

## PIED D'APPUI

**H.22690**

**MATIERE** : acier de décolletage.

**EXECUTION** : cémenté, bruni, filetage non traité,

forme A : avec filetage et surface plane,

forme B : avec filetage et surface à portée sphérique,

forme C : avec filetage et surface gaufrée,

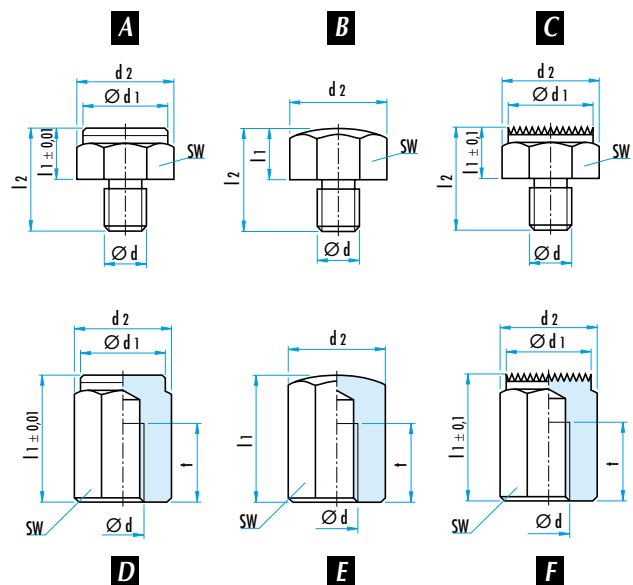
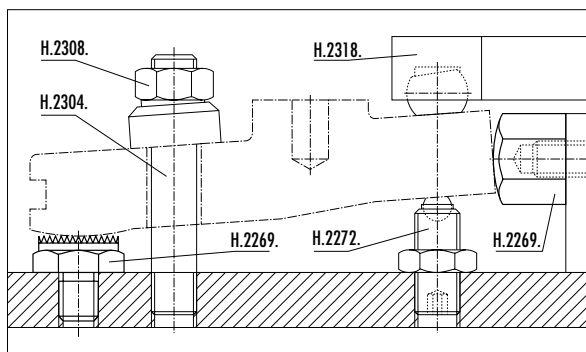
forme D : avec taraudage et surface plane,

forme E : avec taraudage et surface à portée sphérique,

forme F : avec taraudage et surface gaufrée.

**REMARQUE** : ces butées d'appui sont utilisées comme telles ou comme poussoirs ou supports dans des montages et dans la construction de machines et appareillages.

l1	Ø d	Ø d1	d2	l2	t	SW	poids (g)	Couple Nm.	A	Ref. B	C
ex. : A,B,C											
10	M8	17	19,4	20	-	17	24	18	H.22690.0021	H.22690.0121	H.22690.0221
10	M10	19	21,9	22	-	19	30	32	H.22690.0031	H.22690.0131	H.22690.0231
10	M12	22	25,2	24	-	22	40	32	H.22690.0001	H.22690.0101	H.22690.0201
15	M10	19	21,9	27	-	19	41	60	H.22690.0032	H.22690.0132	H.22690.0232
15	M12	22	25,2	29	-	22	56	60	H.22690.0002	H.22690.0102	H.22690.0202
15	M16	30	33	50	-	30	130	140	H.22690.0042	H.22690.0142	H.22690.0242
20	M16	30	33	55	-	30	155	140	H.22690.0043	H.22690.0143	H.22690.0243
ex. : D, E, F											
									D	E	F
15	M8	17	19,4	-	6	17	23	25	H.22690.0321	H.22690.0421	H.22690.0521
20	M10	19	21,9	-	10	19	40	25	H.22690.0333	H.22690.0433	H.22690.0533
25	M8	17	19,4	-	12	17	40	46	H.22690.0323	H.22690.0423	H.22690.0523
20	M12	22	25,2	-	10	22	52	46	H.22690.0301	H.22690.0401	H.22690.0501
25	M12	22	25,2	-	15	22	65	46	H.22690.0302	H.22690.0402	H.22690.0502
30	M10	19	21,9	-	15	19	65	82	H.22690.0335	H.22690.0435	H.22690.0535
30	M12	22	25,2	-	18	22	77	82	H.22690.0303	H.22690.0403	H.22690.0503
40	M10	19	21,9	-	15	19	86	82	H.22690.0337	H.22690.0437	H.22690.0537
40	M12	22	25,2	-	18	22	135	82	H.22690.0304	H.22690.0404	H.22690.0504
50	M12	22	25,2	-	18	22	105	82	H.22690.0305	H.22690.0405	H.22690.0505
30	M16	30	33	-	20	30	140	206	H.22690.0343	H.22690.0443	H.22690.0543
50	M16	30	33	-	24	30	250	206	H.22690.0345	H.22690.0445	H.22690.0545



## PIED-SUPPORT EN INOX AVEC SURFACE D'APPUI EN PLASTIQUE PEEK

H.22691



### MATIERE ET EXECUTION :

Surface d'appui plane en plastique PEEK, bleu.

Corps en plastique PEEK (couple max : 10 Nm) ou en INOX

Bague taraudée ou goujon fileté en INOX.

Ref. H.22691.0122 à 0143 : avec filetage, corps en PEEK.

Ref. H.22691.0021 à 0042 : avec filetage, corps en INOX,

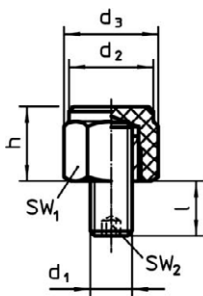
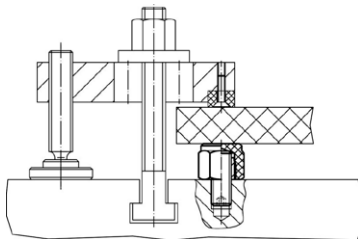
Ref. H.22691.0222 à 0243 : avec taraudage, corps en PEEK.

Ref. H.22691.0324 à 0345 : avec taraudage, corps en INOX.

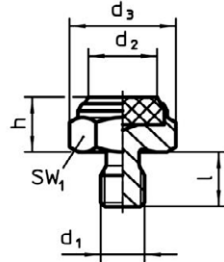
### REMARQUE :

Cet élément d'appui peut servir aussi bien de pied de machine ou d'appui articulé pour surfaces non parallèles. Application typique : verre.

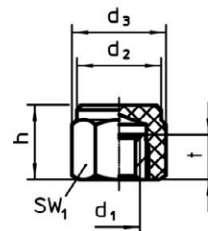
**Ce plastique PEEK est de haute qualité : il possède une grande résistance à la haute température, aux produits chimiques, au glissement et à l'usure.**



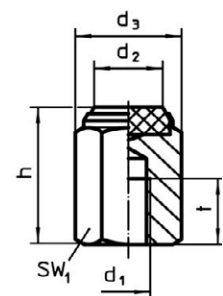
croquis 1



croquis 2



croquis 3



croquis 4

### avec filetage, corps principal en plastique (PEEK), surface d'appui plane – croquis 1

h ±0,1	d 1	d 2	d 3	l	t	SW1	SW2	Charge admissible	Couple de serrage max.	t° min. - max.	poids (g)	Ref.
15	M 8	17,0	19,0	8 ±1	-	17	4	2,1	10	-60 - +250	12	H.22691.0122
20	M10	19,0	21,5	10 ±1	-	19	5	2,4	10	-60 - +250	18	H.22691.0133
20	M12	22,0	25,0	14 ±1	-	22	6	3,4	10	-60 - +250	24	H.22691.0143

### avec filetage, corps principal en plastique (PEEK), surface d'appui plane – croquis 2

10	M 8	12,5	19,4	10	-	17	-	2,8	18	-60 - +250	15	H.22691.0021
10	M10	14,5	21,9	12	-	19	-	3,8	32	-60 - +250	21	H.22691.0031
15	M10	14,5	21,9	12	-	19	-	3,8	32	-60 - +250	33	H.22691.0032
10	M12	17,5	25,2	14	-	22	-	5,5	60	-60 - +250	30	H.22691.0041
15	M12	17,5	25,2	14	-	22	-	5,5	60	-60 - +250	46	H.22691.0042

### avec taraudage, corps principal en plastique (PEEK), surface d'appui plane – croquis 3

15	M 8	17,0	19,0	-	9	17	-	2,1	10	-60 - +250	7	H.22691.0222
20	M10	19,0	21,5	-	10	19	-	2,4	10	-60 - +250	11	H.22691.0233
20	M12	22,0	25,0	-	12	22	-	3,4	10	-60 - +250	16	H.22691.0243

### avec taraudage, insert en plastique (PEEK), surface d'appui plane – croquis 4

25	M 8	12,5	19,4	-	12	17	-	2,8	18 1)	-60 - +250	36	H.22691.0324
30	M10	14,5	21,9	-	15	19	-	3,8	32 1)	-60 - +250	54	H.22691.0335
30	M12	17,5	25,2	-	18	22	-	5,5	60 1)	-60 - +250	71	H.22691.0345

## PIED A BOUT FILETE DIN 6320

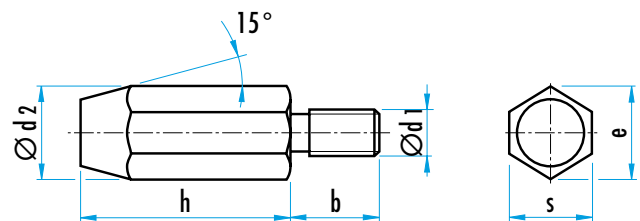
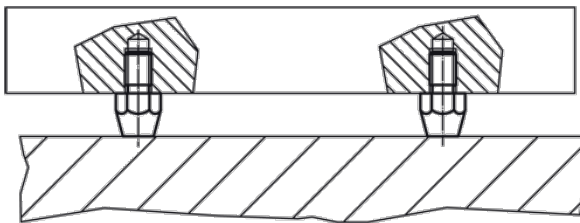
H.22640



**MATIERE** : acier de décolletage.

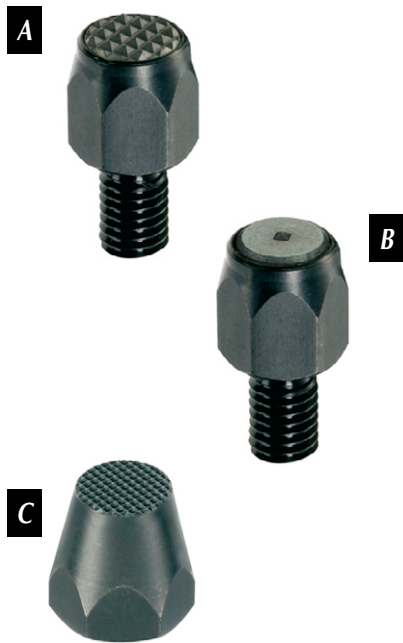
**EXECUTION** : tourné, non trempé, surface d'appui sans centrage.

h	d1	b	d2	e	s	couple max. (Nm)	poids (g)	Ref.
10	M6	11	8	11,5	10	7	8	H.22640.0061
20	M6	11	6	11,5	10	7	13	H.22640.0062
15	M8	13	10	15,0	13	7	19	H.22640.0081
30	M8	13	9	15,0	13	18	35	H.22640.0082
20	M10	16	13	19,6	17	32	41	H.22640.0101
40	M10	16	13	19,6	17	32	81	H.22640.0102
25	M12	20	15	21,9	19	60	70	H.22640.0121
50	M12	20	15	21,9	19	60	129	H.22640.0122



## PIED A BOUT FILETE POUR PIECES BRUTES

H.22680

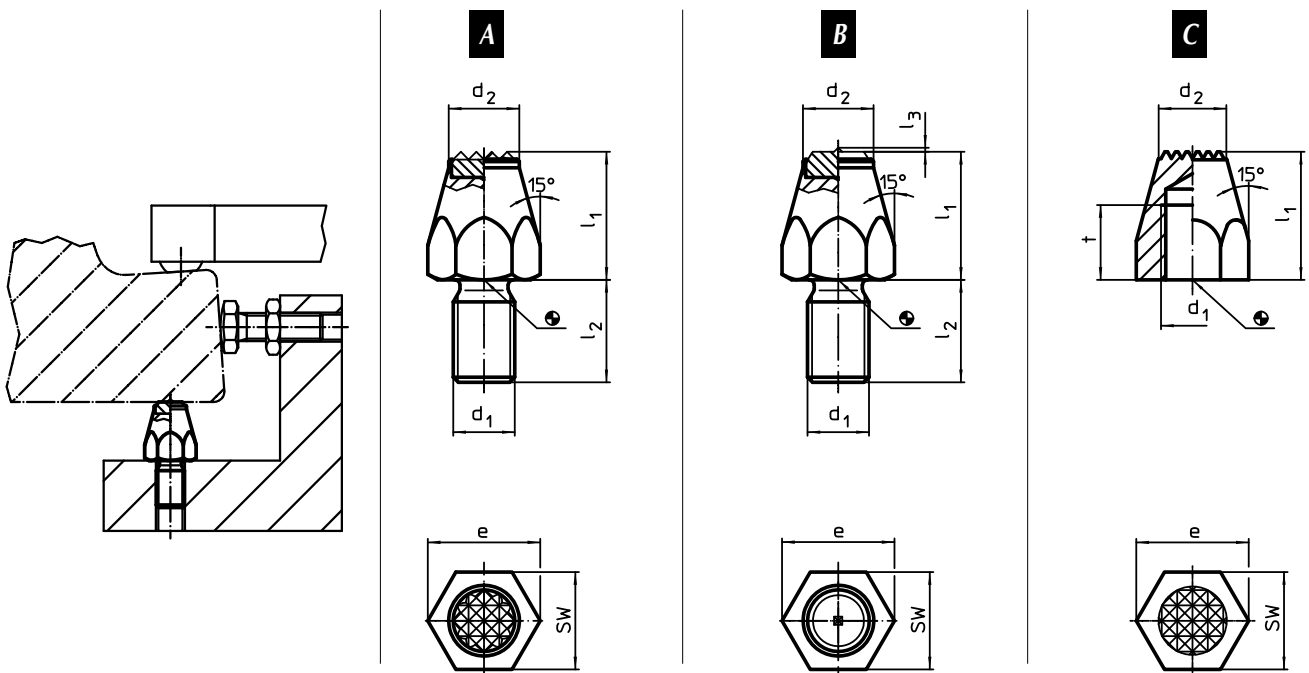


### MATIERE ET EXECUTION :

- forme A : corps en acier non trempé bruni, avec insert en carbure, strié et brasé, avec filetage.
- forme B : corps en acier non trempé bruni, avec embout carbure, avec filetage et avec pointe. Cet embout de centrage est particulièrement destiné aux pièces de fonderie.
- forme C : corps en acier cémenté et bruni avec surface striée (sans insert), avec taraudage.

**REMARQUE :** pour pièces à usiner à surface brute.

	l1	d1	l2	l3	t	d2	e	SW	couple max. (Nm)	poids (g)	Ref.
A	10	M6	11	-	-	9,5	11,5	10	7	9	H.22680.0061
	15	M8	13	-	-	12,5	15,0	13	18	22	H.22680.0081
	20	M10	15	-	-	12,5	19,6	17	32	40	H.22680.0101
	25	M12	20	-	-	13,8	21,9	19	60	64	H.22680.0121
B	10	M6	11	0,8	-	9,5	11,5	10	7	9	H.22680.0063
	15	M8	13	0,8	-	12,5	15,0	13	18	23	H.22680.0083
	20	M10	15	0,8	-	12,5	19,6	17	32	40	H.22680.0103
	25	M12	20	0,8	-	13,8	21,9	19	60	65	H.22680.0123
C	20	M8	-	-	10	9,0	15,0	13	18	14	H.22680.0142
	25	M8	-	-	10	9,0	15,0	13	18	20	H.22680.0144
	25	M10	-	-	13	12,5	19,6	17	32	31	H.22680.0164
	30	M10	-	-	13	12,5	19,6	17	32	40	H.22680.0166
	40	M10	-	-	13	12,5	19,6	17	32	60	H.22680.0168
	25	M12	-	-	15	13,0	21,9	19	60	33	H.22680.0184
	30	M12	-	-	15	13,0	21,9	19	60	44	H.22680.0186
40	M12	-	-	15	13,0	21,9	19	60	69	H.22680.0188	



## CIMBLOT A EMBOUT REDUIT

**H.22680.04...**

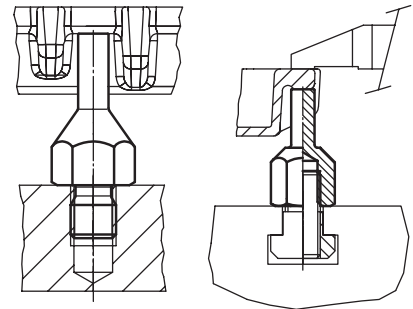
**MATIERE :**

 Acier traité et bruni  
 Surface d'appui trempée par induction et rectifiée.

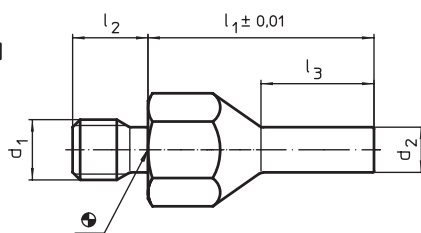
**REMARQUE :**

 Utilisable comme appui ou butée stable et précis.  
 La diamètre réduit de l'axe d'appui permet l'application sur des pièces avec points d'appui étroits.

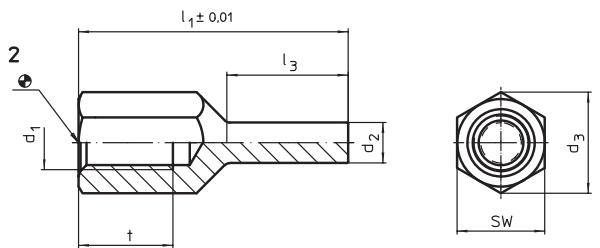
**H.22680.0402 – 0438** : avec filetage

**H.22680.0452 – 0488** : avec taraudage


croquis 1



croquis 2



Ref.	Exécution	l1 +/- 0,01	d1	d2	l2	l3	t	d3	SW	couple max. (Nm)	poids (g)
H.22680.0402	avec filetage (croquis 1)	20	M6	4	8	10,0	–	11,0	10	7	8
H.22680.0404		30	M6	4	8	15,0	–	11,0	10	7	12
H.22680.0412		30	M8	4	10	15,0	–	14,4	13	18	18
H.22680.0414		40	M8	4	10	20,0	–	14,4	13	18	24
H.22680.0416		30	M8	6	10	15,0	–	14,4	13	18	21
H.22680.0418		40	M8	6	10	20,0	–	14,4	13	18	28
H.22680.0422		30	M10	6	14	15,0	–	19,0	17	32	30
H.22680.0424		50	M10	6	14	25,0	–	19,0	17	32	52
H.22680.0426		30	M10	8	14	15,0	–	19,0	17	32	35
H.22680.0428		50	M10	8	14	25,0	–	19,0	17	32	59
H.22680.0432		40	M12	6	14	20,0	–	21,2	19	60	50
H.22680.0434		60	M12	6	14	30,0	–	21,2	19	60	83
H.22680.0436		40	M12	8	14	20,0	–	21,2	19	60	56
H.22680.0438		60	M12	8	14	30,0	–	21,2	19	60	85

H.22680.0452	avec taraudage (croquis 2)	20	M6	4	–	8,5	6	11,0	10	7	6
H.22680.0454		30	M6	4	–	13,5	9	11,0	10	7	9
H.22680.0462		30	M8	4	–	13,0	10	14,4	13	18	14
H.22680.0464		40	M8	4	–	18,0	14	14,4	13	18	18
H.22680.0466		30	M8	6	–	13,0	10	14,4	13	18	16
H.22680.0468		40	M8	6	–	18,0	14	14,4	13	18	21
H.22680.0472		30	M10	6	–	12,0	10	19,0	17	32	25
H.22680.0474		50	M10	6	–	25,0	15	19,0	17	32	38
H.22680.0476		30	M10	8	–	12,0	10	19,0	17	32	28
H.22680.0478		50	M10	8	–	25,0	15	19,0	17	32	44
H.22680.0482		40	M12	6	–	18,0	12	21,2	19	60	37
H.22680.0484		60	M12	6	–	28,0	18	21,2	19	60	59
H.22680.0486		40	M12	8	–	18,0	12	21,2	19	60	40
H.22680.0488		60	M12	8	–	28,0	18	21,2	19	60	67

## PIED - SUPPORT

K.0294



### MATIERE ET EXECUTION :

Corps en acier traité et bruni

Forme A = tête plane

Forme B = tête arrondie

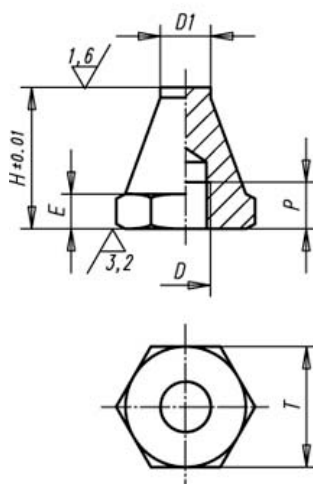
Forme C = tête striée (pour pièces brutes)

### REMARQUE :

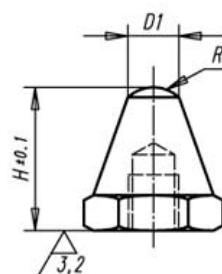
Utilisé comme support ou butée pour des pièces usinées ou non.

D	D1	D2	E	H	P	R	T	Poids (g)	Ref.		
									Forme A	Forme B	Forme C
M 6	6	5	3	12,5	4	5	11	5	K.0294.106012	K.0294.206012	K.0294.306012
M 6	6	5	3	25	7	5	11	8	K.0294.106025	K.0294.206025	K.0294.306025
M 8	8	6	4	15	6	8,5	13	9	K.0294.108015	K.0294.208015	K.0294.308015
M 8	8	6	4	30	9	8,5	13	18	K.0294.108030	K.0294.208030	K.0294.308030
M 10	10	8	5	20	9	9	17	17	K.0294.110020	K.0294.210020	K.0294.310020
M 10	10	8	5	40	13	9	17	35	K.0294.110040	K.0294.210040	K.0294.310040
M 12	12	9,5	6	25	11	12,75	19	25	K.0294.112025	K.0294.212025	K.0294.312025
M 12	12	9,5	6	50	16	12,75	19	62	K.0294.112050	K.0294.212050	K.0294.312050
M 16	16	13	8	30	12	17	24	50	K.0294.116030	K.0294.216030	K.0294.316030
M 16	16	13	8	60	20	17	24	112	K.0294.116060	K.0294.216060	K.0294.316060

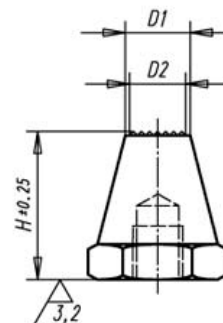
Forme A



Forme B



Forme C



## PIED - SUPPORT AVEC EMBOUT DE POSITIONNEMENT

K.0295



### MATIERE ET EXECUTION :

Corps en acier traité et bruni

- Forme A = tête plane
- Forme B = tête arrondie
- Forme C = tête striée (pour pièces brutes)

### REMARQUE :

Utilisé comme support ou butée pour des pièces usinées ou non.

D	D1 +/- 0,1	D2	D3	E	H	H1	P	R	T	Poids (g)	Ref.		
											Forme A	Forme B	Forme C
M 6	11.9	7	-	4	16.5	12.5	6	6	17	42	K.0295.106012	K.0295.206012	-
M 6	11.9	7	-	4	29	25	6	6	17	62	K.0295.106025	K.0295.206025	-
M 10	17.8	10	15	7	25	20	10	7.5	24	130	K.0295.110020	K.0295.210020	K.0295.310020
M 10	17.8	10	10	7	46	40	10	7.5	24	180	K.0295.110040	K.0295.210040	K.0295.310040
M 16	25.8	20	20	13	40	30	16	26	41	295	K.0295.116030	K.0295.216030	K.0295.316030
M 16	25.8	20	20	13	70	60	16	26	41	480	K.0295.116060	K.0295.216060	K.0295.316060

