

TIGE D'INDEXAGE A SOUDER

GWN.6074 / 6075


MATIERE ET EXECUTION :

Corps en acier, bruni.

Embout en acier trempé.

Bouton en polyamide noir mat, non démontable après montage.

 - **Ref. GWN.6074...** – exécution simple

 - **Ref. GWN.6075...** = exécution éclipable.

Tolerances :

 - $\varnothing d_1$: - 0,02 / - 0,04 mm – alésage : + 0,25 / + 0,30 mm

 - $\varnothing d_2$: - 0,02 / - 0,1 mm.

REMARQUE :

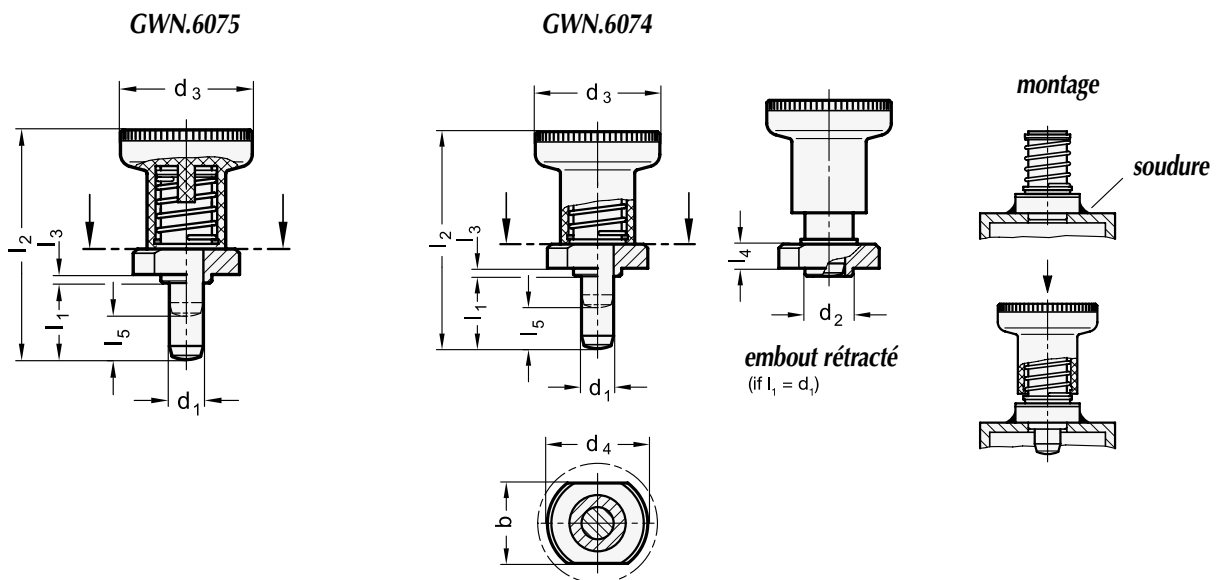
Ces tiges sont prévues pour être soudées sur des tubes carrés en acier.

L'épaulement "d 2" sert pour le centrage.

Le bouton doit être pressé à force après l'opération de soudure.

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

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



$\varnothing d_1$	l1	b	$\varnothing d_2$ -0,02/ -0,1	d3	d4	l2	l3	l4	l5	force (N)	charge axiale max (N)	Ref.	
												non éclipable	éclipable
6	6	18	10	25	22	37	1,5	5,5	6	8,5 - 22	400	GWN.6704.06.06	GWN.6705.06.06
6	14	18	10	25	22	45	1,5	5,5	6	8,5 - 22	400	GWN.6704.06.14	GWN.6705.06.14
8	8	20	12	31	25	44	2	6,5	8	15,5 - 28	500	GWN.6704.08.08	GWN.6705.08.08
8	18	20	12	31	25	54	2	6,5	8	15,5 - 28	500	GWN.6704.08.18	GWN.6705.08.18