



## Puntos rotativos modelo de precisión Ángulo de punta 60° / 30°, Cono Morse: 2



### Datos de pedido

Número de pedido	320900 2
GTIN	2050001716873
Clase de artículo	34D

### Descripción

#### Ejecución:

- **Carcasa extremadamente delgada y precisión de concentricidad elevada.**
- **Mediante la aguja y el cojinete axial de precisión se alcanza una desviación máxima de 0,003 mm en Ø de carcasa muy pequeños.**
- **El cono y las partes oblicuas son de acero para cojinetes templado (61 – 63 Rockwell).**

#### Descripción:

Las puntas de centrado sirven principalmente en tornos para apoyar piezas de trabajo largas y delgadas, ya que de lo contrario existe un peligro de curvatura o cambio de posición ocasionado por las fuerzas dominantes de estas piezas.

La punta de centrado se fija con un cono morse. La pieza de trabajo se sujeta en el cono de sujeción y se realiza un avellanado con la broca de puntear. Después de la fijación, se inserta la punta de centrado.

#### Aplicación:

Para trabajos de rectificado y torneado **en los cuales es necesario Ø de cabeza pequeño y una precisión elevada.**

Ø de carcasa D: 28 mm

Longitud útil B: 35 mm

máximo Ø de punta 60° A: 12 mm

máximo Ø de punta 30° A: 23 mm

Fallo de concentricidad máximo: 0,003 mm

Para peso de la pieza de trabajo: 120 kg

### Descripción técnica

Para peso de la pieza de trabajo	120 kg
----------------------------------	--------

Ø de carcasa D	28 mm
Fallo de concentricidad máximo	0,003 mm
máximo Ø de punta 60° A	12 mm
Cono Morse	CM2
Longitud útil B	35 mm
máximo Ø de punta 30° A	23 mm
Tipo de producto	Punta de centrado