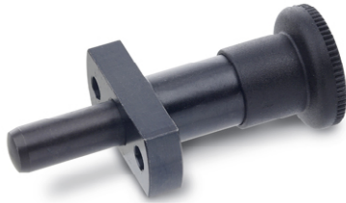


TIGE D'INDEXAGE DE PRECISION AVEC EMBOUT CYLINDRIQUE LONG

GWN.8173


MATIERE ET EXECUTION :

Bouton en polyamide (PA) noir, mat, non démontable.

Corps en acier bruni,

Embout en acier trempé et rectifié.

- Ref. GWN.8173.xx.xx.B = non éclipseable

- Ref. GWN.8173.xx.xx.C = éclipseable.

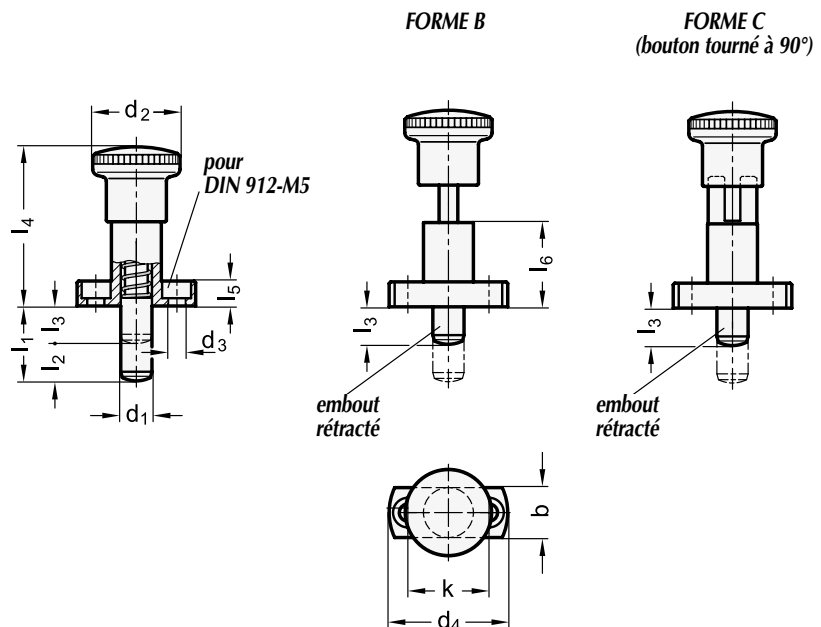
REMARQUE :

Ces index assurent un positionnement très précis avec les bagues de guidage DIN 172 et DIN 179. Les index (tolérance h6) et les canons (tolérance F7) sont trempés et rectifiés. Plus le canon est long et meilleure sera la précision.

L'exécution éclipseable est utile lorsque l'embout doit rester en position dégagee.

Pour ce faire on tire sur le bouton et on le tourne de 90°.

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



\varnothing d1 h6	l1	l2 course	b3	b	\varnothing d2	\varnothing d3	\varnothing d4	k	l4	l5	l6	force (N)	Ref.
6	18	9	9	13	23	4,3	34	23	45	6	25	6 - 25	GWN.8173.06.18...
6	24	9	15	13	23	4,3	34	23	45	6	25	6 - 25	GWN.8173.06.24...
8	20	10	10	16	28	5,5	38	26	51	8	27	8,5 - 28	GWN.8173.08.20...
8	26	10	16	16	28	5,5	38	26	51	8	27	8,5 - 28	GWN.8173.08.26...
10	24	12	12	16	28	5,5	38	26	51	8	27	9,5 - 38	GWN.8173.10.24...
10	32	12	20	16	28	5,5	38	26	51	8	27	9,5 - 38	GWN.8173.10.32...

POUR LA COMMANDE :

Ref. GWN.8173. d1 = 6, l1 = 24, non éclipseable = Ref. GWN.8173.06.24.B

Ref. GWN.8173. d1 = 10, l1 = 32, éclipseable = Ref. GWN.8173.10.32.C

TIGE D'INDEXAGE DE PRECISION AVEC EMBOUT CONIQUE LONG

GWN.8175



MATIERE ET EXECUTION :

Bouton en polyamide (PA) noir, mat, non démontable.

Corps en acier bruni,

Embout en acier trempé et rectifié.

- Ref. GWN.8175.xx.xx.B = non éclipsable

- Ref. GWN.8175.xx.xx.C = éclipsable.

REMARQUE :

Ces index assurent un positionnement sans jeu avec les bagues de guidage DIN 172 ou DIN 179 et

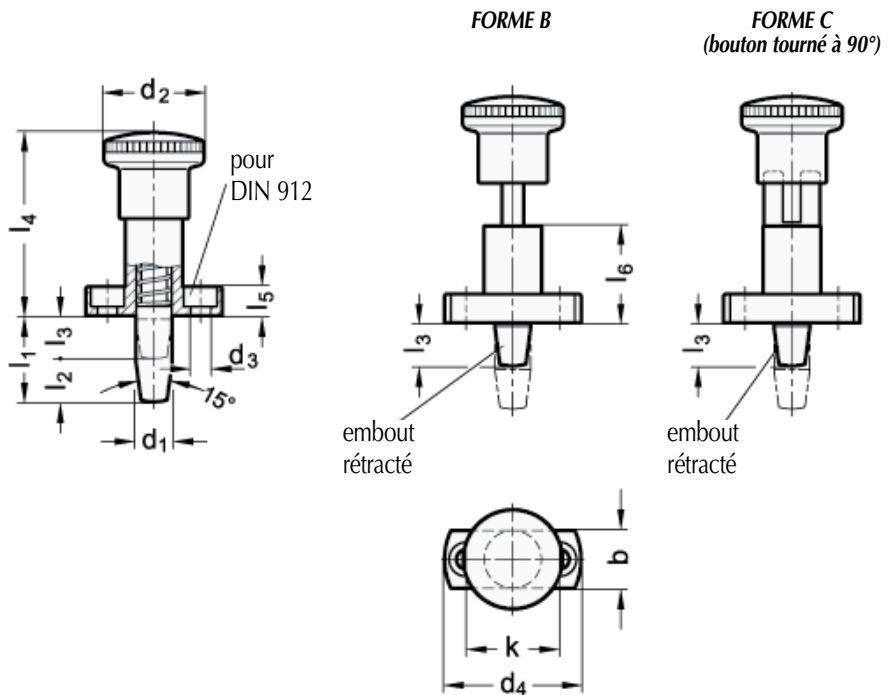
les canons coniques GWN.1721 ou 1791.

Les index coniques et les canons coniques sont trempés et rectifiés.

L'exécution éclipsable est utile lorsque l'embout doit rester en position délogée.

Pour ce faire on tire sur le bouton et on le tourne de 90°.

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



Ø d1 h6	l1	l2 course	b3	b	Ø d2	Ø d3	Ø d4	k	l4	l5	l6	l7	l8 min-max	l9	force (N)	Ref.
6	18	9	9	13	23	4,3	34	23	45	6	25	7	9 - 10	17,5	6 - 25	GWN.8175.06.18...
6	24	9	15	13	23	4,3	34	23	45	6	25	7	15 - 16	23,5	6 - 25	GWN.8175.06.24...
8	20	10,6	9,4	16	28	5,3	38	26	51	8	27	9	9,4 - 10	19,5	8,5 - 28	GWN.8175.08.20...
8	26	10,6	15,4	16	28	5,3	38	26	51	8	27	9	15,4 - 16	25,5	8,5 - 28	GWN.8175.08.26...
10	24	12,6	11,4	16	28	5,3	38	26	51	8	27	11	11,4 - 12	23,5	11,5 - 40	GWN.8175.10.24...
10	32	12,6	19,4	16	28	5,3	38	26	51	8	27	11	19,4 - 20	31,5	11,5 - 40	GWN.8175.10.32...

POUR LA COMMANDE :

Ref. GWN.8175. d1 = 6, l1 = 24, non éclipsable = Ref. GWN.8175.06.24.B

Ref. GWN.8175. d1 = 10, l1 = 32, éclipsable = Ref. GWN.8175.10.32.C

BAGUE DE POSITIONNEMENT CYLINDRIQUE DIN 172 / DIN 179

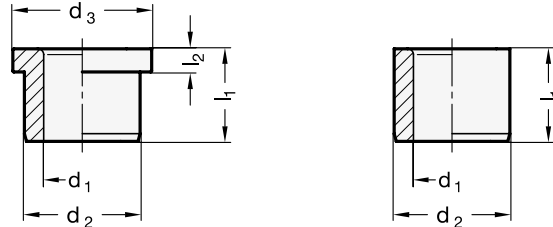
D179/172



MATIERE : acier trempé : 60 – 64 HRC.

- Ref. D172... = avec collerette.
- Ref. D179... = sans collerette.

REMARQUE : utilisation avec les tiges d'indexage de précision Ref. GWN.8173 et 8175.



Ø d1 F7	l1	Ø d2 h6	Ø d3	l2	Ref.	
					sans collerette	avec collerette
B6	10	10	13	3	D179.0600.010	D172.0600.010
B6	16	10	13	3	D179.0600.016	D172.0600.016
B8	10	10	15	3	D179.0800.010	D172.0800.010
B8	16	10	15	3	D179.0800.016	D172.0800.016
B10	12	15	18	3	D179.1000.012	D172.1000.012
B10	20	15	18	3	D179.1000.020	D172.1000.020

BAGUE DE POSITIONNEMENT CONIQUE

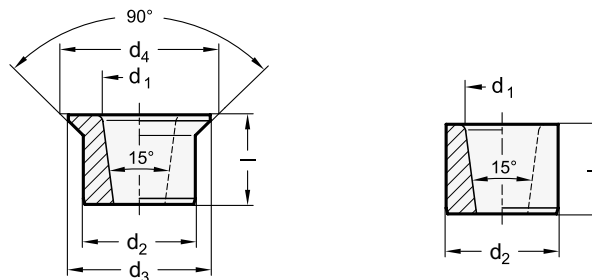
GWN.1791/1721



MATIERE : acier trempé : 60 – 64 HRC.

- Ref. GWN.1721... = avec collerette.
- Ref. GWN.1791... = sans collerette.

REMARQUE : utilisation avec les tiges d'indexage de précision Ref. GWN.8175...

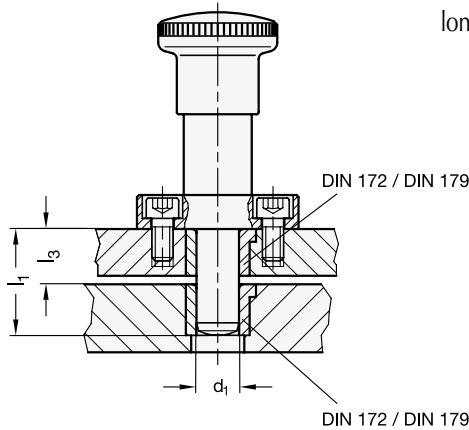


Ø d1	Ø d2 n6	Ø d3	Ø d4	l	Ref.	
					sans collerette	avec collerette
6	10	12,5	13,5	8	GWN.1791.06.10	GWN.1721.06.10
8	12	15	16	10	GWN.1791.08.12	GWN.1721.08.12
10	15	19	20,6	12	GWN.1791.10.15	GWN.1721.10.15

MONTAGE POUR TIGE D'INDEXAGE DE PRECISION

GWN.8173

Pour chaque embout $\varnothing d_1$ il existe 2 longueurs l_1 au choix.
La longueur l_3 doit assurer une sortie complète de l'embout en tenant compte de la longueur de la bague de positionnement, de l'épaisseur de la plaque et d'un éventuel jeu.



MONTAGE POUR TIGE D'INDEXAGE DE PRECISION

GWN.8175

Pour chaque embout $\varnothing d_1$ il existe 2 longueurs l_1 au choix.
La longueur l_7 est déterminée en fonction de la longueur de la partie conique de l'embout.
La longueur l_8 doit assurer une sortie complète de l'embout en tenant compte de la longueur de la bague de positionnement, de l'épaisseur de la plaque et d'un éventuel jeu.
En position engagée, la distance entre la fin de l'embout et la fin de la bague conique doit être d'au moins 0,5 mm.

