

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

N° commande	320658 2
GTIN	4045197774187
Classe d'article	31Z

Description**Exécution:**

- **Axe du pointeau monté sur queue en acier à outils trempé à cœur.**
- **Pointe rotative trempée à cœur, possibilité de réaffûtages multiples.**
- **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.**
- **Outil complet, trempé et rectifié.**

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:

Pour tous types de tours, tant pour l'ébauche que pour la finition.

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: 45 mm

Longueur utile B: 87 mm

Ø pointe max. 60° A: 20 mm

Ø pointe max. 30° A: 8 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Longueur pointe C: 37 mm

Description technique

Vitesse de rotation max.	5000 min ⁻¹
Ø pointe max. 60° A	20 mm
Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Ø corps D	45 mm
Longueur utile B	87 mm
Ø pointe max. 30° A	8 mm
Cône morse	CM2
Pour poids de la pièce	140 kg
Longueur pointe C	37 mm
Type de produit	Pointe de centrage