



Pointe tournante 60°, Cône morse: 2



Données de commande

N° commande	320672 2
GTIN	4062406200244
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: 50 mm

Longueur utile B: 79 mm

Ø pointe max. 60° A: 25 mm

Erreur de concentricité max.: 0,006 mm

Longueur pointe C: 29,5 mm

Vitesse de rotation max.: 5000 min⁻¹

Description technique

Longueur pointe C	29,5 mm
Vitesse de rotation max.	5000 min ⁻¹
Erreur de concentricité max.	0,006 mm
Longueur utile B	79 mm
Ø pointe max. 60° A	25 mm
Cône morse	CM2
Ø corps D	50 mm
Pour poids de la pièce	500 kg
Type de produit	Pointe de centrage