

N° 6383ZEK

Brinde de centrage à bille

Actionnable par le haut.
 Répétabilité à 0,025 mm près
 Précision de circularité 0,050 mm près



Code	D min.	D max.	A min.	A max.	H	P [kN]	Poids [g]
373357	11,7	14,2	3,2	3,9	10,0	0,5	8,2
373365	14,5	18,5	8,6	9,8	14,2	3,5	19
373373	18,5	22,5	10,4	11,6	16,5	4,5	40
373381	22,5	26,5	12,9	14,1	19,6	5,0	73
373399	26,5	30,5	13,0	14,1	19,8	5,0	93
373407	30,5	38,5	11,8	14,1	23,2	5,0	118
373415	38,5	46,5	15,7	18,0	27,2	6,5	249
373423	46,5	54,5	15,7	18,0	27,1	6,5	342
373431	54,5	70,5	19,1	23,7	40,6	8,0	652
373449	70,5	86,5	23,7	28,3	46,1	10,0	1303
373456	86,5	102,5	25,6	30,3	51,2	10,0	1765

Utilisation:

Pour le centrage ou le bridage via les alésages, autorisant de légères empreintes de billes.

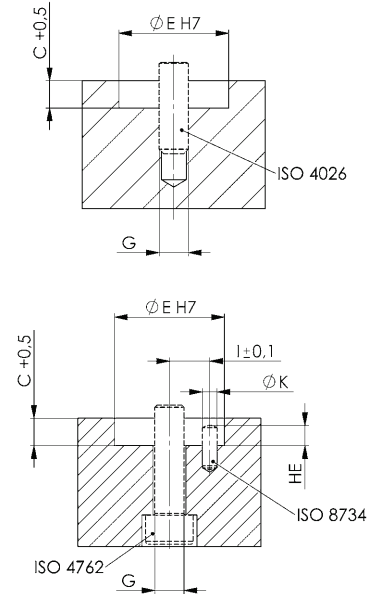
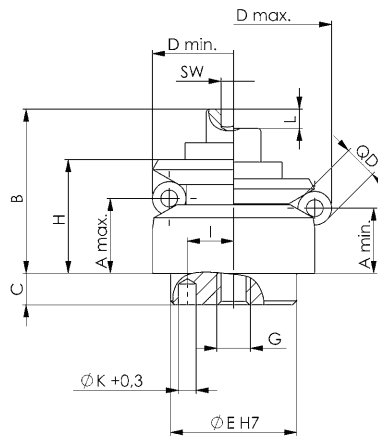
Avantages:

- hauteur de montage faible
- serrage au point zéro
- effet de placage
- serrage sans délai

Remarque:

Pour un montage en profondeur, D max. doit être prévu comme dégagement.

Aide au montage : goupille de blocage permettant un positionnement précis des billes. (Livraison sans aide au montage)



Dimensions:

Code	B	C	E f7	G	HE	I±0,1	K	L	Q	QD	SW
373357	14,7	3,5	10	M4	2,0	3,5	1,5	1,3	3	2,5	3
373365	19,2	5,5	12	M4	2,5	4,5	2,0	2,3	3	4,0	3
373373	22,7	7,5	15	M5	3,5	5,5	2,5	2,3	3	4,0	4
373381	28,6	6,0	20	M6	3,5	7,0	3,0	2,3	3	4,0	5
373399	28,8	6,0	20	M6	3,5	7,0	3,0	2,3	3	4,0	5
373407	32,2	7,0	25	M6	3,5	9,0	4,0	4,6	3	8,0	5
373415	39,2	7,5	30	M8	4,5	11,0	4,0	4,6	6	8,0	6
373423	39,2	7,5	30	M8	6,5	11,0	4,0	4,6	6	8,0	6
373431	54,6	9,0	45	M10	6,5	15,0	5,0	9,2	6	16,0	8
373449	63,1	10,0	60	M12	6,5	17,0	5,0	9,2	6	16,0	10
373456	72,2	10,0	60	M16	6,5	25,0	5,0	9,2	6	16,0	14

Q = nombre de billes

Sous réserve de modifications techniques.

N° 6383ZES

Bride de centrage avec segments de protection

Actionnable par le haut.
 Répétabilité à 0,025 mm près
 Précision de circularité 0,050 mm près



Code	D min.	D max.	A min.	A max.	H	P [kN]	Poids [g]
373464	14,5	18,5	8,6	9,8	14,3	3,5	26
373472	18,5	22,5	10,4	11,5	16,6	4,5	45
373480	22,5	26,5	13,0	14,1	19,7	5,0	73
373498	26,5	30,5	13,0	14,2	19,9	5,0	95
373506	30,5	38,5	11,7	14,0	23,2	5,0	131
373514	38,5	46,5	15,5	18,0	27,2	6,5	259
373522	46,5	54,5	15,7	18,0	27,2	6,5	343
373530	54,5	70,5	19,1	23,7	40,7	8,0	675
373548	70,5	86,5	23,6	28,3	46,0	10,0	1347
373555	86,5	102,5	25,6	30,3	51,1	10,0	2099

Utilisation:

Pour un centrage et un bridage via les alésages respectueux de la surface.

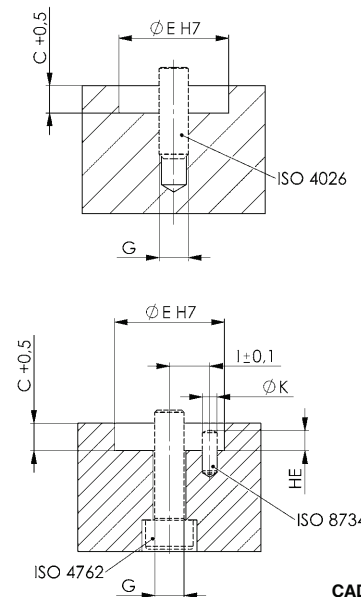
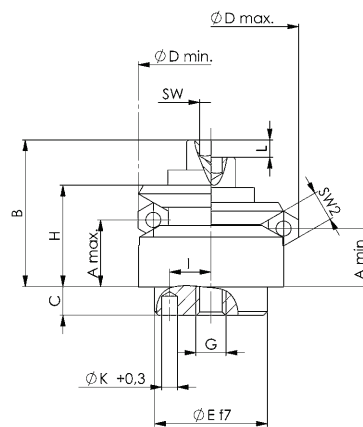
Avantages:

- hauteur de montage faible
- serrage au point zéro
- effet de placage
- serrage sans délai

Remarque:

Pour un montage en profondeur, D max. doit être prévu comme dégagement.

Aide au montage : goupille de blocage permettant un positionnement précis des segments. (Livraison sans aide au montage)



Dimensions:

Code	B	C	E f7	G	HE	I ±0,1	K	L	Q	QD	SW	SW2
373464	19,3	5,5	12	M4	2,0	4,5	2,0	2,3	3	4	3	4
373472	22,8	7,5	15	M5	2,5	5,5	2,5	2,3	3	4	4	4
373480	28,7	6,0	20	M6	3,0	7,0	3,0	2,3	3	4	5	4
373498	28,9	6,0	20	M6	3,0	7,0	3,0	2,3	3	4	5	4
373506	32,2	7,0	25	M6	4,0	9,0	4,0	4,6	3	8	5	8
373514	39,2	7,5	30	M8	4,0	11,0	4,0	4,6	6	8	6	8
373522	39,2	7,5	30	M8	4,0	11,0	4,0	4,6	6	8	6	8
373530	54,7	9,0	45	M10	5,0	15,0	5,0	9,2	6	16	8	16
373548	63,0	10,0	60	M12	5,0	17,0	5,0	9,2	6	16	10	16
373555	72,1	10,0	60	M16	5,0	25,0	5,0	9,2	6	16	14	16

Q = nombre de segments

N° 6383ZUK

Bride de centrage à bille

Actionnable par le bas.
 Répétabilité à 0,025 mm près
 Précision de circularité 0,050 mm près



Code	D min.	D max.	A min.	A max.	H	P [kN]	Poids [g]
373563	11,7	14,2	3,2	3,9	9,9	0,5	12
373571	14,5	18,5	8,6	9,8	14,2	3,5	21
373589	18,5	22,5	10,4	11,6	16,5	4,0	52
373597	22,5	26,5	12,9	14,1	19,6	4,5	77
373605	26,5	30,5	13,0	14,1	19,8	4,5	103
373613	30,5	38,5	11,8	14,1	23,2	4,5	155
373621	38,5	46,5	15,5	18,0	27,1	6,5	268
373639	46,5	54,5	15,7	18,0	27,2	6,5	355
373647	54,5	70,5	19,1	23,7	40,6	8,0	702
373654	70,5	86,5	23,7	28,3	46,1	10,0	1332
373662	86,5	102,5	25,7	30,3	51,2	12,5	1880

Utilisation:

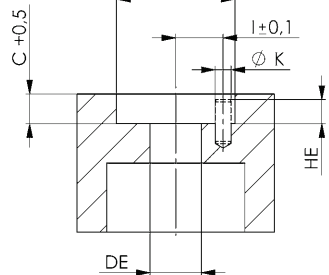
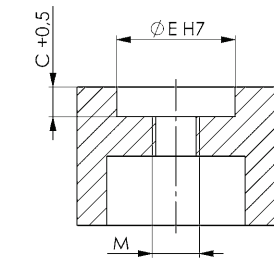
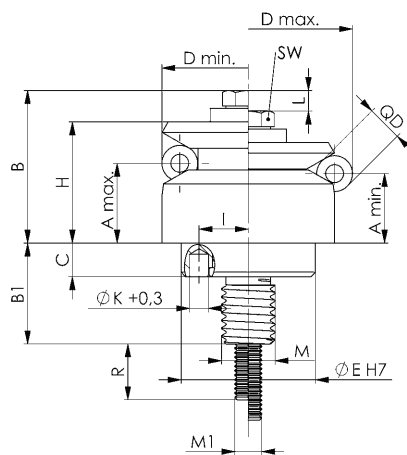
Pour le centrage ou le bridage via les alésages borgnes, autorisant de légères marques. Serrage par le dessous manuel ou automatique.

Avantages:

- hauteur de montage faible
- serrage au point zéro
- effet de placage
- serrage sans délai

Remarque:

Pour un montage en profondeur, D max. doit être prévu comme dégagement.
 Aide au montage : trou K pour goupille de blocage permettant un positionnement précis des billes.
 (Livraison sans aide au montage)



Dimensions:

Code	B	B1	C	FR	E f7	HE	I ±0,1	K	L	M	M1	Q	QD	R	SW
373563	12,7	11,0	3,5	5	10	2,0	3,5	1,5	1,3	M5	M3	3	2,5	10	5,5
373571	17,0	14,1	5,5	6	12	2,5	4,5	2,0	1,3	M6	M3	3	4,0	12	5,5
373589	20,4	18,2	7,5	8	15	3,5	5,5	2,5	2,3	M8	M4	3	4,0	14	7,0
373597	24,3	17,4	6,0	10	20	3,5	7,0	3,0	2,3	M10	M5	3	4,0	15	8,0
373605	24,5	17,4	6,0	10	20	3,5	7,0	3,0	2,3	M10	M5	3	4,0	15	8,0
373613	28,8	21,9	7,0	12	25	3,5	9,0	4,0	4,6	M12	M6	3	8,0	20	10,0
373621	33,0	22,5	7,5	12	30	4,5	11,0	4,0	4,6	M12	M6	6	8,0	20	10,0
373639	33,1	22,5	7,5	12	30	6,5	11,0	4,0	4,6	M12	M6	6	8,0	20	10,0
373647	49,9	24,5	9,0	14	45	6,5	15,0	5,0	9,2	M14 x 1,5	M8	6	16,0	32	13,0
373654	55,4	29,4	10,0	16	60	6,5	17,0	5,0	9,2	M16 x 1,5	M8	6	16,0	20	13,0
373662	61,6	29,4	10,0	16	60	6,5	25,0	5,0	9,2	M16 x 1,5	M10	6	16,0	25	16,0

Q = nombre de billes

Sous réserve de modifications techniques.

N° 6383ZUS

Bride de centrage avec segments de protection

Actionnable par le bas.
Répétabilité à 0,025 mm près
Précision de circularité 0,025 mm près



Code	D min.	D max.	A min.	A max.	H	P [kN]	Poids [g]
373670	14,5	18,5	8,6	9,8	14,2	3,5	21
373688	18,5	22,5	10,4	11,5	16,6	4,0	51
373696	22,5	26,5	13,0	14,1	19,7	4,5	83
373704	26,5	30,5	13,0	14,2	19,9	4,5	102
373712	30,5	38,5	11,7	14,0	23,2	4,5	139
373720	38,5	46,5	15,5	18,0	27,2	6,5	274
373738	46,5	54,5	15,7	18,0	27,2	6,5	339
373746	54,5	70,5	19,1	23,7	40,7	8,0	690
373753	70,5	86,5	23,5	28,1	46,0	10,0	1349
373761	86,5	102,5	25,5	30,1	51,1	12,5	2028

Utilisation:

Pour un centrage et un bridage via les alésages borgnes respectueux de la surface. Serrage par le dessous manuel ou automatique.

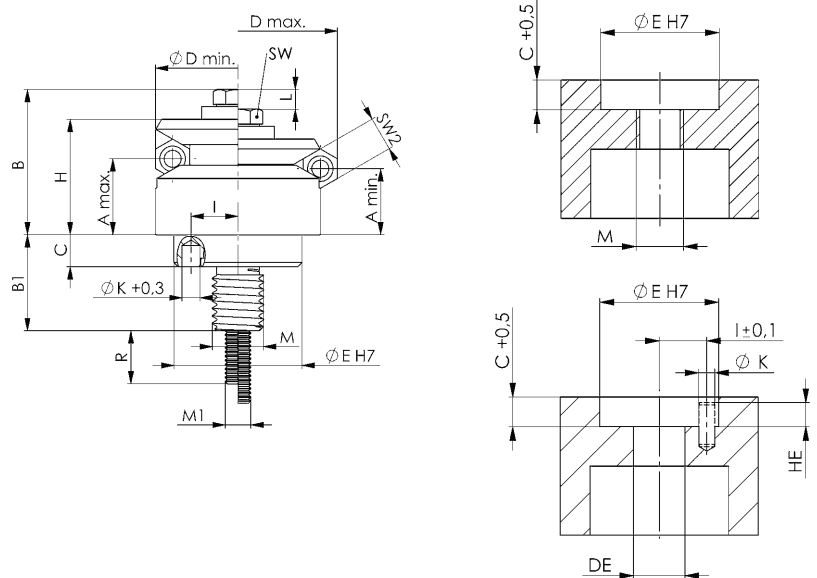
Avantages:

- hauteur de montage faible
- serrage au point zéro
- effet de placage
- serrage sans délai

Remarque:

Pour un montage en profondeur, D max. doit être prévu comme dégagement.

Aide au montage : trou K pour goupille de blocage permettant un positionnement précis des segments. (Livraison sans aide au montage)



Dimensions:

Code	B	B1	C	FR	E f7	HE	I ±0,1	K	L	M	M1	Q	R	SW	SW2
373670	17,0	14,1	5,5	6	12	2,5	4,5	2,0	2,3	M6	M3	3	12	5,5	4
373688	20,5	18,2	7,5	8	15	3,5	5,5	2,5	2,3	M8	M4	3	14	7,0	4
373696	24,4	17,4	6,0	10	20	3,5	7,0	3,0	2,3	M10	M5	3	15	8,0	4
373704	24,6	17,4	6,0	10	20	3,5	7,0	3,0	2,3	M10	M5	3	15	8,0	4
373712	28,8	21,9	7,0	12	25	3,5	9,0	4,0	4,6	M12	M6	3	20	10,0	8
373720	33,1	22,5	7,5	12	30	4,5	11,0	4,0	4,6	M12	M6	6	20	10,0	8
373738	33,1	22,5	7,5	12	30	6,5	11,0	4,0	4,6	M12	M6	6	20	10,0	8
373746	50,0	24,5	9,0	14	45	6,5	15,0	5,0	9,2	M14 x 1,5	M8	6	32	13,0	16
373753	55,3	29,4	10,0	16	60	6,5	17,0	5,0	9,2	M16 x 1,5	M8	6	20	13,0	16
373761	61,5	29,4	10,0	16	60	6,5	25,0	5,0	9,2	M16 x 1,5	M10	6	25	16,0	16

Q = nombre de segments

LA PREMIÈRE ÉTAPE EN CAS D'APPLICATION ET D'UTILISATION DE POUSOIRS LATÉRAUX:

- > Qu'est-ce qui doit être positionné ou bridé?
- > Quelles poussoirs doivent être utilisés?
- > Quelle taille correspond à quelle pièce?
- > Quelles sont les tolérances de la pièce?
- > Quelle est la mesure Y? (hauteur de la pièce)
- > Quelle est la mesure X? (cf. tableau)
- > La course F doit-elle être totalement utilisée?
- > Comment définit-on les coordonnées?

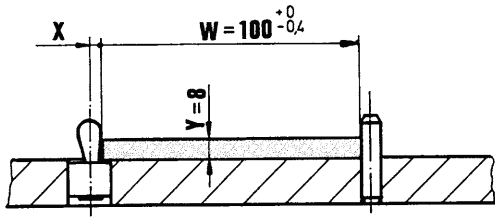
PAR EXEMPLE : POSITIONNEMENT OU BRIDAGE D'UNE PLAQUE 100 X 50 X 8 MM

Le diamètre de la tige doit-il être de 5, 6 ou 8 mm ?

- > si rien ne doit dépasser de la plaque 5 mm
- > lorsqu'un dépassement ne gêne pas 6 or 8 mm
- > si un bridage supplémentaire est effectué 6 mm
- > si aucun bridage supplémentaire n'est prévu 8 mm

Longueur / Largeur de la pièce ?

- > Longueur = $100 +0/-0,4$ = dimension moyenne 99,8 mm
- > Largeur = $50 +0,2/-0,2$ = dimension moyenne 50,0 mm



W = Pièce (tolérance +/-)
- F = Précontrainte
F = (-F) + (+F)

Hauteur de la pièce Y ?

La tolérance peut être ignorée

Quelle force doit être choisie ?

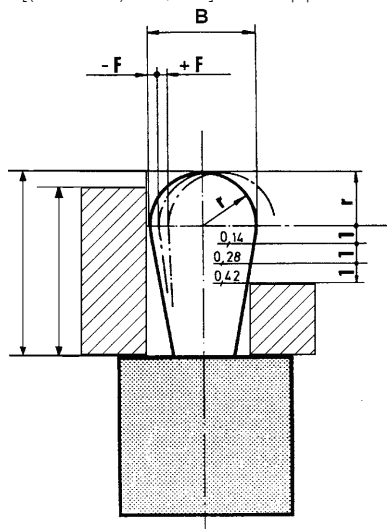
- > Pour des positionnements 30 - 60 N
- > Pour des bridages 90 - 150 N

Valeur X en cas de pièces d'appui latérales avec des ressorts en acier ?

> voir tableau ou les formules ci-dessous

Pour les pièces plus hautes que C moins r, les valeurs du tableau pour la dimension X ou la formule $X = B/2 - (-F)$ sont applicables.

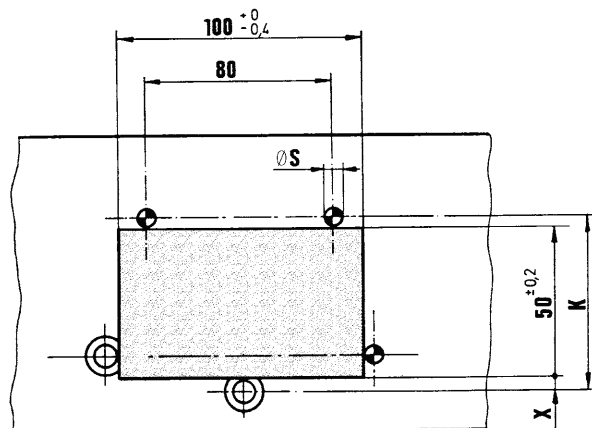
Pour les pièces plus petites que C moins r, les valeurs du tableau pour la dimension X ou la formule $X = B/2 - (-F) - [(C - r - Y) \times 0,123]$ sont applicables.



Formule pour les coordonnées :

$$K = W - T/2 + x + S/2$$

Les valeurs du tableaux sont des valeurs indicatives, qui se vérifient, au mieux, par un bridage d'échantillon.



N° 6380D

Pièce d'appui latérale, avec joint

contre copeaux et saleté.

Goupille en acier pour le serrage : trempée et zinguée

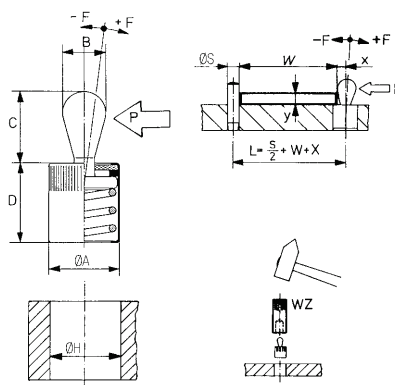
Douille : aluminium



Code	ØA	B	~P Force de ressort [N]	C	D-1	ØH H8	F	X	Outil 6380WZ	Poids [g]
373159	6	3	10	4	7	6	±0,5	0,9	03	0,6
373167	6	3	20	4	7	6	±0,5	0,9	03	0,6
373175	6	3	40	4	7	6	±0,5	0,9	03	0,7
373183	10	5	20	6	12	10	±0,8	1,6	05	2,7
373191	10	5	50	6	12	10	±0,8	1,6	05	2,9
373209	10	5	100	6	12	10	±0,8	1,6	05	2,9
373217	10	6	40	10	12	10	±1,0	1,8	06	3,1
373225	10	6	75	10	12	10	±1,0	1,8	06	3,6
373233	10	6	150	10	12	10	±1,0	1,8	06	3,7
373241	12	8	50	13	14	12	±1,3	2,6	08	3,9
373258	12	8	100	13	14	12	±1,3	2,6	08	7,1
373266	12	8	200	13	14	12	±1,3	2,6	08	7,3
373274	16	10	100	16	18	16	±1,6	3,2	10	7,6
373282	16	10	200	16	18	16	±1,6	3,2	10	15
373290	16	10	300	16	18	16	±1,6	3,2	10	15,4

Remarque:

Avec protection contre la pénétration de copeaux, résiste à des températures allant jusqu'à 150° C.
Etanchéité: CR, noir, 60 shore. Montage par emmanchement.



Recommandations



N° 6380WZ,
page 162



CAD

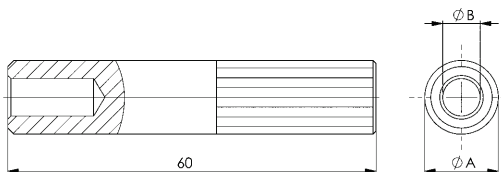
N° 6380WZ

Outil de montage

pour le montage de poussoir latéral.



Code	Modèle	ØA	B	Poids [g]
373308	03	8	3,1	16
373316	05/06	12	6,1	19
373332	08	14	8,1	64
373340	10	18	10,2	105



N° 6387

Vis de serrage excentrique

double effet, serrage et placage.

Acier trempé 56±1 HRC.



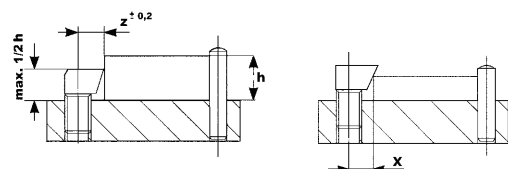
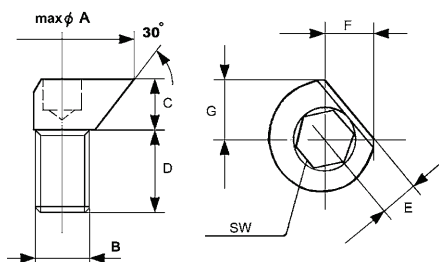
Code	ØA	B	C	D	E	F	G	SW	X	Z	Force de retenue max. [kN]	Md [Nm]	Poids [g]
373779	9,2	M4	3	8	3,0	4,6	4,0	2,5	3,5	4,2	0,09	1,5	2
373787	14,2	M6	5	12	4,5	7,1	6,1	4,0	5,4	6,4	0,3	5,0	6
373795	18,0	M8	6	16	5,5	8,9	7,7	5,0	6,6	8,0	2,7	22,0	9
373803	22,2	M10	7	20	6,5	11,1	9,4	6,0	8,3	9,8	4,0	35,0	16
373811	27,0	M12	9	24	8,0	13,5	11,6	8,0	10,1	12,0	5,4	45,0	31

Utilisation:

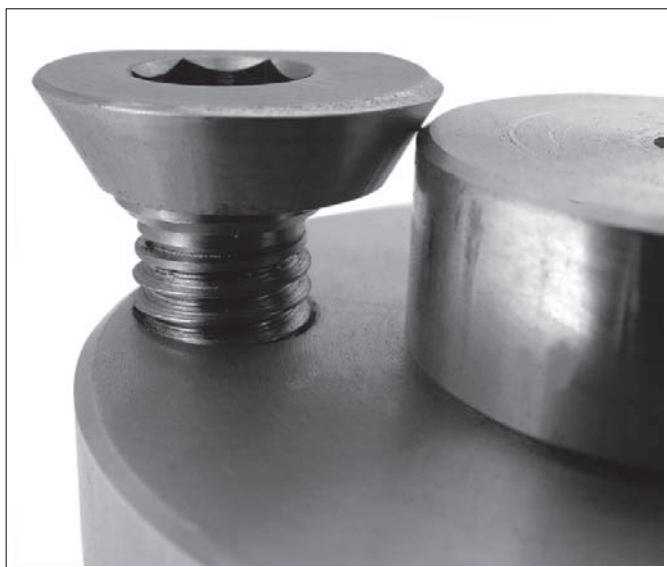
- Serrage au-dessus de la surface d'usinage
- Serrage en dessous de la surface d'usinage
- Serrage dans des alésages.

Avantages:

- Réglage en continu grâce à l'excentrique
- Haute résistance à l'usure.



Serrage au-dessus de la surface d'usinage



Serrage en dessous de la surface d'usinage



Sous réserve de modifications techniques.