



Pointe tournante 60°, Cône morse: 5



Données de commande

N° commande	320649 5
GTIN	4069515008341
Classe d'article	31Z

Description

Exécution:

- **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.**
- **Queue CM trempée et rectifiée.**

Avec pointe allongée, angles de pointe 60° / 30°.

Géométrie de pointe cylindrique très étroite pour une accessibilité maximale sur la surface plane.

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. Particulièrement adapté à la réalisation de filetages extérieurs, même de petite taille, directement sur la face plane (espace pour le peigne à fileter). Permet le serrage sur des centrauges intérieurs (affleurants).

Description technique

Longueur pointe C	49 mm
Longueur utile B	119 mm

Fiche technique

Pour poids de la pièce	1380 kg
Ø pointe min. 60° A1	12 mm
Longueur de pointe C1	26 mm
Type de produit	Pointes de centrage