



Pointe tournante à corps réduit, Cône morse: 2



Données de commande

N° commande	320652 2
GTIN	4062406200329
Classe d'article	32L

Description

Exécution:

- **Angle de pointe 60°.**
- **Exécution légère.**
- **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.**

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:

Principalement pour l'usinage de petites et très petites pièces sur petits et grands tours.

Ø corps D: 49 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 utile B	79 mm
------------------	-------

Cône morse	CM2
Vitesse de rotation max.	5000 min ⁻¹
Pour poids de la pièce	500 kg
Longueur pointe C	29,5 mm
Ø corps D	49 mm
Erreur de concentricité max.	0,006 mm
Ø pointe max. 60° A	25 mm
Type de produit	Pointe de centrage