

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

N° commande	321260 3
GTIN	4045197774385
Classe d'article	31Z

Description**Exécution:**

Angle de pointe 60° / 30°.

· **Avec pointe allongée et écrou à chasser, spécialement pour machines CN.**

Outil complet, trempé et rectifié.

· **Roulements à billes spéciaux pour des charges importantes également à vitesse élevée.**

· **Pointe rotative trempée à cœur, possibilité de réaffûtages multiples.**

· **Sans entretien grâce au graissage à vie.**

· **Un joint spécial empêche toute pénétration de saleté et de liquide de refroidissement.**

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 une charge et une vitesse élevées, spécialement pour machines CN.

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.

Remarque(s):

Écrou d'extraction pour machines CN pour pouvoir sortir la pointe du fourreau de la poupée mobile.

Ø corps D: 52 mm

Longueur utile B: 104 mm

Ø pointe max. 60° A: 8 mm

Ø pointe max. 30° A: 25 mm

Erreur de concentricité max.: 0,003 mm
Longueur pointe C: 40 mm

Description technique

Ø corps D	52 mm
Longueur pointe C	40 mm
Vitesse de rotation max.	12000 min ⁻¹
Ø pointe max. 60° A	8 mm
Erreur de concentricité max.	0,003 mm
Longueur utile B	104 mm
Cône morse	CM3
Pour poids de la pièce	500 kg
Ø pointe max. 30° A	25 mm
Type de produit	Pointe de centrage