

**Garant****Pointe tournante avec embouts, Cône morse: 2****Données de commande**

N° commande	321335 2
GTIN	4045197774477
Classe d'article	31Z

**Description****Exécution:**

- **Outil complet, trempé et rectifié.**
- **Avec embouts interchangeables.**
- **Le corps et la pointe sont forgés et trempés.**
- **Des roulements à billes précis garantissent une précision de concentricité élevée.**
- **Un joint spécial empêche toute pénétration de saleté et de liquide de refroidissement.**
- **Sans entretien grâce au graissage à vie.**

**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:**

Les 6 embouts différents les rendent particulièrement adaptées à la fabrication individuelle de pièces les plus diverses.

**Livraison:**

1 pointe tournante 320659, 1 x pointe à copier 60° / 30°, petite pointe de précision 60°, grande pointe de précision 60°, cône 60°, cône creux 60°, pointe creuse 60°.

Avec boîte garnie de mousse.

**Accessoire(s):**

Embouts interchangeables 32 0625 – 32 0631.

Ø corps D: 45 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Vitesse de rotation max.: 5000 min<sup>-1</sup>

Pour poids de la pièce: 50 kg

Longueur 1: 43 mm

L<sub>2</sub>: 10 mm

## Description technique

Ø queue D <sub>2</sub>	20 mm
Pour code couleur	K12
Ø corps D	45 mm
Longueur 1	43 mm
L <sub>2</sub>	10 mm
Cône morse	CM2
Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Vitesse de rotation max.	5000 min <sup>-1</sup>
Ø ext. D <sub>1</sub>	12 mm
Pour poids de la pièce	50 kg
Type de produit	Pointe de centrage