



## 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