



Pointe tournante à corps réduit, Cône morse: 2



Données de commande

| | |
|------------------|---------------|
| N° commande | 320650 2 |
| GTIN | 4019208000046 |
| Classe d'article | 35R |

Description

Exécution:

- **Angle de pointe 60°.**
- **Exécution légère.**
- **Roulement à billes précis pour une grande précision de concentricité.**
- **Sans entretien.**

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: 32 mm

Longueur utile B: 62 mm

Ø pointe max. 60° A: 15 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Pour poids de la pièce: 200 kg

Description technique

| | |
|---------------------|-------|
| Ø pointe max. 60° A | 15 mm |
| Cône morse | CM2 |
| Ø corps D | 32 mm |

| | |
|------------------------------|--------------------|
| Longueur utile B | 62 mm |
| Erreur de concentricité max. | 0,005 mm |
| Pour poids de la pièce | 200 kg |
| Type de produit | Pointe de centrage |