

Arbres linéaires haute précision

Une extrémité taraudée / Une extrémité taraudée avec méplats

Adapté pour les ensembles de pièces nécessitant une haute précision et une grande précision perpendiculaire de l'extrémité de l'arbre (⊥ 0.03).

RoHS10

- Le recuit nécessaire pour l'usinage des méplats et du filetage d'extrémité d'arbre (longueur effective du filetage + 10mm environ) peut réduire la dureté. **P.112**
- Tolérance de la dimension L, circularité, linéarité, perpendicularité, concentricité et dureté altérée. **P.111**
- Les arbres peuvent comporter des trous centraux sur les faces des extrémités.
- Caractéristiques du placage LTBC. **P.128**

Type		Tol. D	Matériau	Dureté	Traitement de surface	Tol. D	
Sans méplats	Avec méplats					D	g6
VFJT	VFJC	g6	EN 1.3505 équiv.	Trempe par induction Profondeur trempée effective P.112	Placage au chrome dur Dureté du placage HV750 - Épaisseur du placage : 5µ ou plus Placage LTBC	4	-0.004
VSFJT	VSFJC		EN 1.4037 équiv.			5	-0.012
VPFJT	VPFJC		EN 1.3505 équiv.			6	-
VPSFJT	VPSFJC		EN 1.4037 équiv.			8	-0.005
VRJT	VRJC		EN 1.3505 équiv.			10	-0.014
						12	-
			13	-0.006			
			15	-0.017			
			16	-			
			18	-			
			20	-0.007			
			25	-0.020			
			30	-			

Sans méplats

Avec méplats

Référence pièce Type	D	L spécifiée par incréments de 1mm	M (normal), N (normal) Sélection	Dimensions des méplats			c
				SC	W	l1	
(sans méplats) (D4-D30)	4	25-200	2	-	-	-	0,2 ou inf.
	5	25-300	2,6 3	-	-	-	0,5 ou inf.
	6	25-300	3	-	-	-	
	8	25-300	3 4 5	-	-	-	
	10	25-350	3 4 5 6	5	8	10	
	12	25-350	4 5 6 8	7			
	13	25-350	4 5 6 8	8	10	15	
	15	25-350	4 5 6 8 10	10			
	16	25-350	4 5 6 8 10	11	10	15	
	18	25-350	4 5 6 8 10 12	13			
	20	30-450	4 5 6 8 10 12	14	10	15	
	25	30-450	4 5 6 8 10 12 16	16			
	30	30-450	6 8 10 12 16 20	17	10	15	
				22			
				27	15	15	
				15			

Pour la longueur totale, quand Mx2.5+4>L, les avant-trous peuvent être traversants.

Ordering

Exemple : Référence pièce - L - M - SC

VFJT20 - 100 - M8 - SC10

VFJC20 - 100 - M8 - SC10

Alterations

Référence pièce - L - M (M4, MD) - SC - (LKC...etc.)

VFJC20 - 100 - M8 - SC10 - LKC

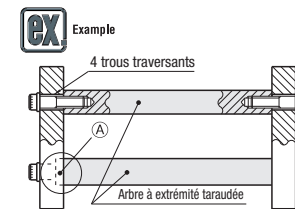
VFJT20 - 100 - M8 - SC10 - FC10-E8

Détails de modification **P.113**

Modifications	Code	Spéc.	Modifications	Code	Spéc.
	LKC	Modification de la tolérance de la dimension L Code de commande LKC Remarque d'application Applicable quand L=200 ou inférieur. Les dimensions L peuvent être spécifiées par incréments de 0.1mm pour LKC. L≤200 → L=0.03		SX	Deuxième jeu de méplats Code de commande SX15 Remarque d'application S'applique à D=6 ou plus SX=incrément de 1mm SC+SX+l1<L SC<0 Les deux méplats de vis de serrage ne sont pas orientés dans le même plan.
	FC	Méplat de vis de serrage à un emplacement Code de commande FC10-A8 FC, A = incrément de 1 mm FC≤3xD Quand 1.5xD<FC, FC≤L/2 A=0 ou A≥2 Non disponible en combinaison avec WFC.		MSC	Affinement du filetage taraudé Code de commande MSC14 M est modifié en MSC NSC14 N est modifié en NSC Remarque d'application S'applique à D=12 ou plus Pour plus de détails, voir la Présentation des modifications d'arbre P.113
	WFC	Méplats de vis de serrage à deux emplacements Code de commande WFC8-A8-E2 WFC, A E=incrément de 1mm WFC≤3xD Quand 1.5xD<WFC, 2WFC≤L/2 A(E)=0 ou A(E)≥2 Les méplats de vis de serrage ne sont pas orientés dans le même plan. Non disponible en combinaison avec FC.		MD	Modifier la longueur effective de la partie taraudée à Mx3. Code de commande MD6 (M est remplacé par MD) Remarque d'application Applicable uniquement si D=10-30, M=6-20 Une extrémité taraudée : MDx3.5+4>L

- Voir la Présentation des modifications d'arbre pour plus de détails le cas échéant. **P.113**
- Pour l'ajout de plusieurs modifications, la distance entre les zones usinées doit être supérieure à 2mm.
- La distance entre les méplats et les trous transversés doit être supérieure à 2mm pour les modifications.
- Les modifications peuvent réduire la dureté. Voir **P.112**

Référence pièce Type	D	Prix unitaire					
		L mini. 50	L51 100	L101 200	L201 300	L301 450	
VFJT	4						
	5						
	6						
	8						
	10						
	12						
	13						
	15, 16						
	18						
	20						
	25						
	30						
	VVFJT	4					
		5					
		6					
		8					
10							
12							
13							
15, 16							
18							
20							
25							
30							
VVFJC		6					
		8					
		10					
		12					
	13						
	15, 16						
	18						
	20						
	25						
	30						
	VVPFJT	4					
		5					
		6					
		8					
		10					
		12					
13							
15, 16							
18							
20							
25							
30							
VVPFJC		6					
		8					
		10					
		12					
	13						
	15, 16						
	18						
	20						
	25						
	30						
	VVPFJJC	6					
		8					
		10					
		12					
		13					
		15, 16					
18							
20							
25							
30							
VVRJT		6					
		8					
		10					
		12					
		13					
		15, 16					
	18						
	20						
	25						
	30						



Le type de précision ne nécessite pas d'usinage à épaulement comme (A), ce qui permet un montage efficace.

