

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

N° commande	320673 3
GTIN	4062406200039
Classe d'article	32L

**Description****Exécution:**

- **Le corps et la pointe sont trempés.**
- **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.**
- **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 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: 50 mm

Longueur utile B: 94,5 mm

Ø pointe max. 60° A: 25 mm

Ø pointe max. 30° A: 12 mm

Erreur de concentricité max.: 0,006 mm

Longueur pointe C: 45 mm

**Description technique**

Ø pointe max. 30° A	12 mm
Vitesse de rotation max.	5000 min <sup>-1</sup>
Pour poids de la pièce	500 kg
Erreur de concentricité max.	0,006 mm
Longueur utile B	94,5 mm
Ø pointe max. 60° A	25 mm
Cône morse	CM3
Ø corps D	50 mm
Longueur pointe C	45 mm
Type de produit	Pointe de centrage