

**Garant****Pointe tournante antichocs, Cône morse: 5****Données de commande**

N° commande	321405 5
GTIN	4045197720962
Classe d'article	31Z

**Description****Exécution:**

- **Angle de pointe 60°.**
- **Elasticité de la pointe pour compensation de pression et de longueur, antichocs.**
- **Pointe en acier à outils trempé à cœur, rodée avec précision dans l'ensemble de paliers.**
- **Roulement à billes de précision avec lubrification à vie.**
- **Unjoint d'étanchéité empêche toute pénétration de saleté et de liquide de refroidissement.**
- **Modèle extrêmement rigide avec paliers supplémentaires pour la queue.**
- **Outil complet, trempé et rectifié.**

Exécution de précision.

**Description:**

Sur les tours, les pointes de centrage servent principalement à soutenir les pièces longues et minces, étant donné qu'il existe un risque de fléchissement ou de renversement dû aux forces qui s'exercent sur ces pièces.

La pointe de centrage est fixée à l'aide d'un cône morse. La pièce est serrée dans le mandrin et un chanfreinage est réalisé à l'aide d'un foret à centrer. Après le serrage, la pointe de centrage est alors insérée.

**Utilisation:**

- **Pour l'amortissement de chocs.**
- **Pour compensation d'expansions.**
- **Convient à une utilisation avec un entraîneur frontal.**

Ø corps D: 92 mm

Longueur utile B: 146 mm

Ø pointe max. A: 40 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Vitesse de rotation max.: 3500 min<sup>-1</sup>

Pour poids de la pièce: 1000 kg

## Description technique

Ø pointe max. A	40 mm
Vitesse de rotation max.	3500 min <sup>-1</sup>
Cône morse	CM5
Ø corps D	92 mm
Pour poids de la pièce	1000 kg
Longueur utile B	146 mm
Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Type de produit	Pointe de centrage