

**Garant****Pointe tournante 60°, Cône morse: 2****Données de commande**

N° commande	320645 2
GTIN	4045197773654
Classe d'article	31Z

**Description****Exécution:**

- **Exécution légère.**
- **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.**

Angle de pointe 60°.

**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:**

Principalement pour l'usinage de petites et très petites pièces sur petits et grands tours.

Ø corps D: 32 mm

Longueur utile B: 64 mm

Ø pointe max. 60° A: 15 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Longueur pointe C: 19,5 mm

Vitesse de rotation max.: 6000 min<sup>-1</sup>

**Description technique**

Pour poids de la pièce	200 kg
------------------------	--------

Vitesse de rotation max.	6000 min <sup>-1</sup>
Ø corps D	32 mm
Ø pointe max. 60° A	15 mm
Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Longueur utile B	64 mm
Cône morse	CM2
Longueur pointe C	19,5 mm
Type de produit	Pointe de centrage