

Garant**Pointe tournante avec embout en carbure et écrou à embase, Cône morse (CM): 5****Données de commande**

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 321240 5 |
| GTIN | 4062406572457 |
| Classe d'article | 31Z |

Description**Exécution:**

- **Pointe axe avec embout en carbure pour applications avec une abrasion importante au niveau du centrage.**
- **Angle de pointe 60°.**
- **Écrou à embase avec méplat.**
- **Paliers très 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:

Pour l'usinage de pièces minces à vitesse élevée et en grandes quantités avec chargement automatique dans la fabrication en série.

Pour forces axiales élevées en cas de grosse ébauche grâce à la disposition spéciale des paliers.

Ø corps D: 96 mm

Longueur utile B: 134 mm

Ø carbure H: 18 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Longueur pointe C: 49 mm

Vitesse de rotation max.: 2600 min⁻¹

Description technique

| | |
|------------------------------|------------------------|
| Longueur pointe C | 49 mm |
| Ø carbure H | 18 mm |
| Ø corps D | 96 mm |
| Vitesse de rotation max. | 2600 min ⁻¹ |
| Longueur utile B | 134 mm |
| Erreur de concentricité max. | 0,005 mm |
| Pour poids de la pièce | 2000 kg |
| Cône morse | CM5 |
| Force axiale | 6,6 kN |
| Angle de pointe | 60 degré |
| Embout en carbure | oui |
| Exécution | rotatif |
| Vis de calage | oui |
| Type de produit | Pointe de centrage |