

**Garant****Pointe tournante SlimLine 60°/30°, Cône morse: 4****Données de commande**

N° commande	320643 4
GTIN	4062406127282
Classe d'article	31Z

**Description****Exécution:**

- **Modèle de précision offrant une rigidité supplémentaire au niveau du palier.**
- **Roulement à billes précis pour une grande précision de concentricité.**
- **Sans entretien grâce au graissage à vie.**
- **Un joint spécial empêche toute pénétration de saleté et de liquide de refroidissement.**
- **Queue CM trempée et rectifiée.**
- **Avec pointe allongée, angles de pointe 60° / 30°.**
- **Avec filetage pour écrou d'extraction.**
- **Idéal pour la réalisation de filetages et d'engrenages.**

**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.

**Avantage(s):**

**Possibilité de retirer l'écrou d'extraction vers l'avant**, de manière à éviter tout contour gênant lors de l'usinage.

**Utilisation:**

Usinage de petites et très petites pièces, par ex. taraudage pour une accessibilité optimale des surfaces planes.

**Livraison:**

Avec écrou d'extraction.

Ø corps D: 38 mm

Longueur totale L: 185 mm

Longueur utile B: 82 mm

Ø pointe max. 60° A: 10 mm  
Ø pointe max. 30° A: 20 mm  
Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

## Description technique

Ø corps D	38 mm
Ø pointe max. 30° A	20 mm
Ø pointe max. 60° A	10 mm
Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Pour poids de la pièce	1400 kg
Longueur totale L	185 mm
Cône morse	CM4
Vitesse de rotation max.	4000 min <sup>-1</sup>
Longueur utile B	82 mm
Longueur pointe C	33 mm
Exécution	avec écrou à embase
Type de produit	Pointe de centrage