

Garant**Pointe tournante de précision, avec pointe allongée, Ø max. / cône morse: 54/2****Données de commande**

N° commande	321360 54/2
GTIN	4045197880765
Classe d'article	31Z

Description**Exécution:**

- **Outil entièrement trempé et rectifié.**
- **Agencement des roulements pour des forces axiales élevées.**
- **Graissage à vie sans entretien.**
- **Le joint à lèvres empêche la pénétration de salissures 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:

- **Outil combiné pour le centrage standard et l'usinage de tubes.**
- **Pointe multi-usages parfaite pour l'utilisation universelle sur les machines manuelles et CNC.**

Plus petit Ø d: 13 mm

Longueur de tête raccourcie L₁: 68,5 mm

Longueur tête (L): 86,5 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Vitesse de rotation max.: 4200 min⁻¹

Pour poids de la pièce: 170 kg

Description technique

Pour poids de la pièce	170 kg
Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Vitesse de rotation max.	4200 min ⁻¹
Longueur tête (L)	86,5 mm
Angle de cône a	60 degré
Longueur de tête raccourcie L ₁	68,5 mm
Plus petit Ø d	13 mm
Type de produit	Pointe de centrage