

CIMBLOT DIN 6321 (ancienne norme)

H.22630

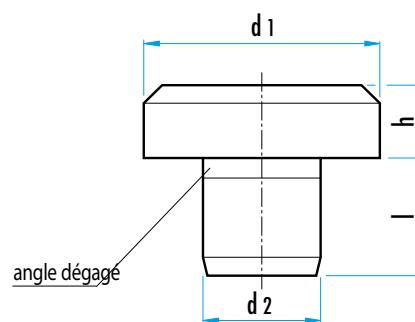
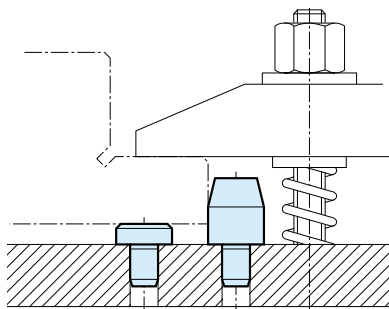

MATIERE : acier à outils.

EXECUTION : trempé et rectifié, face d'appui non centrée.

REMARQUE : ces cimblots sont employés comme pieds ou supports dans des outillages.

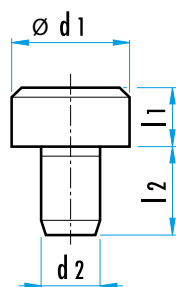
Ø d1	h h9	Ø d2 n6	l	poids (g)	Réf.
6	2,5	4	6,5	1,0	H.22630.0110 (*)
6	4,5	4	8,5	1,5	H.22630.0112 (*)
6	5	4	6,0	1,5	H.22630.001 (*)
8	4	5	8	3	H.22630.0116
8	7	5	8	4	H.22630.0118
10	4,5	6	8,5	4,0	H.22630.0120 (*)
10	8	6	8	6,2	H.22630.002
12	6	6	10	7	H.22630.0124
12	10	6	10	10	H.22630.0126
16	5	8	10	10,7	H.22630.003
16	13	8	10	24	H.22630.004
20	6	10	12	22	H.22630.0130 (*)
20	12	10	12	25	H.22630.0132 (*)
25	8	12	14	41	H.22630.005
25	20	12	14	87	H.22630.006
25	30	12	14	130	H.22630.0135 (*)
30	25	16	20	170	H.22630.0137 (*)
30	40	16	20	250	H.22630.0140 (*)
30	50	16	20	310	H.22630.0144 (*)
30	65	16	20	390	H.22630.0148 (*)
30	80	20	20	485	H.22630.0152 (*)
30	100	20	20	600	H.22630.0156 (*)
40	13	20	20	175	H.22630.007
40	32	20	20	360,0	H.22630.008

(*) n'est pas repris dans la DIN officielle.



CIMBLOT DE POSITIONNEMENT DIN 6321

H.22630

A

MATIERE : acier à outils.

EXECUTION : trempé et rectifié.

forme A : cimblot, face d'appui sans point de centrage.

forme B : cimblot cylindrique, face d'appui avec point de centrage.

forme C : cimblot dégraissé, face d'appui avec point de centrage.

REMARQUE : les cimblots "A" servent d'appui pour des pièces à usiner et dispositifs.

Les cimblots de réception "B" servent à positionner des pièces ou des dispositifs dans des alésages tolérancés. Les cimblots "A" et "B" peuvent également servir de butées ou pieds pour des dispositifs. Les cimblots "C" permettent de déterminer un positionnement à partir d'un point fixe, avec plus de facilité.

Sur demande :

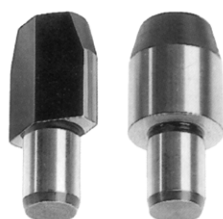
• dimensions en pouces Réf. WWN.504 et WWN.505

• INOX : Réf. WWN.811 - Ø 10 / 12 / 16.

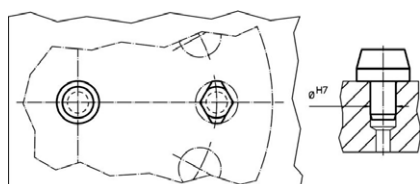
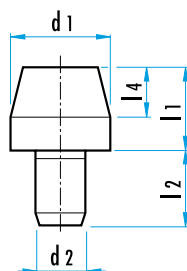
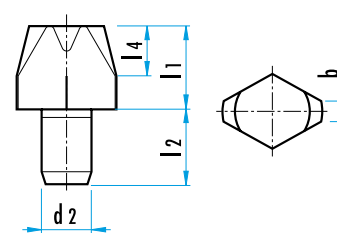


SUR DEMANDE

d1 g6	l1 h9	d2 n6	l2	Réf.
6	5	4	6	H.22630.0011
10	6	6	9	H.22630.0012
16	8	8	12	H.22630.0013
25	10	12	18	H.22630.0014


C
B

d1 g6	l1	b forme C	d2 n6	l2	l4	Réf.	
						forme B	forme C
6	7	1,0	4	6	4	H.22630.0020	H.22630.0040
6	12	1,0	4	6	4	H.22630.0021	H.22630.0041
8	10	1,6	6	9	6	H.22630.0022	H.22630.0042
8	16	1,6	6	9	6	H.22630.0023	H.22630.0043
10	10	2,5	6	9	6	H.22630.0024	H.22630.0044
10	18	2,5	6	9	6	H.22630.0025	H.22630.0045
12	10	2,5	6	9	6	H.22630.0026	H.22630.0046
12	18	2,5	6	9	6	H.22630.0027	H.22630.0047
16	13	3,5	8	12	8	H.22630.0028	H.22630.0048
16	22	3,5	8	12	8	H.22630.0029	H.22630.0049
20	15	5,0	12	18	9	H.22630.0030	H.22630.0050
20	25	5,0	12	18	9	H.22630.0031	H.22630.0051
25	15	5,0	12	18	9	H.22630.0032	H.22630.0052
25	25	5,0	12	18	9	H.22630.0033	H.22630.0053


B

C


CIMBLLOT DE POSITIONNEMENT A TETE A BILLE AVEC COLLERETTE

H.22630

A

B
MATIERE :

 acier à outils, trempé et rectifié
 INOX 1.4305, trempé en surface et rectifié.

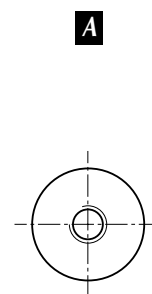
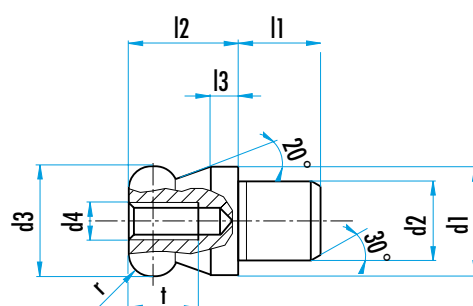
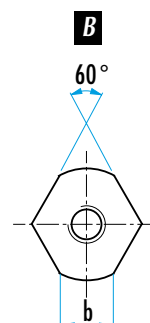
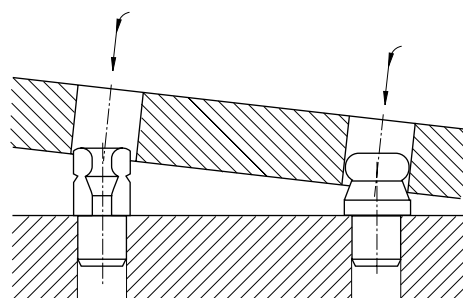
EXECUTION :

 Ref. H.22630.03... **Forme A** : avec bille pleine.

 Ref. H.22630.04... **Forme B** : avec bille tronquée

REMARQUE :

La tête à bille facilite le positionnement des pièces à brider et évite le gauchissement.


A

B

FORME A

Ø d1 g6	Ø d2 n6	Ø d3 -0,01 -0,05	d4	l1	l2	l3	t	r	b (B)	Réf.	
										Acier	INOX
10	7	10	M3	7	10	2,5	6	2,5	2,5	H.22630.0310	H.22630.0350
12	8	12	M4	8	12	3,0	8	3,0	2,5	H.22630.0312	H.22630.0352
16	12	16	M5	12	16	4,0	10	4,0	4,3	H.22630.0316	H.22630.0356
20	14	20	M5	14	20	5,0	10	5,0	5,0	H.22630.0320	H.22630.0360
22	16	22	M5	16	22	5,5	10	5,5	5,0	H.22630.0322	-
25	18	25	M5	18	25	6,0	10	6,0	5,6	H.22630.0325	-


FORME B

Ø d1 g6	Ø d2 n6	Ø d3 -0,01 -0,05	d4	l1	l2	l3	t	r	b (B)	Réf.	
										Acier	INOX
10	7	10	M3	7	10	2,5	6	2,5	2,5	H.22630.0410	H.22630.0450
12	8	12	M4	8	12	3,0	8	3,0	2,5	H.22630.0412	H.22630.0452
16	12	16	M5	12	16	4,0	10	4,0	4,3	H.22630.0416	H.22630.0456
20	14	20	M5	14	20	5,0	10	5,0	5,0	H.22630.0420	H.22630.0460
22	16	22	M5	16	22	5,5	10	5,5	5,0	H.22630.0422	-
25	18	25	M5	18	25	6,0	10	6,0	5,6	H.22630.0425	-



CIMBLOT DE POSITIONNEMENT A TETE A BILLE SANS COLLERETTE

H.22630

MATIERE :

 acier à outils, trempé et rectifié
 INOX 1.4305, trempé en surface et rectifié.

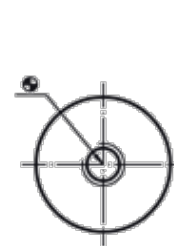
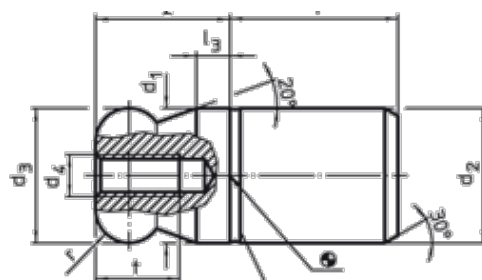
EXECUTION :

 Ref. H.22630.05... **Forme C** : avec bille pleine.

 Ref. H.22630.06... **Forme D** : avec bille tronquée

REMARQUE :

La tête à bille facilite le positionnement des pièces à brider et évite le gauchissement.



Forme C



Forme D

Forme C

d1 g6	d2 n6	d3 -0,01 -0,05	d4	l1	l2	l3	t	r	b	Ref.	
										acier	INOX
8	8	8	M 3	10	8	2	6	2	-	H.22630.0508	H.22630.0568
10	10	10	M 3	13	10	2,5	6	2,5	-	H.22630.0510	H.22630.0570
12	12	12	M 4	15	12	3	8	3	-	H.22630.0512	H.22630.0572
16	16	16	M 5	20	16	4	10	4	-	H.22630.0516	H.22630.0576
20	20	20	M 5	25	20	5	10	5	-	H.22630.0520	H.22630.0580
25	25	25	M 5	25	25	6	10	6	-	H.22630.0525	-
30	30	30	M 6	30	30	8	12	8	-	H.22630.0530	-
40	40	40	M 6	40	40	10	12	10	-	H.22630.0540	-
50	50	50	M 6	50	50	12	12	12	-	H.22630.0550	-

Forme D

d1 g6	d2 n6	d3 -0,01 -0,05	d4	l1	l2	l3	t	r	b	Ref.	
										acier	INOX
8	8	8	M 3	10	8	2	6	2	1,9	H.22630.0608	H.22630.0668
10	10	10	M 3	13	10	2,5	6	2,5	2,5	H.22630.0610	H.22630.0670
12	12	12	M 4	15	12	3	8	3	2,5	H.22630.0612	H.22630.0672
16	16	16	M 5	20	16	4	10	4	4,3	H.22630.0616	H.22630.0676
20	20	20	M 5	25	20	5	10	5	5	H.22630.0620	H.22630.0680
25	25	25	M 5	25	25	6	10	6	5,6	H.22630.0625	-
30	30	30	M 6	30	30	8	12	8	8,8	H.22630.0630	-
40	40	40	M 6	40	40	10	12	10	12,8	H.22630.0640	-
50	50	50	M 6	50	50	12	12	12	16,7	H.22630.0650	-

CIMBLOT DE POSITIONNEMENT DEMONTABLE

K.0817 / 0018
MATIERE ET EXECUTION :

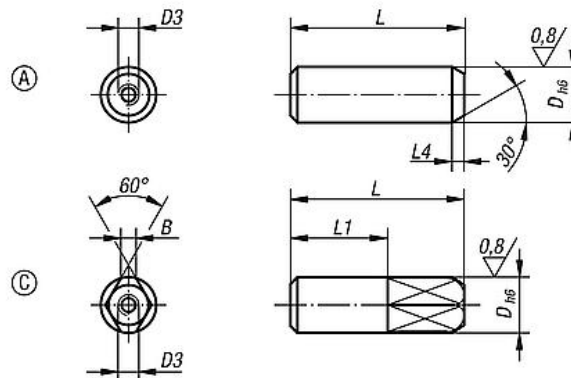
Acier à outils, trempé et rectifié – dureté 56 – 58 HRC.

Formes A et C = corps lisse

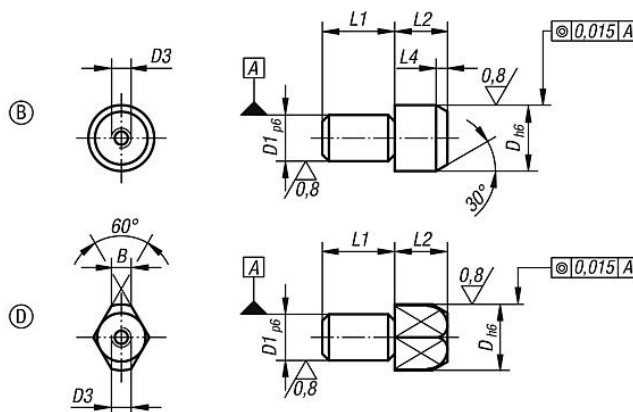
Formes B et D : corps avec épaulement.

REMARQUE :

Ce cimblot est facilement démontable avec un outil de traction.



Ø D	D3	L	L1	L4	B	Ref.	
						forme A	forme C
8	M3	25	14	3	2,2	K.0817.08	K.0817.082
10	M3	30	17	3	3	K.0817.10	K.0817.102
12	M5	34	20	4	3,5	K.0817.12	K.0817.122
16	M5	42	26	4	5	K.0817.16	K.0817.162
20	M5	47	30	5	6	K.0817.20	K.0817.202
25	M5	49	30	5	8	K.0817.25	K.0817.252



Ø D	Ø D1	D3	L1	L2	L4	B	Ref.	
							forme B	forme D
10	7	M3	11	11	3	3	K.0818.10	K.0818.102
12	8	M5	13	12	4	3,5	K.0818.12	K.0818.122
16	12	M5	18	14	4,5	5	K.0818.16	K.0818.162
20	14	M5	22	15	5	6	K.0818.20	K.0818.202
22	16	M5	22	17	5	7	K.0818.22	K.0818.222
25	18	M5	25	17	5	8	K.0818.25	K.0818.252