



Pointe tournante à corps réduit, Cône morse: 2



Données de commande

N° commande	320655 2
GTIN	5907412202709
Classe d'article	36C

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: 44 mm

Longueur totale L: 137,5 mm

Longueur utile B: 73 mm

Ø pointe max. 60° A: 24 mm

Erreur de concentricité max.: 0,006 mm

Longueur pointe C: 26,5 mm

Description technique

Ø corps D	44 mm
Longueur utile B	73 mm

Erreur de concentricité max.	0,006 mm
Longueur pointe C	26,5 mm
Pour poids de la pièce	100 kg
Ø pointe max. 60° A	24 mm
Cône morse	CM2
Vitesse de rotation max.	8000 min ⁻¹
Longueur totale L	137,5 mm
Type de produit	Pointe de centrage