

HOLEX**Pointe tournante 60°, Cône morse: 4****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 320672 4 |
| GTIN | 4062406199951 |
| 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.**
- **Angle de pointe 60°.**

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.

Ø corps D: 69 mm

Longueur utile B: 103 mm

Ø pointe max. 60° A: 32 mm

Erreur de concentricité max.: 0,006 mm

Longueur pointe C: 40 mm

Vitesse de rotation max.: 3800 min⁻¹

Description technique

| | |
|------------------------------|------------------------|
| Erreur de concentricité max. | 0,006 mm |
| Vitesse de rotation max. | 3800 min ⁻¹ |
| Ø corps D | 69 mm |
| Cône morse | CM4 |
| Pour poids de la pièce | 800 kg |
| Longueur pointe C | 40 mm |
| Ø pointe max. 60° A | 32 mm |
| Longueur utile B | 103 mm |
| Type de produit | Pointe de centrage |