

**Garant****Pointe tournante 60° / 30°, Cône morse: 2****Données de commande**

N° commande	320647 2
GTIN	4045197773692
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.**

**Avec pointe allongée**, angles de pointe 60° / 30°.

**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.

La pointe rotative allongée permet un démarrage aisé de l'outil de tour sur le côté plan de la pièce à usiner. Convient particulièrement pour le copiage.

Ø corps D: 32 mm

Longueur utile B: 74 mm

Ø pointe max. 60° A: 15 mm

Ø pointe max. 30° A: 8 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Longueur pointe C: 29 mm

**Description technique**

Vitesse de rotation max.	6000 min <sup>-1</sup>
Ø corps D	32 mm
Longueur pointe C	29 mm
Ø pointe max. 30° A	8 mm
Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Cône morse	CM2
Longueur utile B	74 mm
Pour poids de la pièce	150 kg
Ø pointe max. 60° A	15 mm
Type de produit	Pointe de centrage