

**Pointe tournante à corps réduit, Cône morse: 3****Données de commande**

N° commande	320655 3
GTIN	5907412202716
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: 48 mm

Longueur totale L: 166 mm

Longueur utile B: 85 mm

Ø pointe max. 60° A: 28 mm

Erreur de concentricité max.: 0,006 mm

Longueur pointe C: 32,5 mm

Description technique

Longueur utile B	85 mm
Erreur de concentricité max.	0,006 mm

Cône morse	CM3
Vitesse de rotation max.	6000 min ⁻¹
Longueur pointe C	32,5 mm
Ø pointe max. 60° A	28 mm
Ø corps D	48 mm
Pour poids de la pièce	200 kg
Longueur totale L	166 mm
Type de produit	Pointe de centrage