



Pointe tournante avec embout en carbure et écrou à embase, Cône morse: 2



Données de commande

N° commande	321250 2
GTIN	4019208059617
Classe d'article	35R

Description

Exécution:

- **Angle de pointe 60°.**
- **Avec pointe en carbure et écrou d'extraction spécialement pour machines CN.**
- **Le corps et la pointe sont trempés (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.**

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 l'usinage **de pièces minces à vitesse élevée.**

Ø corps D: 45 mm

Longueur utile B: 65 mm

Ø carbure H: 11 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Pour poids de la pièce: 120 kg

Description technique

Ø carbure H	11 mm
Longueur utile B	65 mm
Cône morse	CM2
Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Pour poids de la pièce	120 kg
Ø corps D	45 mm
Type de produit	Pointe de centrage