



Pointe tournante allongée 60°/30°, Cône morse: 2



Données de commande

N° commande	320670 2
GTIN	4019208017051
Classe d'article	35R

Description

Exécution:

- **Le corps et la pointe sont trempés.**
- **Pointe rotative trempée à cœur, possibilité de réaffûtages multiples.**
- **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.**
- **Avec pointe allongée, angles de pointe 60° / 30°.**

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 tous types de tours, tant pour l'ébauche que pour la finition.

La pointe rotative allongée permet un démarrage aisé de l'outil de tour sur le côté plan de la pièce à usiner. Convient particulièrement pour le copiage.

Ø corps D: 43 mm

Longueur utile B: 75 mm

Ø pointe max. 60° A: 20 mm

Ø pointe max. 30° A: 10 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Longueur pointe C: 34 mm

Description technique

Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Ø pointe max. 30° A	10 mm
Longueur pointe C	34 mm
Pour poids de la pièce	140 kg
Ø pointe max. 60° A	20 mm
Ø corps D	43 mm
Cône morse	CM2
Longueur utile B	75 mm
Type de produit	Pointe de centrage