



Pointe tournante, exécution de précision Angle de pointe 60°, Cône morse: 2



Données de commande

N° commande	320700 2
GTIN	4045197313232
Classe d'article	34D

Description

Exécution:

- **Corps réduit et grande précision de concentricité.**
- **Grâce au roulement à aiguilles axial de précision, on atteint un écart maximal de 0,003 mm avec un très petit Ø de corps.**
- **Le cône et les parties biseautées sont en acier de roulement trempé (61 – 63 Rockwell).**

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 travaux de tournage et de rectification **pour lesquels un petit Ø de tête et une grande précision sont nécessaires.**

Ø corps D: 28 mm

Longueur utile B: 23 mm

Ø pointe max. 60° A: 24 mm

Erreur de concentricité max.: 0,003 mm

Pour poids de la pièce: 200 kg

Description technique

Ø pointe max. 60° A	24 mm
Cône morse	CM2
Erreur de concentricité max.	0,003 mm

Longueur utile B	23 mm
Pour poids de la pièce	200 kg
Ø corps D	28 mm
Type de produit	Pointe de centrage