

ENSEMBLE DE CENTRAGE ≈ ISO 8406

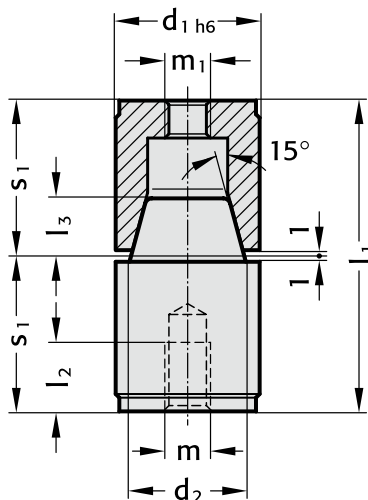
2442.12



MATIERE : acier trempé 1.2379, dureté : 58 - 62 HRC.

EXCUTION : ensemble conique en 2 parties.

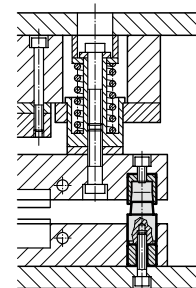
REMARQUE : ces ensembles de centrage permettent d'augmenter la précision de répétabilité dans des matrices, moules, outillages.



Ø d1	Ø d2	l1	l2	l3	m	m1	s1	Ref.
12	8	34	6	4	M 4	M 4	17	2442.12.012.034
14	10	34	7,5	6	M 5	M 5	17	2442.12.014.034
16	10	34	7,5	6	M 5	M 5	17	2442.12.016.034
20	15	54	12	9	M 8	M 8	27	2442.12.020.034
25	20	54	12	10	M 8	M 8	27	2442.12.025.054
26	20	54	12	10	M 8	M 8	27	2442.12.026.054
30	25	72	15	14	M 10	M 10	36	2442.12.030.072
32	25	72	15	14	M 10	M 10	36	2442.12.032.072
42	35	92	15	18	M 10	M 10	46	2442.12.042.092

POUR LA COMMANDE :

Ref. 2442.12, d1 = 25, l1 = 54 = Ref. 2442.12.025.054

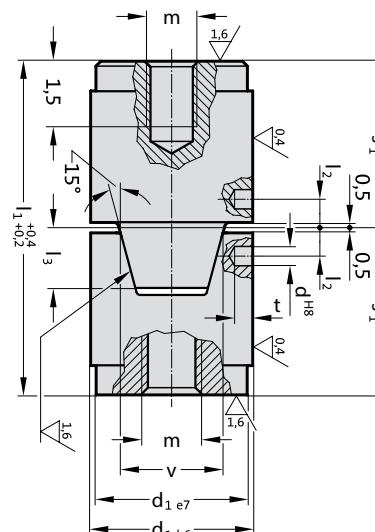


ENSEMBLE DE CENTRAGE PLAT

2442.13



Ø d1	Ø d	l1	l2	l3	v	s1	t	m	Ref.
30	4	72	5	10	18	36	5	M 10	2442.13.030.072
42	5	92	6	14	23	46	7	M 10	2442.13.042.092
54	6	112	8	17	30	56	8	M 12	2442.13.054.112
80	8	152	8	27	42	76	11	M 16	2442.13.080.152



PLOT DE CENTRAGE - ≈ ISO 8406

611



MATIERE : acier allié au nickel, chrome.
DURETE A CŒUR : 110-130 daN/mm²
DURETE EN SURFACE : 60-64 HRC.

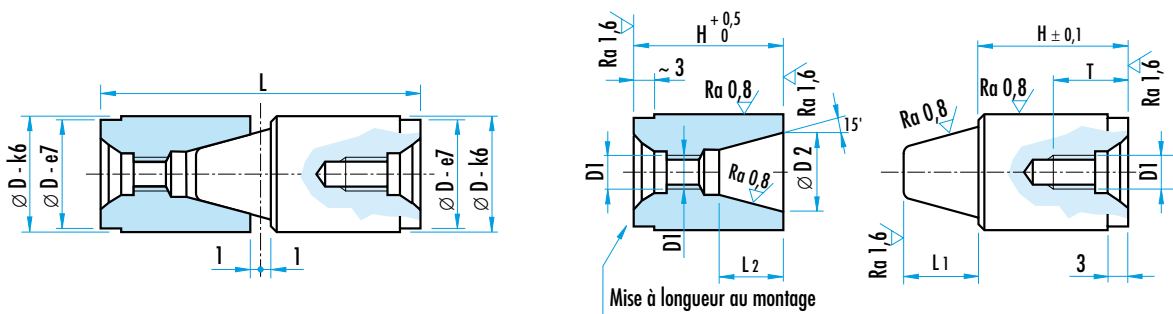
Le plot de centrage Ref. 611. est prévu pour assurer un recentrage très précis en fin de course, à la fermeture du moule. Il peut également être utilisé pour le moulage du caoutchouc.

Les tolérances appliquées sur la longueur de la partie mâle sont prévues pour assurer après perçage en ligne des plaques normalisées d'épaisseur correspondante, la mise en place directe. La mise à longueur finale s'effectue sur la partie femelle si nécessaire (fig. 1).

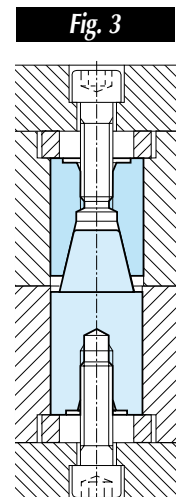
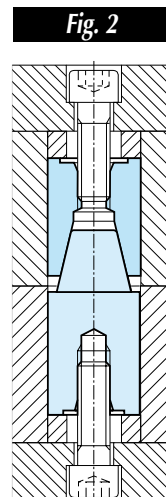
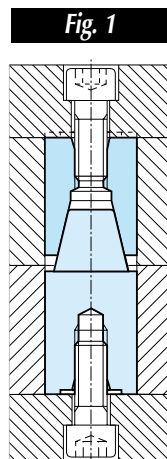
Pour les plaques d'épaisseur plus importante, il est conseillé d'utiliser des entretoises (fig. 2 et 3) de préférence aux alésages borgnes.



Ø D	12	16	20	25	32	40	50
D1	M4	M5	M8	M8	M10	M10	M12
T	12	13	20	20	24	24	24
L2	8	10	14	15	21	26	26
L1	5	8	10	12	15	20	20
Ø D2	8	11	14	18	24	30	40
L	40	50	64	64	80	100	100
H	19	24	31	31	39	49	49
Ref.	611.12	611.16	611.20	611.25	611.32	611.40	611.50



INOX
 sur demande
 et par quantités



UNITE DE CENTRAGE

2441.11



Matière :

Dispositif de centrage : 16 MnCr 5
nitruré
600⁺⁵⁰ HV 50

Rondelle d'ajustage : C45 ou identique

Exécution :

2441.11.0./1/.2

Le dispositif de centrage y compris rondelle d'ajustage est livrée montée.

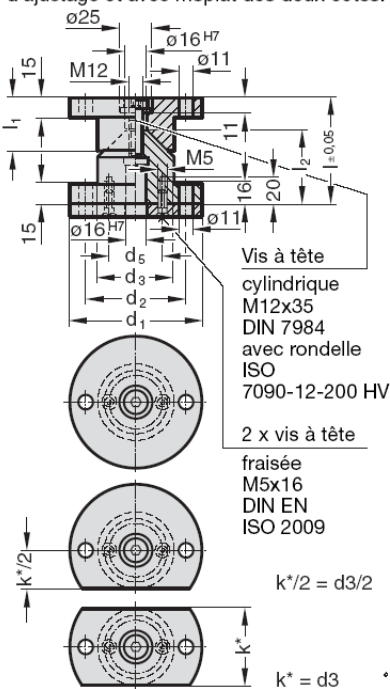
Livraison avec vis.

2441.11./1/.2

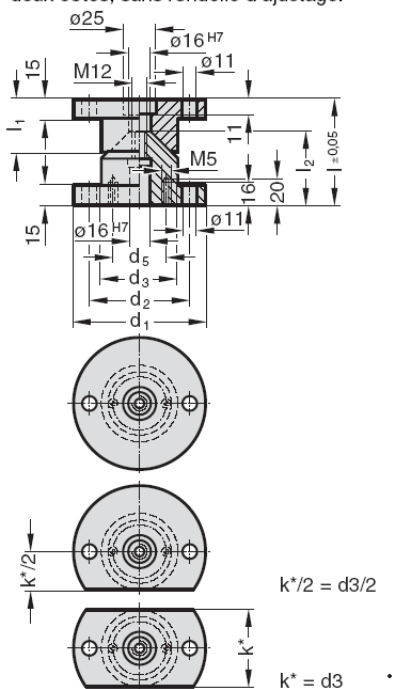
Commander séparément la rondelle d'ajustage.

Livraison sans vis.

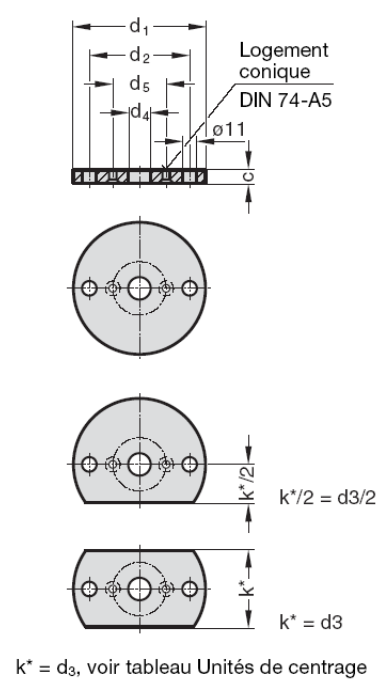
2441.11.0.
Dispositif de centrage avec rondelle d'ajustage.
2441.11.0.□□□□.1
Dispositif de centrage avec rondelle d'ajustage et avec méplat d'un côté.
2441.11.0.□□□□.2
Dispositif de centrage avec rondelle d'ajustage et avec méplat des deux côtés.



2441.11.
Dispositif de centrage sans rondelle d'ajustage.
2441.11.□□□□.1
Dispositif de centrage avec méplat d'un côté, sans rondelle d'ajustage.
2441.11.□□□□.2
Dispositif de centrage avec méplat des deux côtés, sans rondelle d'ajustage.



2441.11.3.
Rondelle d'ajustage sans méplat.
2441.11.3.□□□□.1
Rondelle d'ajustage avec méplat d'un côté.
2441.11.3.□□□□.2
Rondelle d'ajustage avec méplat des deux côtés.



2441.11.0.
2441.11.0.□□□□.1
2441.11.0.□□□□.2

N° de commande	d ₁	d ₂	d ₃	l	l ₁	l ₂	d ₅
2441.11.0.100	100	76	58	80	40	55	40,5
120	120	96	78	90	50	65	50,5
100.1	100	76	58	80	40	55	40,5
120.1	120	96	78	90	50	65	50,5
100.2	100	76	58	80	40	55	40,5
120.2	120	96	78	90	50	65	50,5

2441.11.
2441.11.□□□□.1
2441.11.□□□□.2

N° de commande	d ₁	d ₂	d ₃	l	l ₁	l ₂	d ₅
2441.11.100	100	76	58	80	40	55	40,5
120	120	96	78	90	50	65	50,5
100.1	100	76	58	80	40	55	40,5
120.1	120	96	78	90	50	65	50,5
100.2	100	76	58	80	40	55	40,5
120.2	120	96	78	90	50	65	50,5

2441.11.3.
2441.11.3.□□□□.1
2441.11.3.□□□□.2

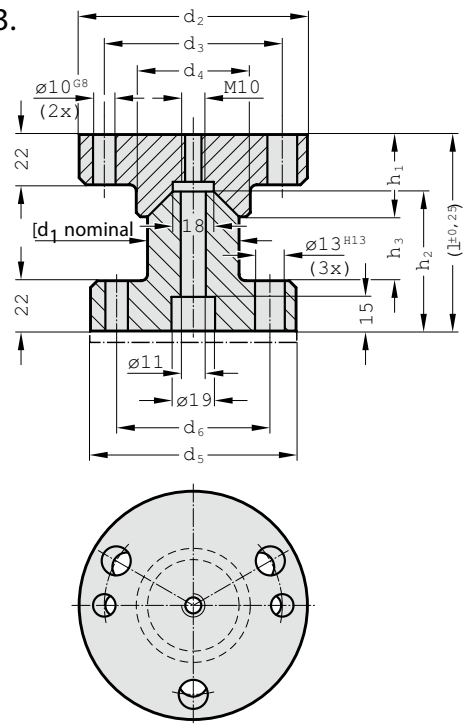
N° de commande	d ₁	d ₂	d ₄	c	d ₅
2441.11.3.100	100	76	17	10	40,5
105	105	76	18	5,5	40,5
120	120	96	17	10	50,5
125	125	96	18	5,5	50,5
2441.11.3.100.1	100	76	17	10	40,5
120.1	120	96	17	10	50,5
2441.11.3.100.2	100	76	17	10	40,5
120.2	120	96	17	10	50,5

UNITE DE CENTRAGE - NORME CNOMO

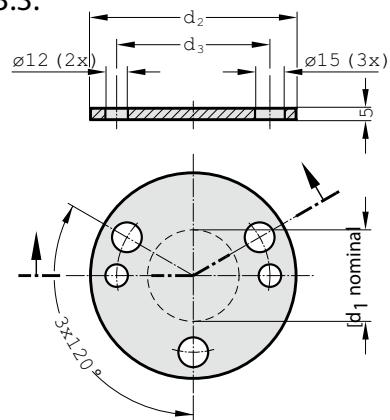
2441.13.



2441.13.



2441.13.3.



Matière :

Dispositif de centrage : 16 Mn Cr 5
nitruré
600+50 HV 50

Rondelle d'ajustage : 100 Cr 6

Indication :

2441.13.3. Commande séparément la rondelle d'ajustage.
Livraison sans les vis et sans les goupilles.

2441.13. Dispositifs de centrage

N° de commande	[d ₁ nominal	d ₂	d ₃	d ₄	d ₅	d ₆	h ₁	h ₂	h ₃	(l)
2441.13.040	40	100	79	50	90	67	36	61	28	(86)
060	60	125	104	70	110	89	46	61	18	(96)

2441.13.3. Rondelles d'ajustage

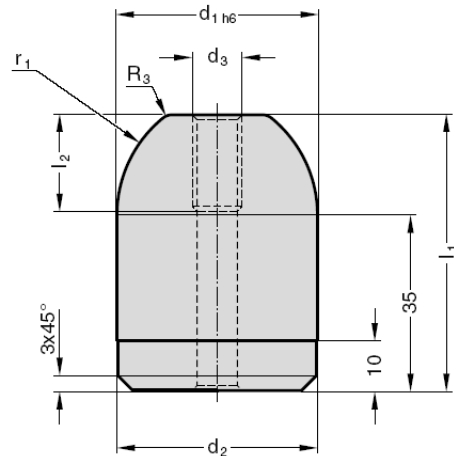
N° de commande	[d ₁ nominal	d ₂	d ₃
2441.13.3.040	40	90	67
060	60	110	89

EMBOUT DE CENTRAGE NORME VW

2445.10.



2445.10.



Description :

Permet, au moyen de trous de base, le centrage de pièces détachées, sous-ensembles et outillage, dans une position de fixation répétable avec précision sur machines-outils et machines de mesure ainsi que composants d'outils.

Matière :

Acier trempé

Remarque :

Livraison sans vis

Fixation :

Utiliser vis à tête cylindrique DIN EN ISO 4762.
M6x60
M8x70

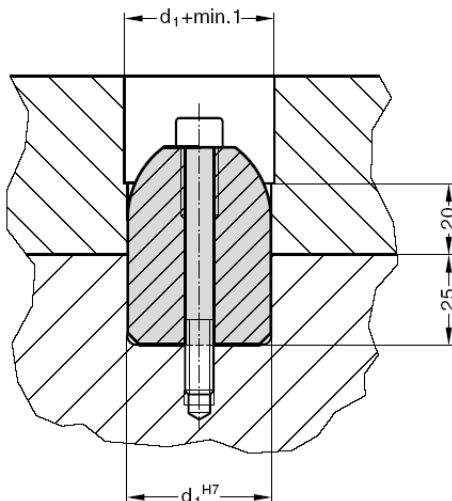
2445.10.

N° de commande	d ₁	d ₂	d ₃	l ₁	l ₂	r ₁
2445.10.022	22	21,95	M 8	45	16	15
032	32	31,95	M10	50	20	20
040	40	39,95	M10	55	20	25
050	50	49,95	M10	55	20	25

Exemple de commande :

Embout de centrage selon norme VW = 2445.10.
d₁ = 22 mm = 022
N° de commande = 2445.10.022

Exemple de montage 1 :



Exemple de montage 2 :

