

Garant**Pointe tournante 60° / 30°, Cône morse: 3****Données de commande**

N° commande	320647 3
GTIN	4045197774101
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: 34 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

Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Vitesse de rotation max.	6000 min ⁻¹
Ø corps D	34 mm
Pour poids de la pièce	300 kg
Longueur utile B	74 mm
Ø pointe max. 60° A	15 mm
Ø pointe max. 30° A	8 mm
Longueur pointe C	29 mm
Cône morse	CM3
Type de produit	Pointe de centrage