

**Garant****Pointe tournante avec embout en carbure et écrou à embase, Cône morse (CM): 2****Données de commande**

N° commande	321240 2
GTIN	4062406572426
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: 45 mm

Longueur utile B: 76 mm

Ø carbure H: 11 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Longueur pointe C: 26 mm

Vitesse de rotation max.: 5000 min<sup>-1</sup>

## Description technique

Ø carbure H	11 mm
Ø corps D	45 mm
Pour poids de la pièce	150 kg
Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Longueur pointe C	26 mm
Vitesse de rotation max.	5000 min <sup>-1</sup>
Longueur utile B	76 mm
Cône morse	CM2
Force axiale	1,78 kN
Angle de pointe	60 degré
Embout en carbure	oui
Exécution	rotatif
Vis de calage	oui
Type de produit	Pointe de centrage