



## Pointe tournante, exécution de précision Angle de pointe 60° / 30°, Cône morse: 3



### Données de commande

|                  |               |
|------------------|---------------|
| N° commande      | 321100 3      |
| GTIN             | 2050002064553 |
| Classe d'article | 34D           |

### Description

#### Exécution:

- Corps réduit et grande précision de concentricité.
- Grâce au roulement à aiguilles axial de précision, on atteint un écart maximal de 0,003 mm avec un très petit Ø de corps.
- Le cône et les parties biseautées sont en acier de roulement trempé (61–63 Rockwell).

#### 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 travaux de tournage et de rectification **pour lesquels un petit Ø de tête et une grande précision sont nécessaires.**

### Description technique

|                              |          |
|------------------------------|----------|
| Cône morse                   | CM3      |
| Ø corps D                    | 32,5 mm  |
| Longueur utile B             | 50 mm    |
| Pour poids de la pièce       | 280 kg   |
| Erreur de concentricité max. | 0,003 mm |

|                     |                    |
|---------------------|--------------------|
| Ø pointe max. 60° A | 10 mm              |
| Ø pointe max. 30° A | 28 mm              |
| Type de produit     | Pointe de centrage |