

TIGE D'INDEXAGE DE PRECISION A LOGEMENT CYLINDRIQUE

WWN.647A / B

MATIERE ET EXECUTION :

En acier trempé et rectifié, bouton en thermoplast.

Forme A : avec embout cylindrique, modèle non éclipseable.

Forme B : avec embout cylindrique, modèle éclipseable.

 Sur demande : $\varnothing D$: 1/2 " ou 3/4".

REMARQUE : principalement utilisé comme élément d'indexation.

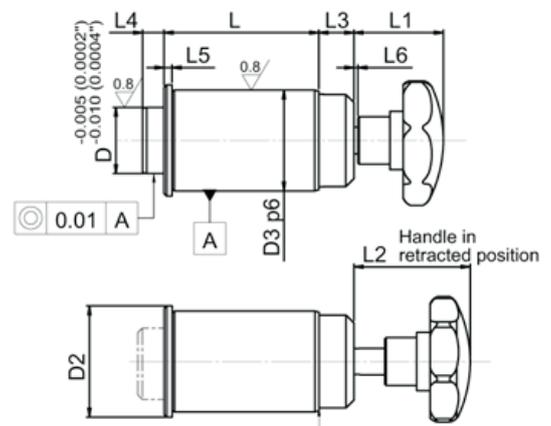
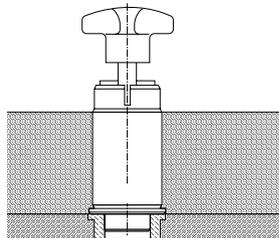
Ces tiges de précision avec leur bague correspondante constituent une combinaison optimale pour un positionnement et une fixation rapides.

La précision de cette tige et de sa bague permet d'obtenir une excellente répétabilité de l'assemblage de deux éléments. L'exécution éclipseable est intéressante lorsque l'embout doit rester en position dégagee. Pour ce faire on tire sur le levier et on le tourne de 90°.

Une encoche de blocage empêche le retour du levier suite à d'éventuelles vibrations.

Montage : voir page 3.

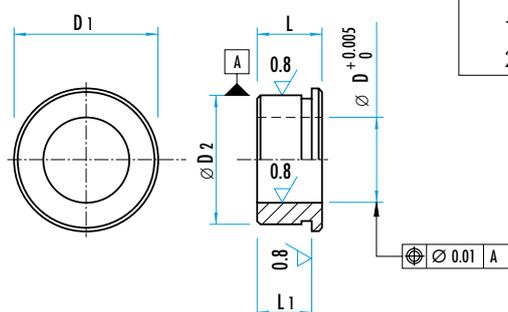
$\varnothing D$	D1	$\varnothing D2$	$\varnothing D3p6$	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	Ref.		
											A	B	
13	28	22	19	35	20	-	31	13	9,5	3	1,5	WWN.647A.201	-
												-	WWN.647B.201
19	40	32	28,5	51	25	-	36	13	9,5	3	1,5	WWN.647A.202	-
												-	WWN.647B.202
25	50	42	38	58	32	-	43	13	9,5	3	1,5	WWN.647A.203	-
												-	WWN.647B.203



BAGUE CYLINDRIQUE POUR INDEX DE PRECISION

WWN.648

MATIERE : en acier trempé et rectifié.

 Sur demande : $\varnothing D$: 1/2 " ou 3/4".


$\varnothing D0 +0,005$	$\varnothing D1$	$\varnothing D2 p6$	L	L1	Ref.
13	22	19	13	10	WWN.648.201
19	32	28,5	16	13	WWN.648.202
25	42	38	19	16	WWN.648.203

TIGE D'INDEXAGE DE PRECISION A LOGEMENT CONIQUE

WWN.645A / B

MATIERE ET EXECUTION :

En acier trempé et rectifié, bouton en thermoplast.

Forme A : avec embout conique, modèle non éclipseable.

Forme B : avec embout conique, modèle éclipseable.

REMARQUE : principalement utilisé comme élément d'indexation.

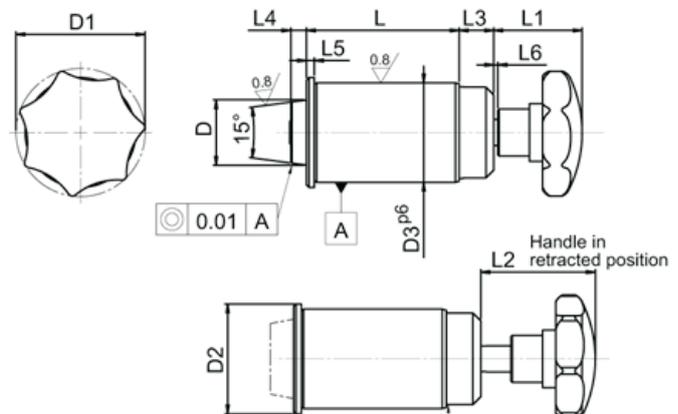
Ces tiges de précision avec bague constituent une combinaison optimale pour un positionnement et une fixation rapides. La précision de cette tige et de sa bague permet d'obtenir une excellente répétabilité de l'assemblage de deux éléments.

L'exécution éclipseable est intéressante lorsque l'embout doit rester en position dégagée.

Pour ce faire on tire sur le levier et on le tourne de 90°. Une encoche de blocage empêche le retour du levier suite à d'éventuelles vibrations.

Montage : voir page 3.

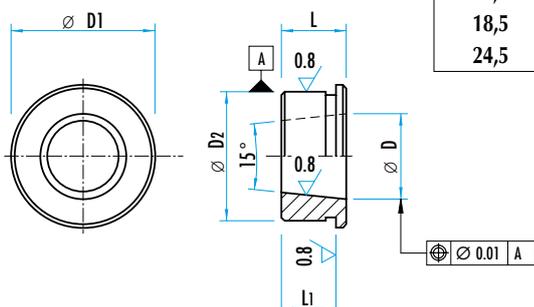
Ø D	D1	Ø D2	Ø D3p6	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	Ref.	
											A	B
13	28	22	19	35	21,5	-	13	6	3	1,5	WWN.645A.201	-
						-					WWN.645B.201	
19	40	32	28,5	51	26,5	-	13	6	3	1,5	WWN.645A.202	-
						-					WWN.645B.202	
25	50	42	38	58	33,5	-	13	6	3	1,5	WWN.645A.203	-
						-					WWN.645B.203	



BAGUE CONIQUE POUR INDEX DE PRECISION

WWN.646

MATIERE : en acier trempé et rectifié.

EXECUTION : sur demande : Ø D = 31/64" ou 47/64".


Ø D	Ø D1	Ø D2 p6	L	L1	Ref.
12,5	22	19	13	10	WWN.646.201
18,5	32	28,5	16	13	WWN.646.202
24,5	42	38	19	16	WWN.646.203

TIGE D'INDEXAGE DE PRECISION

WWN.647/648

**MONTAGE :**

Monter la bague cylindrique ou conique (1) dans la première partie à indexer.

Monter le corps (2) dans la pièce opposée à indexer.

La position de l'embout (4) est réglable le long de la vis (3). Il faut coller les deux pièces après réglage – de préférence avec de la colle " loctite 638" et sans graissage.

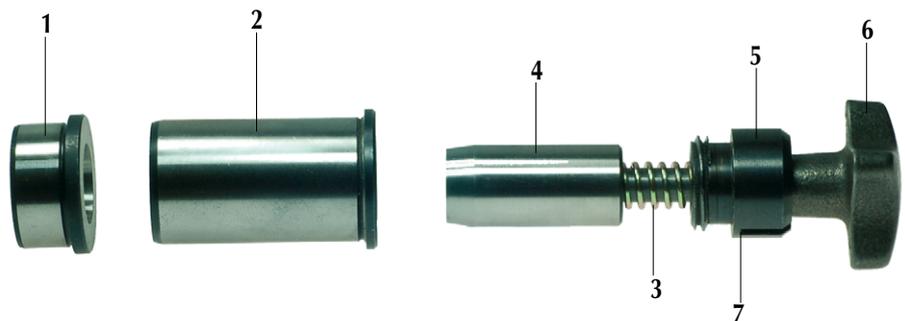
Dans le cas d'un ensemble d'indexage conique et éclipable il faut veiller à ce que la goupille (7) ne soit pas en fin de course lorsque l'écrou (5) est monté sur le corps (2) afin de préserver la haute précision.

Coller l'écrou (5) sur le corps (2) afin d'assurer un montage solidaire.

Ce collage est indispensable dans le cas d'un ensemble d'indexage conique.

Coller la poignée en fonte (6) sur la vis (3).

Dans le cas d'un ensemble d'indexage conique il y a lieu de laisser un jeu d'env. 0,2 mm entre l'écrou (5) et la poignée (6)



TIGE D'INDEXAGE DE PRECISION A LOGEMENT CYLINDRIQUE

H.22130

MATIERE ET EXECUTION :

Ref. H.22130.0010 à 025 : corps et embout en acier cémenté bruni rectifié, poignée en thermoplast noir. Modèle non éclipsable.

Ref. H.22130.0060 à 075 : corps et goujon en acier cémenté bruni rectifié, poignée en thermoplast noir. Modèle éclipsable.

Ref. H.22130.0090 à 096 : bague cylindrique en acier cémenté bruni rectifié.

REMARQUE : principalement utilisé comme élément d'indexation.

Ces tiges de précision avec bague constituent une combinaison optimale pour un positionnement et une fixation rapides. La précision de cette tige et de sa bague permet d'obtenir une excellente répétabilité de l'assemblage de deux éléments. L'exécution éclipsable est intéressante lorsque l'embout doit rester en position dégagée. Pour ce faire on tire sur le levier et on le tourne de 90°. Une encoche de blocage empêche le retour du levier suite à d'éventuelles vibrations.

Montage : voir page 6.

Sans blocage (croquis 1)

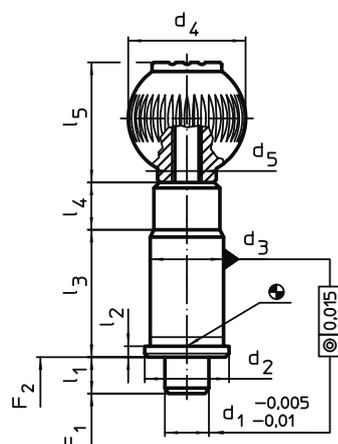
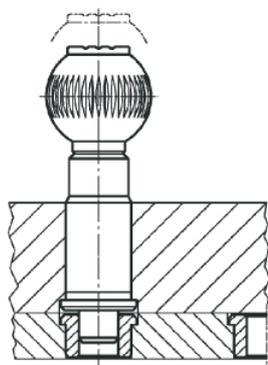
Ø d1	d2	d3	d4	d5	l1 min.	l2	l3	l4	l5	l6	force (N)		Ref.
											F1	F2	
10	19	16	25	M 6	10	2,5	31	13	25,0	-	15	30	H.22130.0010
12	23	20	32	M 8	10	3,0	35	13	33,0	-	15	35	H.22130.0012
16	28	25	40	M 10	10	3,0	42	13	41,5	-	20	50	H.22130.0016
20	33	30	40	M 10	10	3,0	50	13	41,5	-	36	63	H.22130.0020
25	42	38	50	M 10	10	3,0	60	13	51,0	-	20	73	H.22130.0025

Avec blocage (croquis 2)

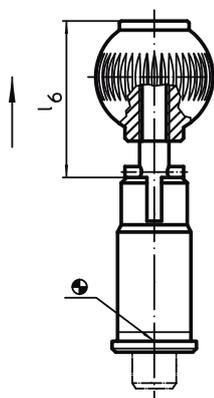
Ø d1	d2	d3	d4	d5	l1 min.	l2	l3	l4	l5	l6	force (N)		Ref.
											F1	F2	
10	19	16	25	M6	10	2,5	31	13	25,0	36,5	15	30	H.22130.0060
12	23	20	32	M8	10	3,0	35	13	33,0	44,5	15	35	H.22130.0062
16	28	25	40	M10	10	3,0	42	13	41,5	53,0	20	50	H.22130.0066
20	33	30	40	M10	10	3,0	50	13	41,5	53,0	36	63	H.22130.0070
25	42	38	50	M10	10	3,0	60	13	51,0	62,5	20	73	H.22130.0075

bague cylindrique (croquis 3)

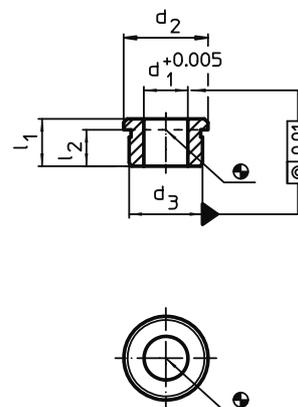
Ø d1	d2	d3	l1 min.	l2	Ref.
10	19	16	11	8,5	H.22130.0090
12	23	20	13	10,0	H.22130.0092
16	28	25	17	14,0	H.22130.0093
20	33	30	16	13,0	H.22130.0094
25	42	38	19	16,0	H.22130.0096



croquis 1



croquis 2



croquis 3

TIGE D'INDEXAGE DE PRECISION A LOGEMENT CONIQUE

H.22130

MATIERE ET EXECUTION :

Ref. H.22130.0110 à 125 : corps et embout en acier cémenté bruni rectifié, poignée en thermoplast noir. Modèle non éclipseable.

Ref. H.22130.0160 à 175 : corps et goujon en acier cémenté bruni rectifié, poignée en thermoplast noir. Modèle éclipseable.

Ref. H.22130.0190 à 196 : bague conique en acier cémenté bruni rectifié.

REMARQUE : principalement utilisé comme élément d'indexation.

Ces tiges de précision avec bague constituent une combinaison optimale pour un positionnement et une fixation rapides. La précision de cette tige et de sa bague permet d'obtenir une excellente répétabilité de l'assemblage de deux éléments. L'exécution éclipseable est intéressante lorsque l'embout doit rester en position dégagée. Pour ce faire on tire sur le levier et on le tourne de 90°. Une encoche de blocage empêche le retour du levier suite à d'éventuelles vibrations.

Pour un réglage précis, la poignée sphérique et l'embout doivent être collés après le montage sans graisse de la bague et du corps du de l'index dans les deux parties à solidariser. Montage : voir page 6.

Sans blocage (croquis 1)

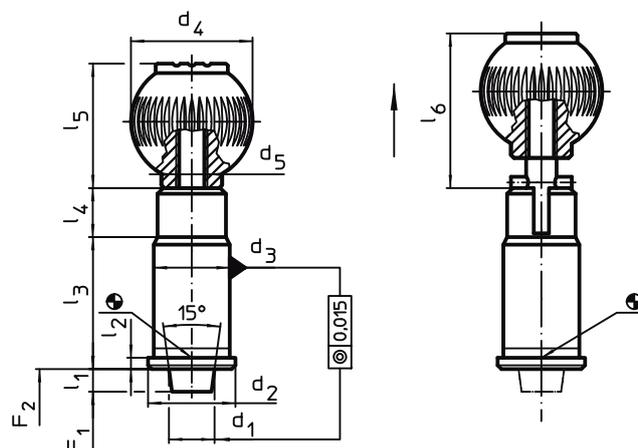
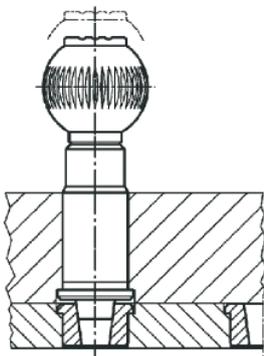
Ø d1	d2	d3	d4	d5	l1 min.	l2	l3	l4	l5	l6	force (N) F1 -> F2		Ref.
10	19	16	25	M 6	10	2,5	31	13	25,0	-	19	29	H.22130.0110
12	23	20	32	M 8	10	3,0	35	13	33,0	-	22	35	H.22130.0112
16	28	25	40	M 10	10	3,0	42	13	41,5	-	30	50	H.22130.0116
20	33	30	40	M 10	10	3,0	50	13	41,5	-	46	63	H.22130.0120
25	42	38	50	M 10	10	3,0	60	13	51,0	-	39	73	H.22130.0125

Avec blocage (croquis 2)

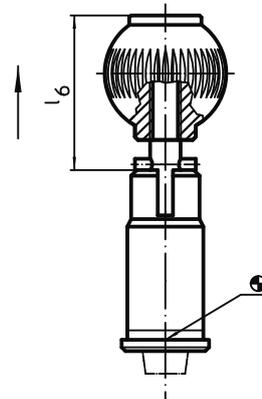
Ø d1	d2	d3	d4	d5	l1 min.	l2	l3	l4	l5	l6	force (N) F1 -> F2		Ref.
10	19	16	25	M 6	6	2,5	31	13	25,0	32,5	19	29	H.22130.0160
12	23	20	32	M 8	6	3,0	35	13	33,0	10,5	22	35	H.22130.0162
16	28	25	40	M 10	6	3,0	42	13	41,5	49,0	30	50	H.22130.0166
20	33	30	40	M 10	6	3,0	50	13	41,5	49,0	46	63	H.22130.0170
25	42	38	50	M 10	6	3,0	60	13	51,0	58,5	39	73	H.22130.0175

Bague conique (croquis 3)

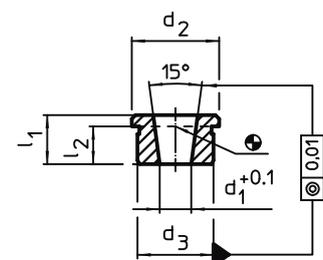
Ø d1	d2	d3	pour index Ø	l1 min.	l2	Ref.
10	19	16	10	11	8,5	H.22130.0190
12	23	20	12	13	10,0	H.22130.0192
16	28	25	16	17	14,0	H.22130.0193
20	33	30	20	16	13,0	H.22130.0194
25	42	38	25	19	16,0	H.22130.0196



croquis 1



croquis 2



croquis 3

TIGE D'INDEXAGE DE PRECISION

H.22130



MONTAGE :

Monter la bague cylindrique ou conique (1) dans la première partie à indexer.

Monter le corps (2) dans la pièce opposée à indexer.

La position de l'embout (4) est réglable le long de la vis (3). Il faut coller les deux pièces après réglage – de préférence avec de la colle " loctite 638" et sans graissage.

La vis (3) est déjà solidaire de la poignée en plastique (6).

Dans le cas d'un ensemble d'indexage conique et éclipable il faut veiller à ce que la goupille (7) ne soit pas en fin de course lorsque l'écrou (5) est monté sur le corps (2) afin de préserver la haute précision.

Ce collage est indispensable dans le cas d'un ensemble d'indexage conique.

Dans le cas d'un ensemble d'indexage conique il y a lieu de laisser un jeu d'env. 0,2 mm entre l'écrou (5) et la poignée (6)

