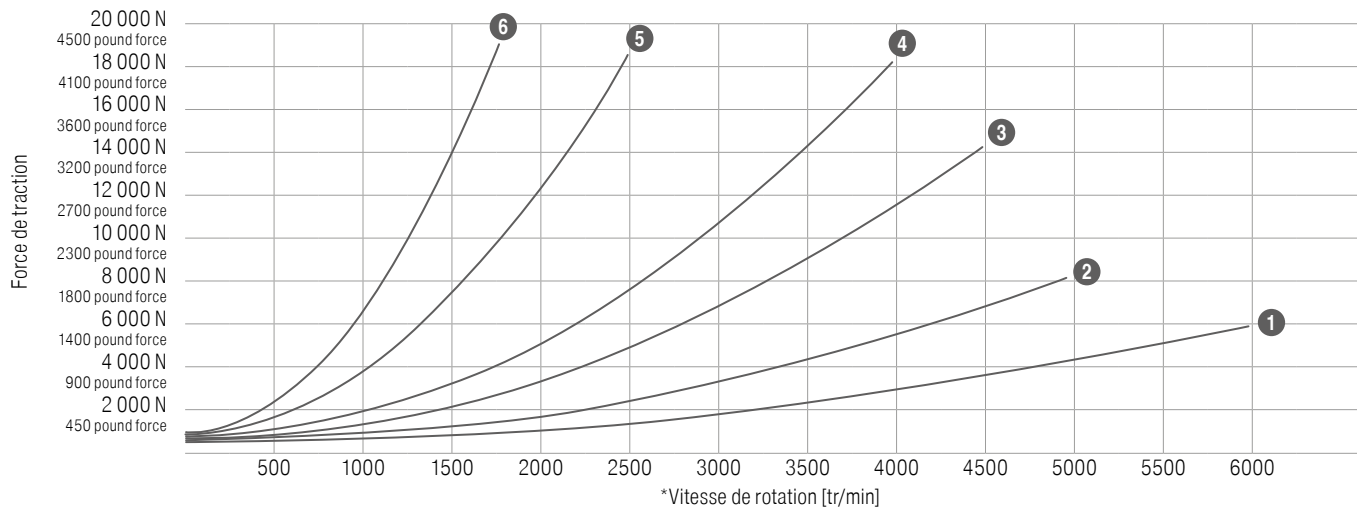
## KOMdrive PKD-...

## Remarques et conseils d'utilisation

## Diagramme de force de traction

Course = Position de départ

Le diagramme fait office de guide. Un calcul spécifique peut être effectué en tenant compte de tous les paramètres.



\*Vitesse de rotation [tr/min]

Les valeurs se rapportent au poids maximal des outils recessing.

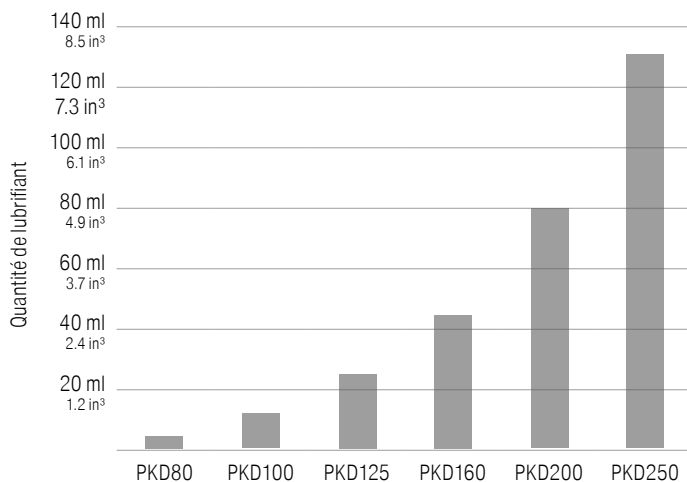
Poids outil recessing max.

1	PKD 80	2× 0,2 kg	2× 0.4 lbs
2	PKD100	2× 0,3 kg	2× 0.7 lbs
3	PKD125	2× 0,45 kg	2× 1.0 lbs
4	PKD160	2× 0,6 kg	2× 1.3 lbs
5	PKD200	2× 0,8 kg	2× 1.8 lbs
6	PKD250	2× 1,0 kg	2× 2.2 lbs

## Diagramme lubrifiant

Course totale parcourue :

150 m / 6 000 p. (correspond min. à période de travail de 8h)



## La quantité de lubrifiant se rapporte à une journée de travail de 8h

Ces valeurs sont indicatives et doivent être adaptées aux conditions de fonctionnement telles que la vitesse de rotation, la course et les influences environnementales, comme le liquide de refroidissement, la saleté, etc.

## Lubrifiant

En guise de lubrifiant, nous recommandons la graisse liquide Mobilux EP004 pour toutes les plages de vitesses de rotation.

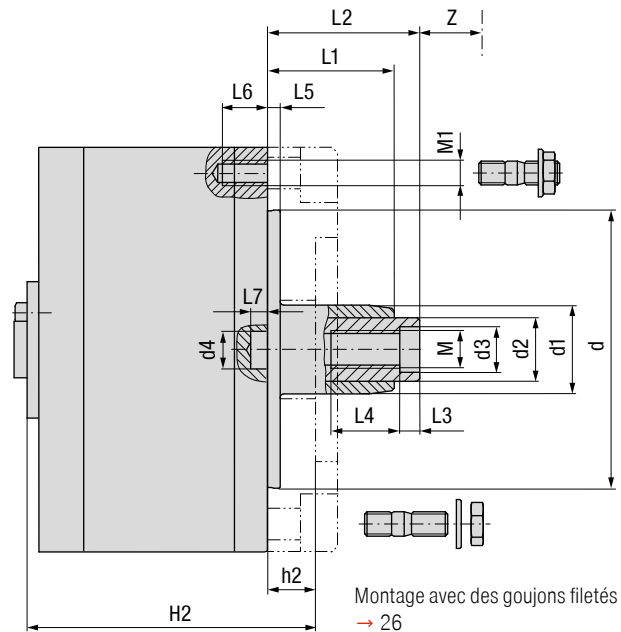
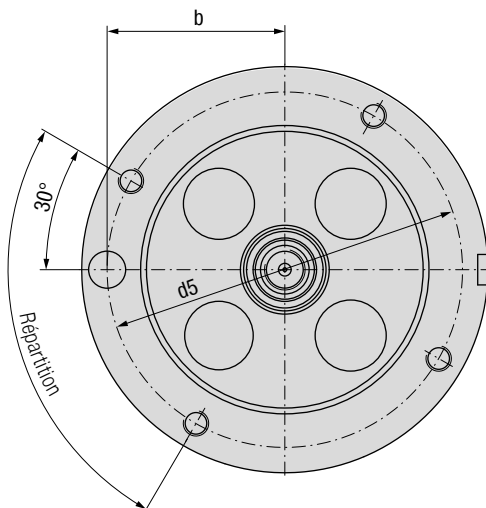
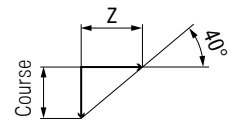
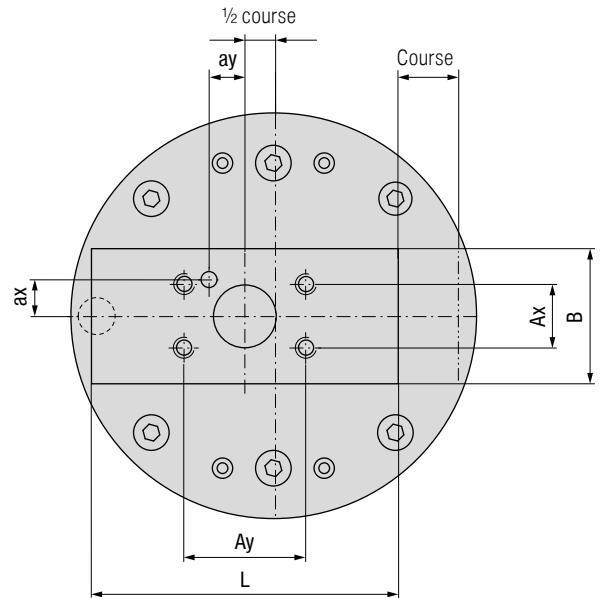
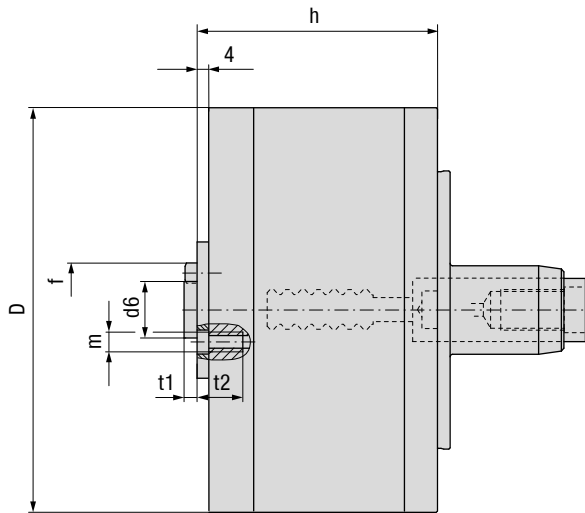
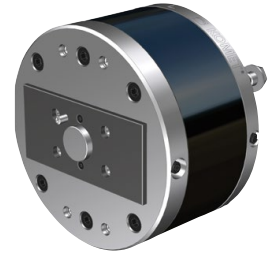
De plus, des huiles pour glissières conformes à la norme DIN 51502 portant les identifiants CG-L68 ou CG-L220 peuvent être employées (pour les vitesses de rotation à partir de 700 tr/min, le modèle CG-L220 peut être privilégié).

Les noms commerciaux correspondants des entreprises d'huiles minérales pour glissières figurent dans les instructions de lubrification de la machine. Cette prescription de lubrification est obligatoire pour tous les outils avec coulisseaux fournis par KOMET.

# KOMdrive PKU-101

Tête de dressage avec dispositif d'équilibrage et avec trous de fixation pour outil recessing additionnel

sur demande



Montage avec des goujons filetés  
→ 26  
Bride intermédiaire pour broches  
suivant DIN 2079  
→ 25

Dimensions extérieures										
Désignation	Numéro KOMET	D <sub>h6</sub> mm	Course mm	Z mm	h mm	d <sub>h6</sub> mm	d1 mm	d2 mm	d3 <sup>H7</sup> mm	d4 <sup>+0,1</sup> mm
PKU 100-10-101	<b>P20 10110</b>	100	10	11,9	66	65	25	16	12	10,3
PKU 125-6-101	<b>P20 20010</b>	125	6	7,2	73	90	30	20	14	14,6
PKU 125-15-101	<b>P20 20110</b>		15	17,9						
PKU 160-8-101	<b>P20 30010</b>	160	8	9,5	95	110	35	25	18	14,6
PKU 160-22-101	<b>P20 30110</b>		22	26,2						
PKU 200-10-101	<b>P20 40010</b>	200	10	11,9	115	150	44	32	18	16,2
PKU 200-30-101	<b>P20 40110</b>		30	35,7						
PKU 250-12-101	<b>P20 50010</b>	250	12	14,3	140	180	46	32	18	19,4
PKU 250-40-101	<b>P20 50110</b>		40	47,7						
PKU 320-15-101	<b>P20 60010</b>	320	15	17,9	174	220	63	40	22	24,2
PKU 320-50-101	<b>P20 60110</b>		50	59,6						

Dimensions coulisseau												Outil recessing	
Taille de conception	B mm	L mm	Ax mm	Ay mm	ax±0,02 mm	ay±0,02 mm	d6 <sub>h6</sub> mm	t1 mm	t2 mm	m	f <sub>m6</sub> mm	kg min - max	lbs min - max
PKU 100-10-101	42	80	18	33	11	7	16	5	9	M6	5	0,22 - 0,4	0.5 - 0.9
PKU 125-6-101	52	88	28	50	14	15	20	5	16	M8	6	0,55 - 1,05	1.2 - 2.3
PKU 125-15-101	46	92	22	42	11	12	20	5	13	M6	5	0,53 - 0,9	1.2 - 2.0
PKU 160-8-101	66	106	32	60	16	18	25	5	19	M10	6	0,46 - 1,5	1.0 - 3.3
PKU 160-22-101	56	120	28	50	14	15	25	5	16	M8	6	0,47 - 1,2	1.0 - 2.6
PKU 200-10-101	78	130	40	80	20	25	30	5	18	M12	8	1,25 - 3,5	2.8 - 7.7
PKU 200-30-101	68	150	32	60	16	18	30	5	18	M10	6	1,15 - 2,7	2.5 - 6.0
PKU 250-12-101	93	156	50	90	25	30	32	5	18	M12	10	1,51 - 5,3	3.3 - 11.7
PKU 250-40-101	78	190	40	80	20	25	32	5	18	M12	8	1,23 - 3,8	2.7 - 6.0
PKU 320-15-101	108	194	60	120	30	40	40	5	28	M16	12	0 - 7,2	0 - 15.9
PKU 320-50-101	92	234	50	90	25	30	40	5	22	M12	10	0 - 5,4	0 - 11.9

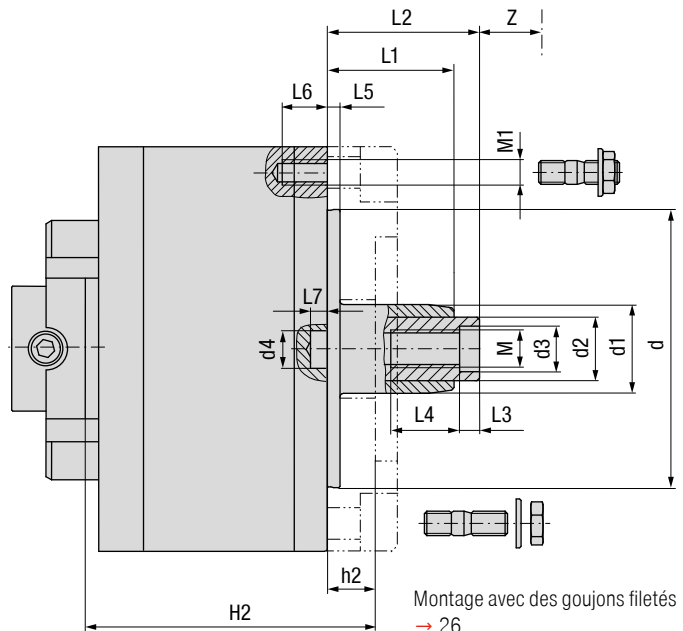
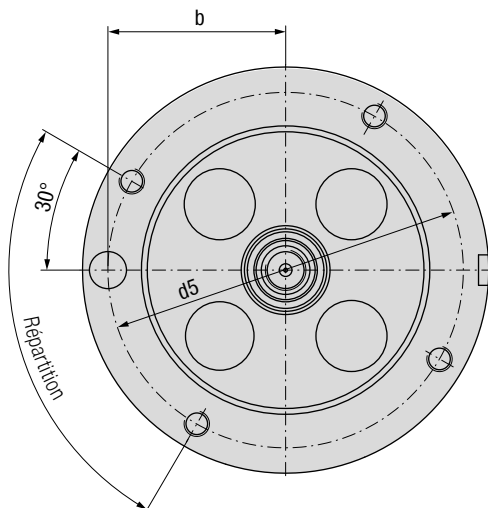
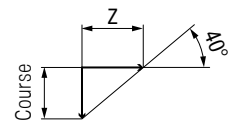
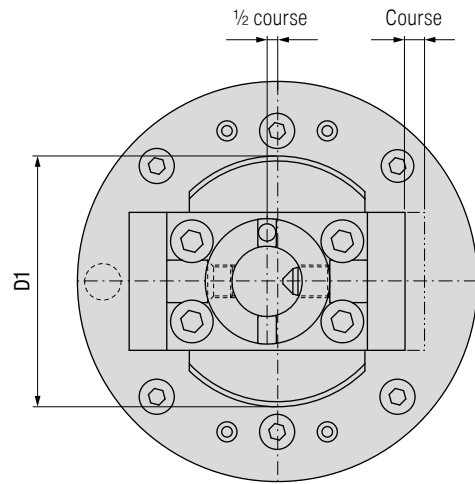
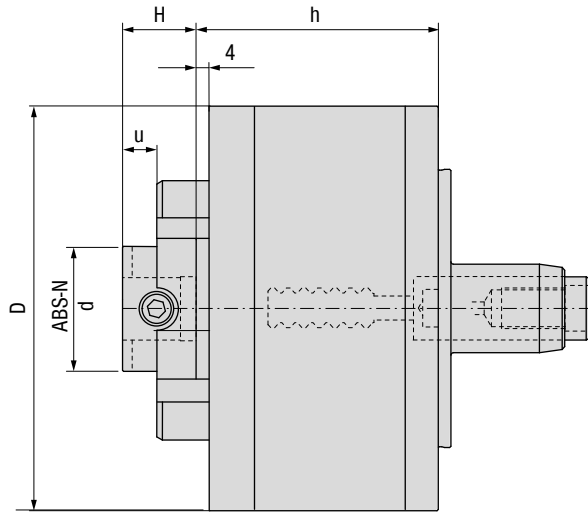
Dimensions de raccordement															
Taille de conception	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Répartition	H2 mm	h2 mm	Taille de broche DIN 2079
PKU 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	81	15	30
PKU 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	90	17	40
PKU 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	115	20	40
PKU 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	140	25	50
PKU 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	165	25	50
PKU 320	M20×1,5L	M16	106	116	10	30	6	22	8	137,5	275	6×60°	200	26	60

**Exemple de commande :**

Tête de dressage Ø 250 mm / Course 40 mm / Type 101 : Désignation PKU 250-40-101 / Référence KOMET P20 50110

# KOMdrive PKU-103

Tête de dressage avec dispositif d'équilibrage et attachement ABS-N



Montage avec des goujons filetés  
→ 26  
Bride intermédiaire pour broches  
suivant DIN 2079  
→ 25

Dimensions extérieures											
Désignation	Numéro KOMET	D <sub>ns</sub> mm	Course mm	Z mm	h mm	D1 mm	d <sub>ns</sub> mm	d1 mm	d2 mm	d3 <sup>H7</sup> mm	d4 <sup>+0.1</sup> mm
PKU 100-10-103	<b>P20 10130</b>	100	10	11,9	61	64	65	25	16	12	10,3
PKU 125-6-103	<b>P20 20030</b>	125	6	7,2	73	85	90	30	20	14	14,6
PKU 125-15-103	<b>P20 20130</b>		15	17,9							
PKU 160-8-103	<b>P20 30030</b>	160	8	9,5	95	100	110	35	25	18	14,6
PKU 160-22-103	<b>P20 30130</b>		22	26,2							
PKU 200-10-103	<b>P20 40030</b>	200	10	11,9	115	125	150	44	32	18	16,2
PKU 200-30-103	<b>P20 40130</b>		30	35,7							
PKU 250-12-103	<b>P20 50030</b>	250	12	14,3	140	150	180	46	32	18	19,4
PKU 250-40-103	<b>P20 50130</b>		40	47,7							
PKU 320-15-103	<b>P20 60030</b>	320	15	17,9	174	180	220	63	40	22	24,2
PKU 320-50-103	<b>P20 60130</b>		50	59,6							

Dimensions coulisseau				Outil recessing	
Taille de conception	d ABS-N	H mm	u mm	kg min - max	lbs min - max
PKU 100-10-103	32	24	20	0,09 - 0,29	0.2 - 0.6
PKU 125-6-103	40	25	12	0,2 - 0,8	0.4 - 1.8
PKU 125-15-103	32	20	10	0,34 - 0,8	0.7 - 1.8
PKU 160-8-103	50	30	14	0 - 1,0	0 - 2.2
PKU 160-22-103	40	25	12	0,21 - 0,9	0.5 - 2.0
PKU 200-10-103	63	35	16	0,32 - 2,5	0.7 - 5.5
PKU 200-30-103	50	30	14	0,7 - 2,2	1.5 - 4.9
PKU 250-12-103	80	40	20	0 - 3,7	0 - 8.2
PKU 250-40-103	63	35	16	0,27 - 2,9	0.6 - 6.4
PKU 320-15-103	100	55	30	0 - 4,17	0 - 9.2
PKU 320-50-103	80	40	20	0 - 3,9	0 - 8.6

Dimensions de raccordement															
Taille de conception	M	M1	L1 mm	L2±1 mm	L3 mm	L4 mm	L5 mm	L6 mm	L7 mm	b±0,1 mm	d5 mm	Répartition	H2 mm	h2 mm	Taille de broche DIN 2079
PKU 100	M10×1L	M8	30	40	8	14	4	12	5	42	84	4×90° 3×120°	81	15	30
PKU 125	M12×1,5L	M8	37	47	8	16	4	12	6	54	110	6×60°	90	17	40
PKU 160	M16×1,5L	M10	50	60	10	25	5	15	6	70	140	4×90°	115	20	40
PKU 200	M16×1,5L	M12	70	80	10	25	5	18	6	87,5	175	4×90°	140	25	50
PKU 250	M16×1,5L	M16	90	100	10	25	6	22	6	108	216	4×90°	165	25	50
PKU 320	M20×1,5L	M16	106	116	10	30	6	22	8	137,5	275	6×60°	200	26	60

**Exemple de commande :**

Tête de dressage Ø 250 mm / Course 40 mm / Type 103 : Désignation PKU 250-40-103 / Référence KOMET P20 50130

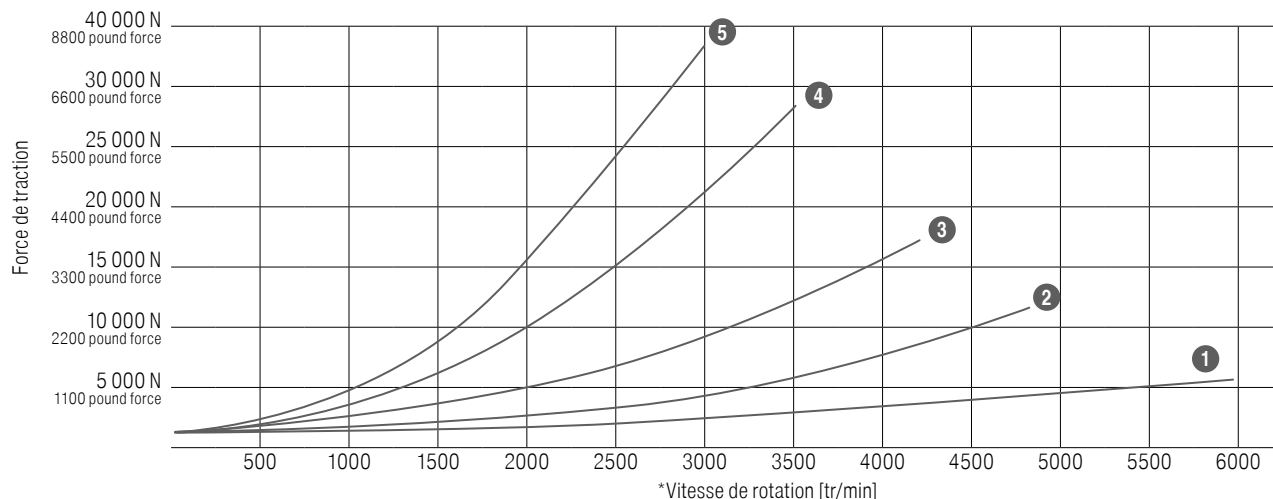
## KOMdrive PKU-...

## Remarques et conseils d'utilisation

**Diagramme de force de traction**

Course = position initiale et position finale

Le diagramme fait office de guide. Un calcul spécifique peut être effectué en tenant compte de tous les paramètres.



\*Vitesse de rotation [tr/min]

Les valeurs se rapportent au poids maximal des outils recessing.

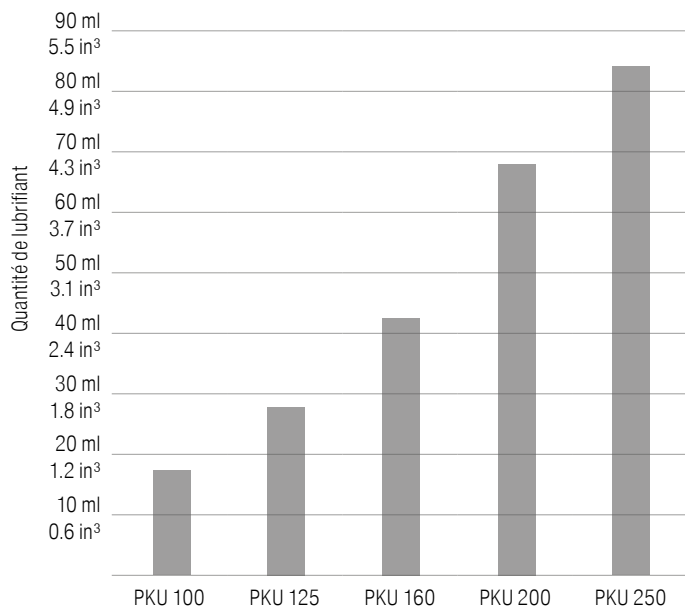
Poids outil recessing max.

1	PKU 100	0,4 kg	0.9 lbs
2	PKU 125	0,6 kg	1.3 lbs
3	PKU 160	0,9 kg	2.0 lbs
4	PKU 200	2,0 kg	4.4 lbs
5	PKU 250	2,8 kg	6.17 lbs

**Diagramme lubrifiant**

Course totale parcourue :

150 m / 6 000 p. (correspond min. période de travail de 8h)

**La quantité de lubrifiant se rapporte à une journée de travail de 8h**

Ces valeurs sont indicatives et doivent être adaptées aux conditions de fonctionnement telles que la vitesse de rotation, la course et les influences environnementales, comme le liquide de refroidissement, la saleté, etc.

**Lubrifiant**

En guise de lubrifiant, nous recommandons la graisse liquide Mobilux EPO4 pour toutes les plages de vitesses de rotation.

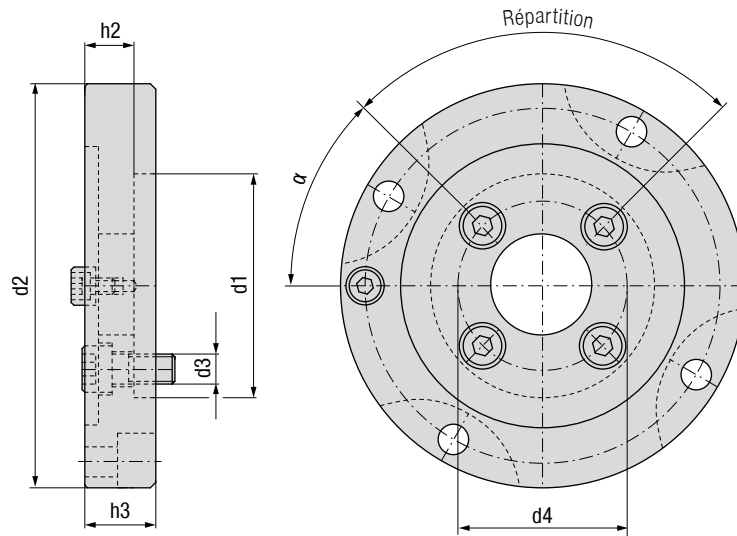
De plus, des huiles pour glissières conformes à la norme DIN 51502 portant les identifiants CG-L68 ou CG-L220 peuvent être employées (pour les vitesses de rotation à partir de 700 tr/min, le modèle CG-L220 peut être privilégié).

Les noms commerciaux correspondants des entreprises d'huiles minérales pour glissières figurent dans les instructions de lubrification de la machine. Cette prescription de lubrification est obligatoire pour tous les outils avec coulisseau fournis par KOMET.



# KOMdrive PKE / PKD / PKU

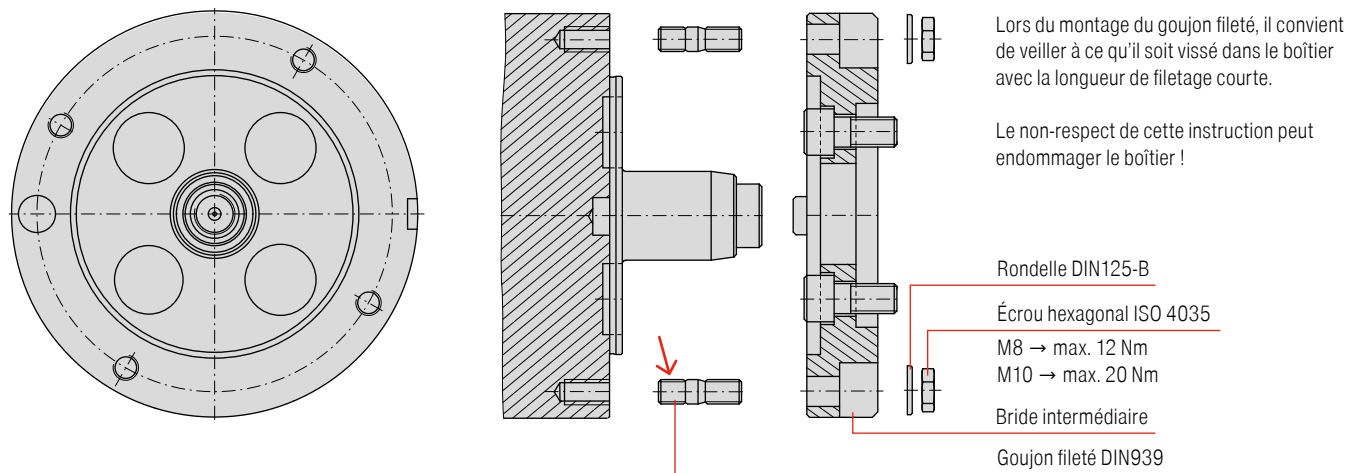
Bride intermédiaire pour broches suivant DIN 2079



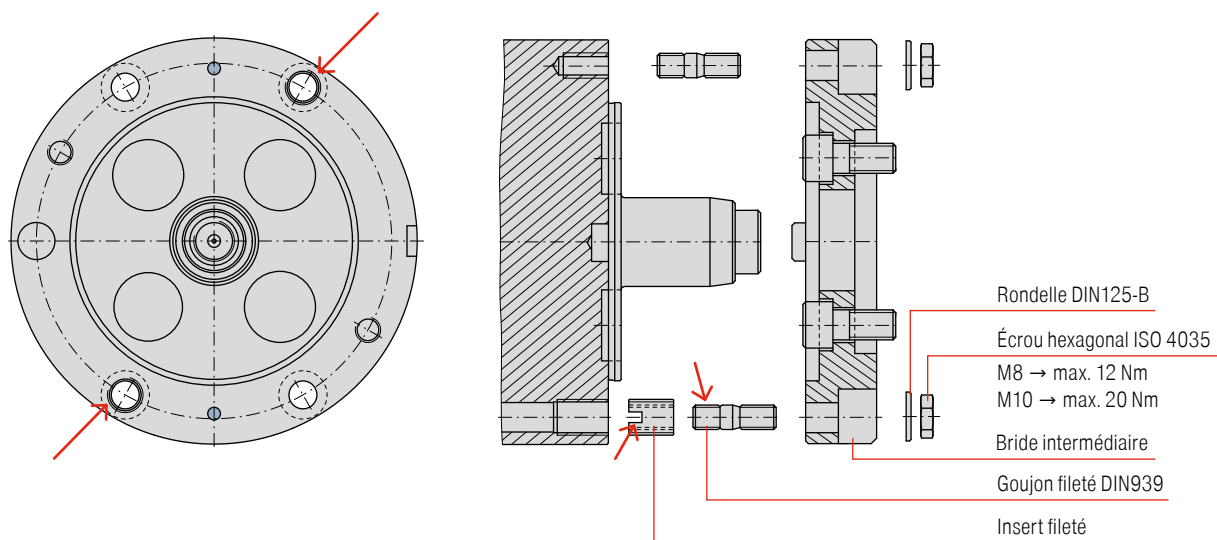
Gabarit de trou Broche										
Taille de conception	Numéro KOMET	d1 <sup>H6</sup> mm	d2 mm	h3 mm	h2 mm	α	d3 mm	d4±0,2 mm	Répartition	Taille de broche DIN 2079
... 80-...	<b>P00 00300</b>	69,832	80	26	18	15°	10	54	4×90°	30
... 100-...	<b>P00 10300</b>	69,832	100	23	15	15°	10	54	4×90°	30
... 125-...	<b>P00 20400</b>	88,882	125	25	17	45°	12	66,7	4×90°	40
... 160-...	<b>P00 30400</b>	88,882	160	28	20	45°	12	66,7	4×90°	40
... 200-...	<b>P00 40500</b>	128,57	200	35	25	45°	16	101,6	4×90°	50
... 250-...	<b>P00 50500</b>	128,57	250	35	25	45°	16	101,6	4×90°	50
... 320-...	<b>P00 60600</b>	221,44	320	41	26	45°	20	177,8	4×90°	60

## Variantes de montage

### Montage au moyen de goujons filetés conformément à la norme DIN 939



### Montage au moyen de l'insert fileté/du goujon fileté avec PKE 160-..101-QA-IK-F



Le montage des goujons filetés joints requiert de monter des inserts filetés sur les deux perçages. Les filetages s'ajustent à la taille adaptée grâce aux inserts filetés joints.

#### Montage insert fileté :

Respecter le sens (Position de fente). Vissez l'insert fileté légèrement en retrait ou à plat selon les instructions de montage et fixez-le avec un arrêt de vis à résistance moyenne.

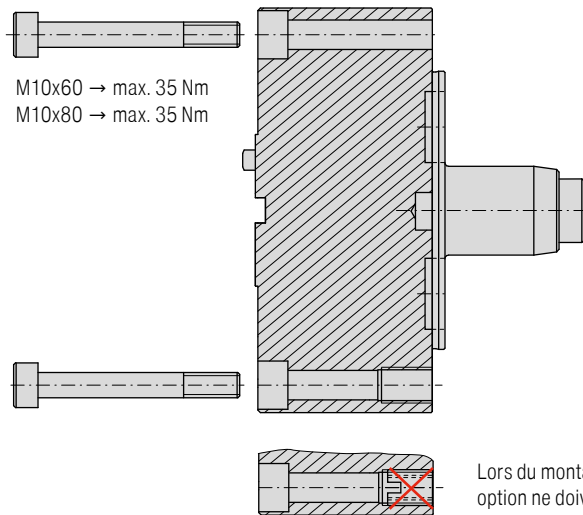
Pour visser les inserts filetés, utiliser les outils prescrits ou d'autres outils adaptés.

#### Montage des goujons filetés :

Lors du montage du goujon fileté, il convient de veiller à ce qu'il soit vissé dans l'insert fileté avec la longueur de filetage courte. Le non-respect de cette instruction peut endommager le boîtier !

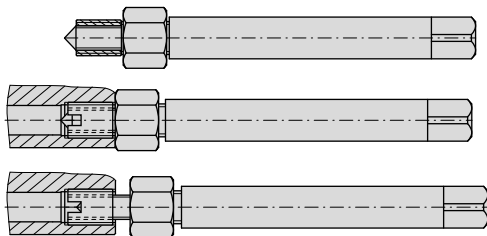
## Variantes de montage

### Montage au moyen de vis à tête cylindrique conformément à la norme ISO 4762



### Outils pour le montage / démontage de l'insert fileté

Vissage avec l'outil à main :

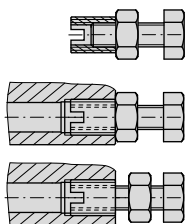


Le vissage manuel s'effectue généralement au moyen de l'outil à main via le filetage intérieur de l'insert fileté :

Visser la douille filetée, vérifier la position de la fente ! Veiller à ce que la vis ne pointe pas vers la géométrie de coupe après avoir été bloquée avec l'écrou.

Visser l'insert fileté jusqu'à env. 0,1-0,2 mm sous la surface de l'outil (lors du montage provisoire de l'insert fileté au moyen d'une vis et d'un écrou, l'insert fileté doit au moins être traité à plat). S'assurer que le montage est vertical.

Vissage provisoire avec une vis/un écrou :



Contrer l'écrou, autrement l'insert fileté se dévissera à nouveau. Dévisser ensuite l'outil à main ou la vis/l'écrou.

## Pièce : Bloc hydraulique

### Usinage avec barre d'alésage à coulisseau entraînée en rotation

La barre d'alésage à coulisseau modulaire est entraînée en rotation par la broche de la machine, supportée par le contre-palier. La barre d'alésage est utilisée pour la fabrication du bloc hydraulique et effectue la jonction entre le forage principal et le forage transversal.

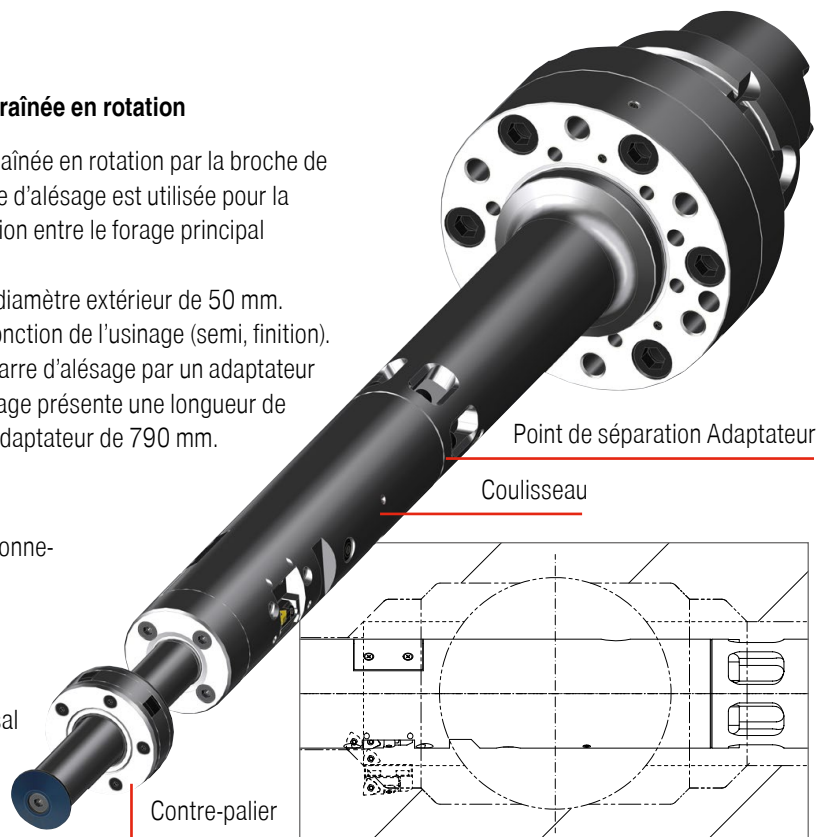
La course du coulisseau s'élève à 18 mm pour un diamètre extérieur de 50 mm. Les porte-plaquettes peuvent être remplacés en fonction de l'usinage (semi, finition). La conception modulaire permet de prolonger la barre d'alésage par un adaptateur selon les besoins. Sans adaptateur, la barre d'alésage présente une longueur de 458 mm (Appui HSK100 jusqu'à l'arête), avec un adaptateur de 790 mm.

Fonctionnement :

- ▲ Insertion de l'outil avec broche statique et positionnement du contre-palier
- ▲ Retour au centre de l'alésage transversal
- ▲ Broche à la vitesse d'usinage
- ▲ Usinage de la cavité en avançant et en tirant
- ▲ Barre d'alésage au centre de l'alésage transversal
- ▲ Arrêt de la broche
- ▲ Sortie de la pièce avec broche statique
- ▲ Le contre-palier est retiré de l'alésage

Paramètres de coupe :

$n = 260 \text{ tr/min}$        $f = 0,20 \text{ mm/tr}$   
 $v_c = 116 - 130 \text{ m/min}$        $f_z = 0,10 \text{ mm/tr}$   
 $v_f = 52 \text{ mm/min}$



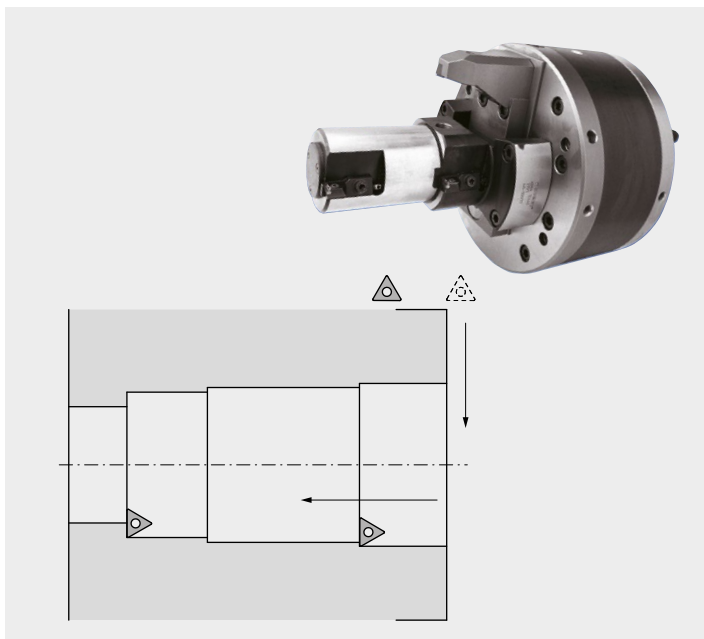
## Pièce : Boîte de vitesses

Usinage :

- ▲ Finition des logements de palier au  $\varnothing 80^{H7} / \varnothing 100^{H7}$  avec un outil « pont »
- ▲ Puis sortie des alésages usinés
- ▲ Surfaçage sur la face avant avec mouvement de dressage

Paramètres de coupe :  $\varnothing 80 / 100 \text{ mm}$

$v_c = 400 \text{ m/min}$   
 $n = 1591 \text{ tr/min}$   
 $f = 0,11 \text{ mm/tr}$   
 $v_f = 175 \text{ mm/min}$



## Pièce : Bloc-moteur

**Usinage : Alésage du cylindre dans les blocs-moteurs / système de perçage précis contrôlé par le liquide de coupe**

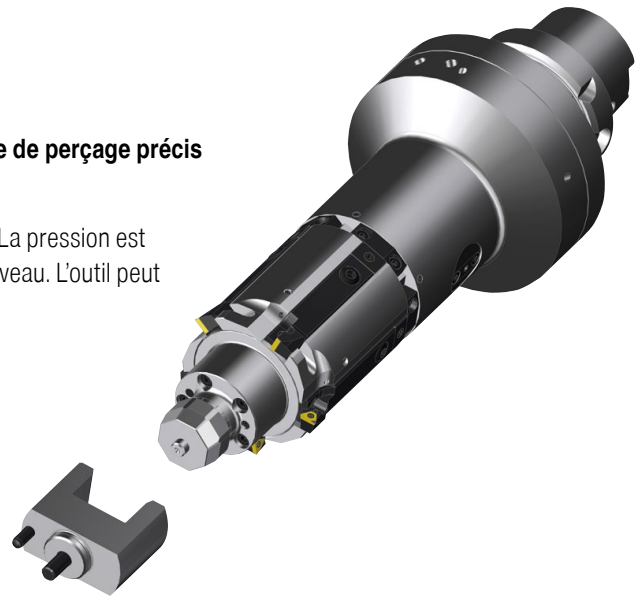
L'outil est alimenté à 40 bars (IKZ), les arêtes de coupe se déploient. La pression est relâchée au fond du forage et les arêtes de coupe se rétractent à nouveau. L'outil peut être déplacé en avance rapide G0 sans endommager les contours !  
L'arête de coupe est ajustée par la commande de la machine/broche.

Matériau 3.3206 (AlSi7MgCu0,5)

Paramètres de coupe :

$v_c = 500$ m/min	$n = 1887$ tr/min
$v_f = 1415$ mm/min	$f = 0,75$ mm/tr
$a_p = 0,35$ mm de rayon	<b>Surface <math>R_z 25,8</math></b>

- ▲ Ajustement centralisé des arêtes
- ▲ Retrait des arêtes IKZ 40 bar



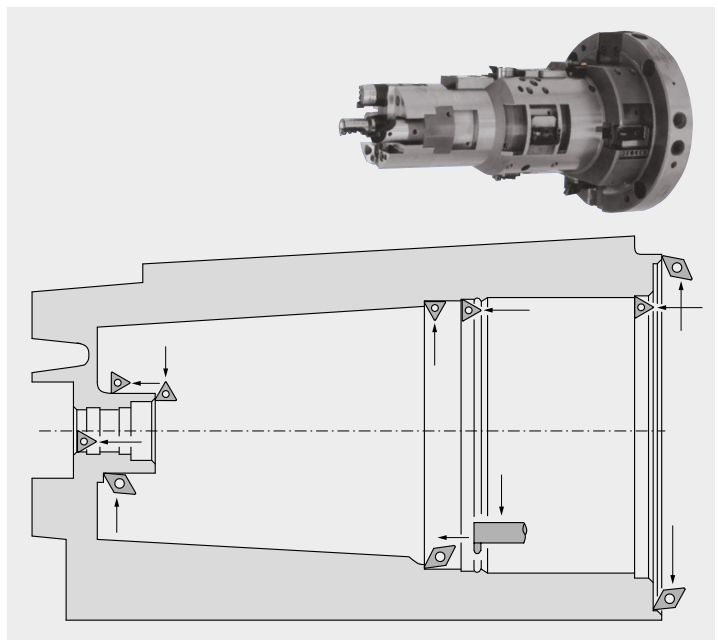
## Pièce : Boîte de vitesses

Usinage :

- ▲ Alésage du perçage  $\varnothing 25/220/227$  mm et  $\varnothing$  extérieur 46 avec arêtes rigides
- ▲ Surfaçage sur la face avant avec mouvement de dressage  $\varnothing 226 / 206$  mm
- ▲ Surfaçage de l'alésage de fond du palier  $\varnothing 220$  mm et surfaçage extérieur  $\varnothing 46$  mm
- ▲ Le pourtour du boîtier est en outre rainuré grâce à une plaquette à gorges

Paramètres de coupe :  $\varnothing 25 - 227$  mm

$v_c = 161 - 1450$ m/min
$n = 2000$ tr/min
$f = 0,1$ mm/tr
$v_f = 200$ mm/min



## Pièce : Usinage des extrémités de tube

Usinage :

- ▲ Chanfreinage de l'alésage
- ▲ Alésage et réalisation de la gorge de tombée de filetage
- ▲ Chanfreinage extérieur et surfaçage avec outils recessing fixes
- ▲ Filetage en plusieurs passes
- ▲ L'usinage de différentes pièces est possible par le remplacement des outils centraux.

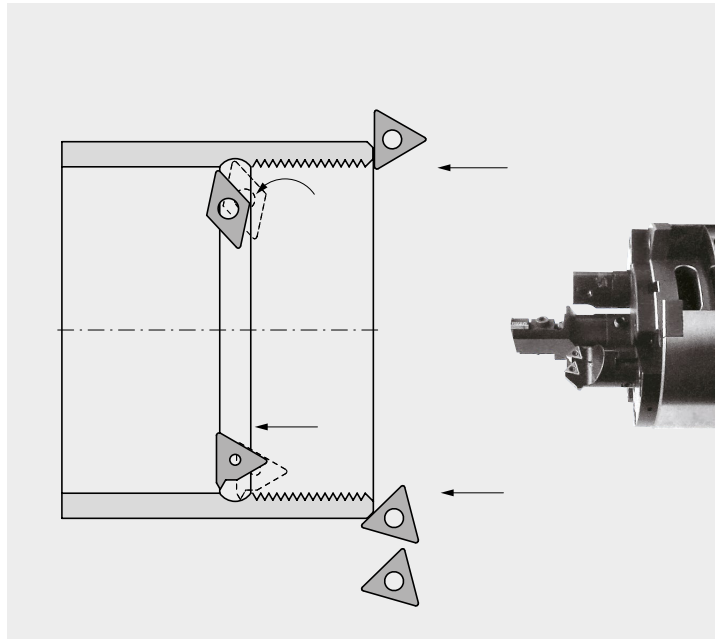
Paramètres de coupe :  $\varnothing 94$  mm

$v_c = 220$  m/min

$n = 1350$  tr/min

$f = 0,12$  mm/tr

$v_f = 162$  mm/min



## Pièce : Logement de palier

Usinage :

- ▲ Alésage-ébauche avec barre d'alésage  $\varnothing 40$  mm et chanfrein  $1 \times 45^\circ$ , et  $\varnothing$  extérieur 95 mm et épaulement  $\varnothing 86$  mm
- ▲ Retrait des arêtes
- ▲ Dressage de la face et de l'épaulement

Paramètres de coupe :  $\varnothing 50$  mm /  $\varnothing_2 110$  mm

$v_c = 180$  m/min

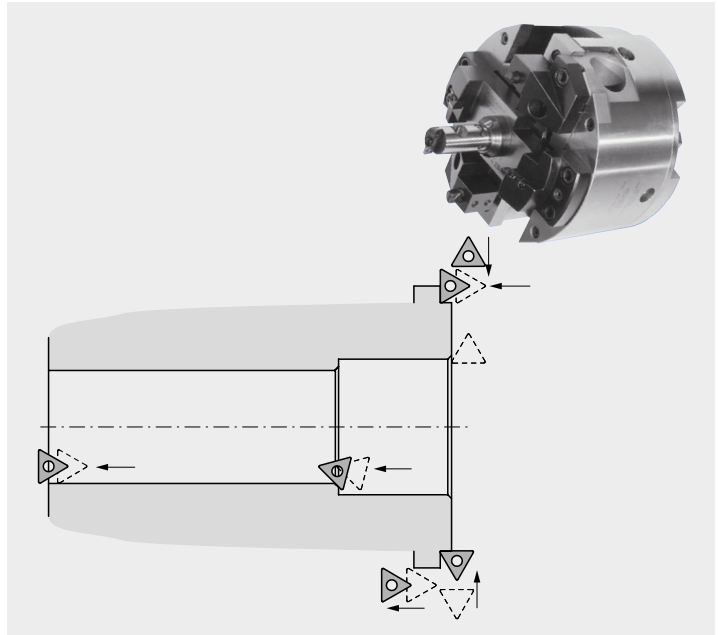
$n_1 = 1150$  tr/min

$n_2 = 520$  tr/min

$f = 0,15$  mm/tr

$v_{f1} = 172$  mm/min

$v_{f2} = 80$  mm/min



## Pièce : Culasse / Siège de soupape

Usinage :

- ▲ Copiage du chanfrein de protection de 120° par l'actionnement de l'axe de la machine et du dispositif de tirant (coordonné)
- ▲ Siège d'étanchéité 90°-30' par l'actionnement du dispositif de tirant
- ▲ Chanfrein de protection à 60°
- ▲ Alésage du guide de soupape

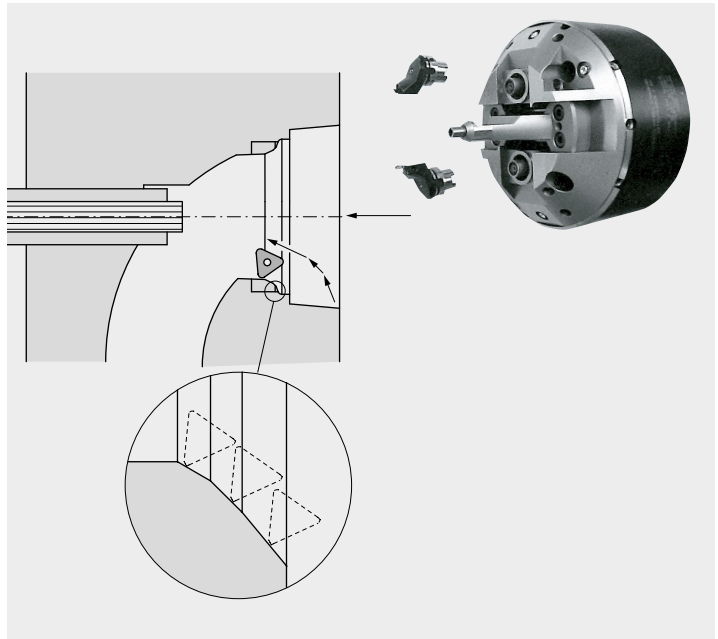
Paramètres de coupe :  $\varnothing$  38,6 - 23 mm

$v_c = 242 - 144$  m/min

$n = 2000$  tr/min

$f = 0,08$  mm/tr

$v_f = 160$  mm/min



## Pièce : Usinage d'arbres

Usinage :

Tête recessing avec trou central pour l'exécution de pièces (si besoin, il est possible d'installer une pointe de centrage mobile)

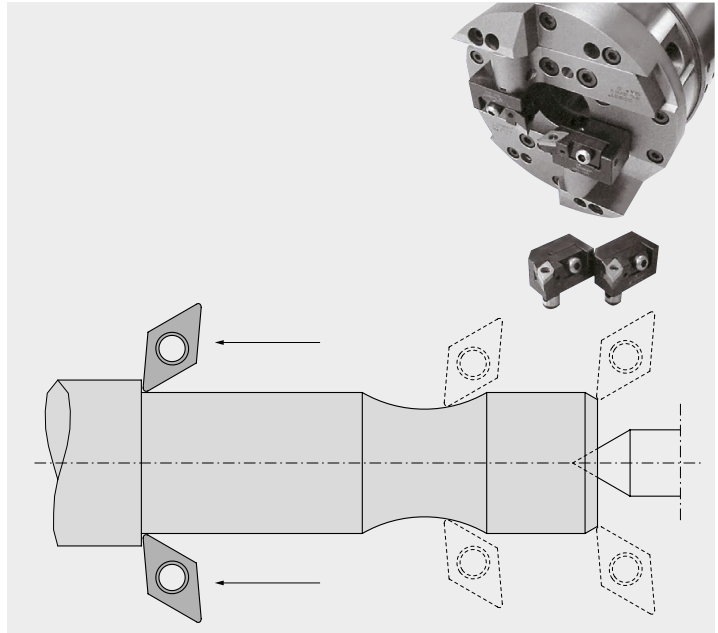
Paramètres de coupe :  $\varnothing$  37 - 12 mm

$v_c = 260 - 34$  m/min

$n = 2240$  tr/min

$f = 0,1$  mm/tr

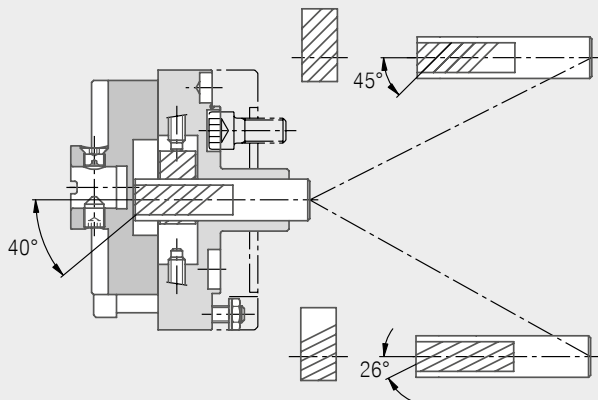
$v_f = 224$  mm/min



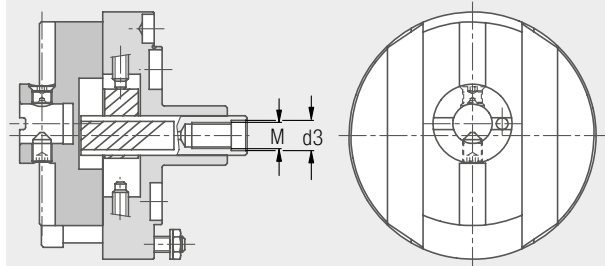
## Variantes de tête de dressage

**Variante 1**

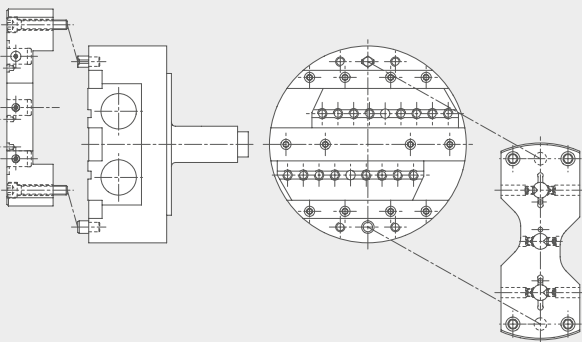
Angle de denture pour différents rapports de transmission. Les rapports de transmission sont disponibles dans les variantes 1:1 et 1:2 pour toutes les gammes.

**Variante 2**

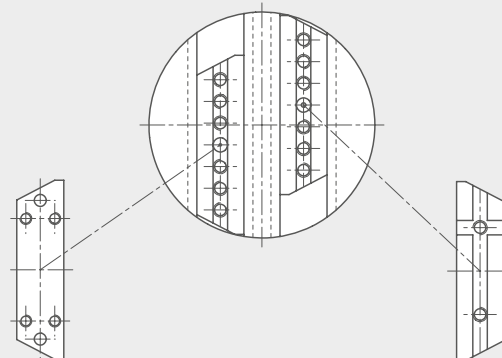
Raccord du tirant avec d'autres diamètres de centrage  $d_3$  et filetage de serrage M. Pour les machines existantes, aucune modification n'est nécessaire avec cette solution.

**Variante 3**

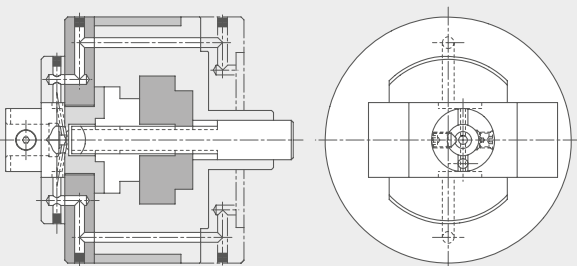
Pour les outils fixes supplémentaires, un autre type de points d'ancrage peut être ajouté au boîtier. Cela permet de combiner des opérations telles que l'alésage et le surfacage.

**Variante 4**

D'autres type de points d'ancrage sont aussi disponibles sur commande. Cette variante permet d'utiliser des outils recessing déjà existants sur une nouvelle tête de dressage.

**Variante 5**

Lubrification par la face avant de la broche.  
Nous recommandons cette variante pour une meilleure évacuation des copeaux lors du perçage dans le plein et de l'alésage.

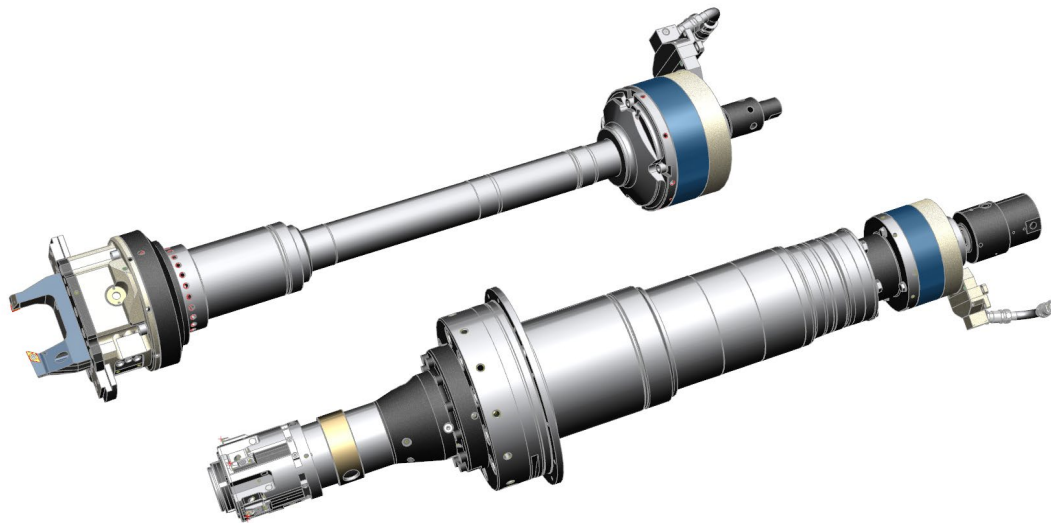


Les variantes standard présentées ici sont disponibles moyennant un supplément fixe. Les pièces d'usure telles que le tirant, les plaques dentées et les extensions sont disponibles sous forme de pièces semi-finies, comme pour les têtes de dressage standard.



## KOMtronic SMS / UAC / UAD

Têtes à planer avec système de mesure intégré et système axe U KOMtronic intégrable à la broche



### Contournage économique pour pièce fixe

Sur la base de nombreuses années d'expérience dans la fabrication de têtes à planer pour les machines spéciales, KOMET étend son programme de produits avec les systèmes d'axe U intégrables aux broches KOMtronic pour diverses exigences de construction et d'utilisation sur les têtes à planer.

- ▲ Têtes à planer avec système de mesure de course direct KOMtronic sur le coulisseau
- ▲ Système d'axe U intégrable à l'axe KOMtronic à entraînement indépendant

# KOMlife

Enregistrement autonome de données de fonctionnement d'outils



## Acquisition et traitement autonomes des données d'exploitation directement sur l'outil

### Caractéristiques Avantages

- ▲ **Entretien préventif planifié**  
Grâce à une planification régulière et précoce de l'entretien, la durée de vie des outils peut être augmentée et la qualité de la pièce garantie à tout moment.
- ▲ **Enregistrement numérique des données de fonctionnement**  
Au moyen d'un QR code dynamique breveté et de l'application KOMlife.
- ▲ **Conclusions sur les temps d'utilisation de l'outil**  
Conclusions sur l'état et la charge de l'arrêt de coupe par l'enregistrement de données sur la durée d'utilisation.
- ▲ **Non lié au fabricant d'outils**  
KOMlife peut être installé dans des systèmes linéaires et rotatifs nouveaux ou existants (également par vous-même), indépendamment du fabricant d'outils.

Outils  
mécatroniques

Caractéristiques  
et applications

Outils  
spéciaux

### Informations techniques

Batterie au Lithium	CR2032
Durée de vie des piles	Env. 2 ans
Accélération minimale	1,5 g
Diamètre mini de l'outil	50 mm



[cuttingtools.ceratizit.com/fr/fr/komlife](https://cuttingtools.ceratizit.com/fr/fr/komlife)

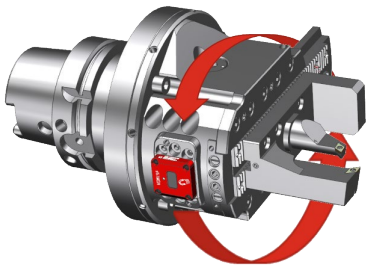


### Unité d'affichage ergonomique

- ▲ Nombre d'heures de fonctionnement
- ▲ Etat réel de l'intervalle de maintenance
- ▲ Dimensions: 30 x 30 x 11 mm



KOMlife désactivé



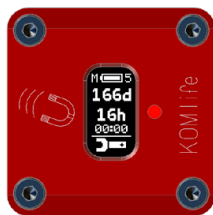
L'outil tourne

### Utilisable sur différents systèmes d'outils

- ▲ Pour tout mouvement linéaire ou rotatif générant une accélération supérieure à 1,5 g pendant au moins 2 secondes
- ▲ Dimensions du logement: 30,1 x 30,1 x 10 mm



KOMlife activé



Intervalle de maintenance atteint

### Adaptation aux besoins spécifiques des clients

- ▲ Intervalle de maintenance réglable en fonction de l'application
- ▲ Visualisation de la nécessité de maintenance des outils par LED rouge clignotante



Écran du QR code



Lecture numérique des données d'exploitation

### QR code dynamique breveté

- ▲ Acquisition et exportation numérique des données de fonctionnement via Smartphone et KOMlife-App
- ▲ Affichage du numéro de série et des données de fonctionnement



**Testez-moi avec l'application KOMlife !**

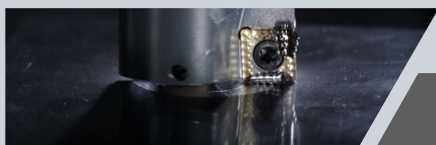
Application KOMlife gratuite dans l'App Store pour les appareils iOS

# UNION – COMPÉTENCES – COUPE



**SPÉCIALISTE DES OUTILS ET PLAQUETTES POUR  
LE TOURNAGE, LE FRAISAGE, LE TRONÇONNAGE  
ET LA RÉALISATION DE GORGES.**

La marque CERATIZIT, c'est aussi des outils à plaquettes haut de gamme. Les produits se distinguent par leur qualité et représentent le fruit de nombreuses années de recherches dans le développement et la production d'outils en carbure de Tungstène.



**UN LABEL DE QUALITÉ POUR UNE  
PRODUCTION EFFICACE DES ALÉSAGES.**

Le perçage, l'alésage, le lamage de haute précision... Des domaines dans lesquels KOMET est un véritable expert, auxquels il convient d'ajouter également la mécatronique et la surveillance des outils et processus d'usinage.



**L'EXPERT DES OUTILS ROTATIFS,  
PORTE-OUTILS ET SOLUTIONS DE SERRAGE.**

WNT est synonyme d'une grande diversité de produits. Les outils en carbure monobloc ou en HSS, les porte-outils statiques ou rotatifs, ainsi qu'un très large programme de serrage de pièces symbolisent cette marque.



**OUTILS DE COUPE DANS LE DOMAINE  
AÉRONAUTIQUE ET AÉROSPATIAL.**

KLENK a développé une gamme complète de forets en carbure monobloc spécialement dédiés à l'industrie aéronautique. Des produits spécialisés pour l'usinage des alliages légers et des matériaux composites.

## CERATIZIT France SAS

Rue Saint Simon 8 \ 95041 Cergy-Pontoise Cedex

Tel.: +33 1 34 20 14 40

info.france@ceratizit.com \ www.ceratizit.com

