

**Garant****Pointe tournante de précision, avec pointe allongée, Ø max. / cône morse: 86/4****Données de commande**

N° commande	321360 86/4
GTIN	4045197882400
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: 19 mm

Longueur de tête raccourcie  $L_1$ : 93,5 mm

Longueur tête (L): 121,5 mm

Erreur de concentricité max.: 0,005 mm

Vitesse de rotation max.: 3200 min<sup>-1</sup>

Pour poids de la pièce: 550 kg

**Description technique**

Vitesse de rotation max.	3200 min <sup>-1</sup>
Pour poids de la pièce	550 kg
Erreur de concentricité max.	0,005 mm
Longueur tête (L)	121,5 mm
Angle de cône a	60 degré
Longueur de tête raccourcie L <sub>1</sub>	93,5 mm
Plus petit Ø d	19 mm
Type de produit	Pointe de centrage