

# Pignons sans clé

Séries 35B, 40B

**Caractéristiques :** la résistance des arbres n'est pas altérée puisque l'usinage des arbres n'est pas nécessaire. Positionnement facile.

Type	Pignons		Manchons	
	Matériau	Traitement de surface	Matériau	Plage de temp.
LFSP35B, LFSP40B BLFSP35B, BLFSP40B	EN 1.1191 équiv. Pointe de la dent trempée par induction	Oxydé noir	EN 1.1191 équiv.	-20~80°C

• Forme de manchon

Type de serrage à 3 vis (Dimension D 10, 12)

Type de serrage à 4 boulons (D Dimension 15 ~ 25)

Trou taraudé pour la dépose

**Série 35B** Pour les chaînes, voir **P.1535.**

Référence pièce	Type	Nombre de dents	Diam. de l'alésage de l'arbre D <sub>H7</sub>	Forme	D <sub>p</sub>	D <sub>o</sub>	H	L	t	Prix unitaire	
										LFSP35B	BLFSP35B
LFSP35B BLFSP35B	A	12	10	A	36.80	41	30.5	20	4.3		
		13	10		39.80	44	32				
		14	10 12		42.81	47	32				
		15	10 12		45.81	51	35				
	B	16	10 12 15 16	48.82	54	37					
		18	12 15 16 17	54.85	60	44					
		20	12 15 16 17 18 20 22	60.89	66	50					

⚠ Pour les pignons à 12 dents, forme A uniquement. Les pignons marqués d'un \* sont dotés de rainures sur le diam. ext. du moyeu.

**Série 40B** Pour les chaînes, voir **P.1535.**

Référence pièce	Type	Nombre de dents	Diam. alésage d'arbre D <sub>H7</sub>	Forme	D <sub>p</sub>	D <sub>o</sub>	H	L	t	Prix unitaire	
										LFSP40B	BLFSP40B
LFSP40B BLFSP40B	A	12	12 15 16 17	A	49.07	55	40	22	7.2		
		13	12 15 16		53.07	59	37				
		14	12 15 16 17		57.07	63	42				
		15	12 15 16 17 18 20		61.08	67	46				
		16	15 16 17 18 20 22		65.10	71	50				
	B	17	15 16 17 18 20 22	69.12	76	54					
		18	15 16 17 18 20 22 25	73.14	80	57					
		19	15 16 17 18 20 22 25	77.16	84	62					
		20	15 16 17 18 20 22 25	81.18	88	67					

Les pignons marqués d'un \* sont dotés de rainures sur le diam. ext. du moyeu.

**Dimension manchon/Tableau des performances**

Diam. alésage d'arbre D	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	d <sub>1</sub>	(L-1)	L <sub>2</sub>	ℓ	Couple de serrage maximum autorisé N·m (kgf·m)	Poussée axiale admissible kN (kgf)	Vis		Couple de serrage des vis N·m (kgf·m)	Trou taraudé pour la dépose
										Qté	Taille		
10	30	22	12		10.5	16.5	5	39 (4.0)	5.34 (545)	3	M4x16	4.0 (0.41)	M4x2
12	32	24	14	4.5				48 (4.9)					
15	36	28	17.6	12	22	6		78 (7.95)					
16	37	29	18.6				83 (8.5)	8.74 (895)	4	M4x18	8.3 (0.85)	M5x2	
17	38	30	19.6	13	23		88 (9.0)						
18	43	33	20.6				154 (15.7)						
20	46	36	23.4		14	7	171 (17.4)	216 (21.8)					
22	48	38	24.6	5.5			186 (19.16)						
25	52	42	28.4				216 (21.8)						

• La tolérance d'arbre g<sub>6</sub> et la rugosité de la surface de l'arbre Ra<sub>6.3</sub> sont standard.

• En cas d'usinage de rainure ou de coupe en D sur l'arbre, le couple de transmission est réduit d'au moins 15%.

⚠ Lorsque le couple de transmission dépasse les valeurs du tableau ci-dessus, cela se révèle très dangereux, car l'arbre peut glisser. S'assurer de rester dans la plage de couple admissible.



**Remarque sur l'installation**

- Serrer les vis du manchon après avoir inséré l'arbre. (Le manchon peut se déformer si les vis sont serrées avant l'insertion de l'arbre.)
- Utiliser une clé dynamométrique pour serrer les vis.
- Ne pas utiliser d'autres vis que celles fournies.

Ordering Example

Référence pièce - Nombre de dents - d

Example LFSP35B16 - 15 - A

**Caractéristiques**

• Lorsqu'une rainure est ajoutée à un arbre, la position des dents/clavettes est fixe. Cependant, si on utilise des pignons sans clé sur un tel arbre, la position des dents peut être réglée librement et, par conséquent, la correspondance de phase est facilitée.

**Installation**

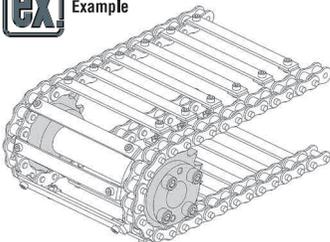
- Essuyer la surface de l'arbre et appliquer un peu d'huile ou de graisse. (Ne pas utiliser d'huile ou de graisse contenant un agent antifricion au molybdène.)
- Essuyer soigneusement les surfaces de contact des pignons et du manchon avant d'appliquer de l'huile ou de la graisse. Lubrifier les vis et les surfaces d'assise de la même manière.
- Pré-assembler les pignons et le manchon avant d'insérer l'arbre. (Ne pas serrer les vis sur le manchon avant de l'insérer dans l'arbre.)
- Après positionnement, serrer les vis de blocage avec une clé dynamométrique en procédant en diagonale, d'abord légèrement (environ 1/4 du couple de serrage prédéterminé).
- Serrer ensuite les vis à un couple supérieur (environ 1/2 du couple spécifié).
- Serrer au couple de serrage prédéterminé.
- Pour terminer, serrer les vis aux valeurs de couple mentionnées en suivant la circonférence.

**Retrait**

- S'assurer que le système est bien à l'arrêt complet avant de démarrer.
- Desserrer les vis de serrage de manière circulaire.
- Insérer une vis dans un trou pour vis pour la dépose et serrer uniformément.
- Répéter la procédure « Installation » pour la repose.



Exemple



# [Rouleau type S] Chaînes à pas double, pignons et articulations

Séries 2040B, 2050B

**Caractéristiques :** la plaque plate permet de poser les pièces directement sur la plaque pour leur transport.

**Pas double**  
**Chaîne type S**

Type: CHEW40, CHEW50  
Matériau: Acier

(Figure : 4 maillons)

\* Le dernier maillon correspond à l'articulation.

Référence pièce	Nombre de maillons (Indiquer un nombre pair)	Tension max. admissible (kN)	1 unité (Nombre de maillons)	Prix unitaire	Frais de coupe
CHEW40	4~	2.75	120 (Longueur de circonférence 3 048 mm)		
CHEW50	4~	4.41	96 (Longueur de circonférence 3 048 mm)		

- Indiquer un nombre pair de maillons. Le dernier maillon correspond à l'articulation.
- Quand le nombre de maillons commandés est supérieur au nombre établi de maillons par unité, la qté de maillons par unité et la qté supplémentaire de maillons sont emballés séparément. Ex.) Pour CHEW-300, 3 colis séparés: 120 maillons x 2 unités + 60 maillons

• Dimension détaillée de la chaîne

Type	a	b	c	d	e	f	g	h	m	n
CHEW40	11.7	25.4	1.5	7.95	7.95	3.97	1.5	8.02	9.53	17.55
CHEW50	14.6	31.75	2	9.53	10.16	5.09	2	10.15	11.6	21.75

Ordering Example

Référence pièce - Nombre de maillons

Example CHEW40 - 200

**Pas double**  
**Pignon dédié type S**

Type: SP2040B, SP2050B  
Matériau: EN 1.1191 équiv. (Pointe de la dent trempée par induction)

Spécifications de l'alésage de l'arbre (avant-trou) (Nouvelle clavette JIS + taraudage)

Spécifications d'alésage d'arbre

Diam. alésage d'arbre D	Rainure b <sub>2</sub> x <sub>2</sub> z	Vis de serrage M
20	6x2.8	6
25, 30	8x3.3	8
35	10x3.3	8

⚠ L'écart entre la pointe de la dent et la rainure est de ±0.5mm.

Pour les galets tendeurs de chaîne à pas double, voir **P.1552.**

Référence pièce	Type	Spécification S (D <sub>H8</sub> )	Diam. de l'alésage de l'arbre				Nombre de dents de commande	D <sub>p</sub>	D <sub>o</sub>	Moyeu		X	ℓ	Masse (kg)	Prix unitaire			
			Spécification N (D <sub>H7</sub> )	20*	25*	30				35	H				L	Spécification S	Spéc. N (En stock)	Spéc. N (Non en stock)
SP2040B	S	19	14	20*	25*	30	35	9	1/2	78.23	84	60	25	7.2	7	0.64		
		21	14	20	25	30	35	10	1/2	86.17	92	69				0.93		
	23	14	20	25	30	35	11	1/2	94.15	100	77	0.99						
	25	14	20*	25	30	35	12	1/2	102.14	108	63	1.06						
SP2050B	S	19	14	20	25*	30	35	9	1/2	97.78	105	73	28	8.7	8	1.1		
		21	14	20	25	30	35	10	1/2	107.72	115					1.62		
	23	16	20	25	30	35	11	1/2	117.68	125	1.74							
	25	16	20	25	30	35	12	1/2	127.67	135	1.87							

Ordering Example

Référence pièce - Spécification de l'arbre - Diam. de l'alésage de l'arbre

Example SP2040B21 - N - 20

**Articulation dédiée de type S à pas double**

JNTWC

RoHS 10

Matériau : acier

Référence pièce	Type	N°	Prix unitaire	Remise sur volume
JNTWC (acier)	40		1 - 20 maillon(s)	21 - 50 maillons
	50			

Ordering Example

Référence pièce

Example JNTWC40

⚠ Pour les commandes supérieures aux valeurs indiquées, demander un devis.