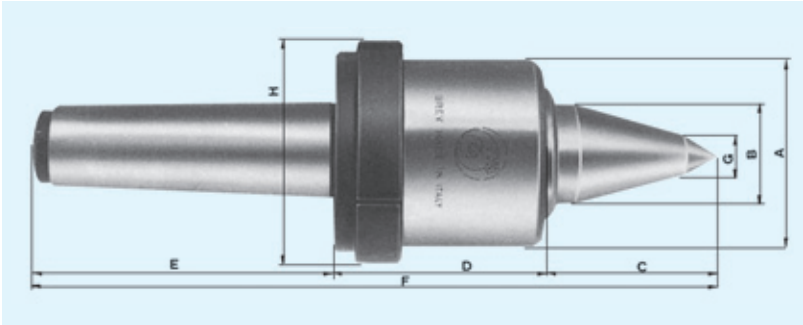


CONTROPUNTA CON ALBERO INTEGRALE PROLUNGATO / LIVE CENTER WITH EXTENDED INTEGRAL SHAFT



Codice Code	Cono Morse Morse Taper	Dimensioni in mm. / Dimensions in mm.							
		C	D	E	A	B	F	G	H
010180124	CM2 / MT2	47	56	67	49	21	170	8	58
010180134	CM3 / MT3	55	62.5	83	56.5	29	200.5	12	66
010180144	CM4 / MT4	60	68	103	62	33	231	14	74
010180154	CM5 / MT5	62	83	136	80	36	280	16	88
010180164	CM6 / MT6	90	123	189	119	57.5	401	25	130

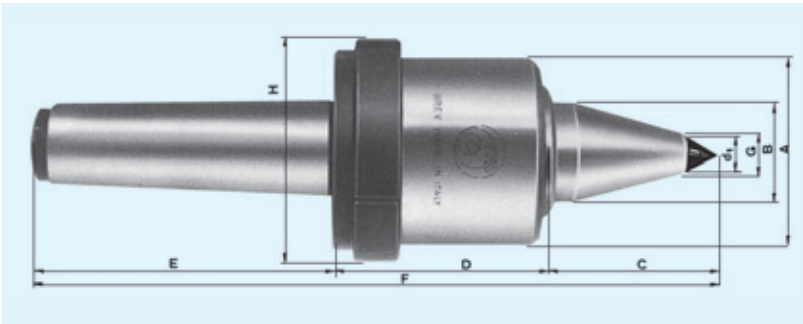
CARATTERISTICHE

L'albero integrale prolungato garantisce anch'esso una maggiore precisione sul pezzo e, data la sua particolare forma, si presta alla lavorazione di particolari di piccolo diametro, anche a ridosso della contropunta. Questa contropunta è quindi adatta a lavorazioni di precisione su piccoli particolari.

FEATURES

The extended integral shaft ensures extremely small runout error on the workpiece and its slender point makes it ideal for machining thin workpieces, even when close to the live center. This live center is therefore ideal for precision machining of small sized components.

CONTROPUNTA CON ALBERO INTEGRALE PROLUNGATO E PUNTA DI METALLO DURO RIPORTATO / LIVE CENTER WITH EXTENDED INTEGRAL SHAFT AND CARBIDE TIP INSERT



Codice Code	Cono Morse Morse Taper	Dimensioni in mm. / Dimensions in mm.								
		C	D	E	A	B	F	G	d'	H
010180126	CM2 / MT2	47	56	67	49	21	170	8	6	58
010180136	CM3 / MT3	55	62.5	83	56.5	29	200.5	12	10	66
010180146	CM4 / MT4	60	68	103	62	33	231	15	12	74
010180156	CM5 / MT5	62	83	136	80	36	280	18	14	88
010180166	CM6 / MT6	90	123	189	119	57.5	401	25	20	130

CARATTERISTICHE

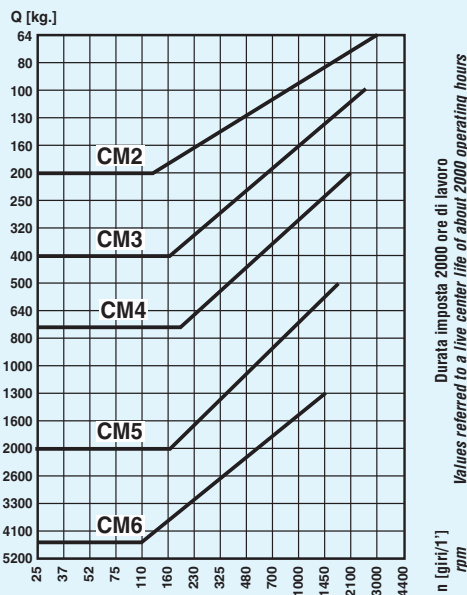
Si utilizza anche in casi come la tornitura di particolari senza centri o con centri grezzi. L'albero integrale prolungato garantisce anch'esso una maggiore precisione sul pezzo e, data la sua particolare forma, si presta alla lavorazione di particolari di piccolo diametro, anche a ridosso della contropunta. Questa contropunta è quindi adatta a lavorazioni di precisione su piccoli particolari.

FEATURES

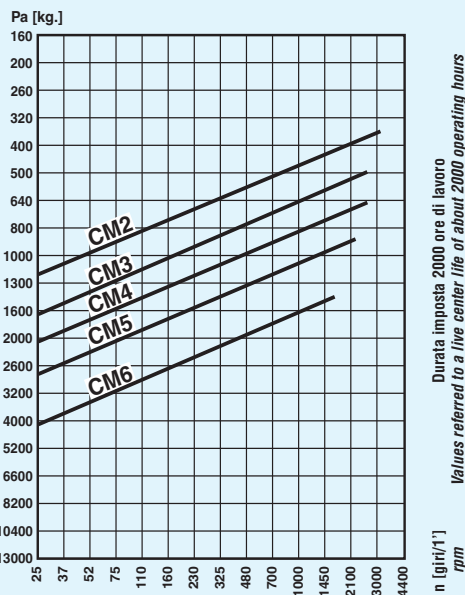
It is used in special cases for turning parts without centers or with rough centers. The extended integral shaft ensures extremely small runout error on the workpiece and its slender point makes it ideal for machining thin workpieces, even when close to the live center. This live center is therefore ideal for precision machining of small sized components.

DIAGRAMMI DI CARICO / LOAD CHARTS

CARICO RADIALE (PESO PEZZO) in Kg. / RADIAL LOAD (WORKPIECE WEIGHT) in Kg.



CARICO ASSIALE in Kg. / AXIAL LOAD in Kg.



Note: i valori di carico riportati si riferiscono al modello con albero integrale e ad una durata della contropunta di circa 2.000 ore di lavoro. Le prove hanno comunque dimostrato che si possono ottenere durate superiori o inferiori a seconda delle lavorazioni. Per gli altri tipi di contropunte (con cuspidi intercambiabile e albero integrale prolungato) è bene ridurre i valori di carico radiale ricavati dal grafico. Tali riduzioni di carico sono dovute nel primo caso all'intercambiabilità della cuspidi e nel secondo al prolungamento dell'albero integrale.

Esempio: Carichi ammissibili della contropunta CM4 con albero integrale a n = 1000 giri/1' Carico radiale Q = 320 kg Carico assiale Pa = 900 kg

Notes: The load values refer to the model with an integral shaft and a live center life of about 2000 operating hours. Tests have shown that the live center can however be used for a longer or shorter period than this, depending on the types of machining task it undertakes. For other types of live center (with interchangeable center and extended integral shaft) the load values indicated on the graphs should be reduced. These are a result of the center interchangeability in the first case and in the second are due to the extension of the integral shaft.

Example: Permitted maximum loads for the MT4 live center with integral shaft at n = 1000 r.p.m. Radial load Q = 320 kg Axial load Pa = 900 kg