

Goupilles de positionnement pour fixations - Niveau standard, à tête longue



Goupilles de positionnement pour fixations - Niveau standard, montage par vis



Caractéristiques : positionnement du sens de la hauteur possible lors de l'utilisation avec la rondelle de réglage de la hauteur (répertoriée sur notre site Web). La rainure de dégagement de polissage est plus petite que celle des produits traditionnels pour éviter que la pièce se bloque.

A épaulement

Type	Matériau	Dureté	Type	Matériau	Dureté	Traitement de surface
Fileté			Fileté			
LANAR	LATAR	EN 1.7220 équiv.	R-ANAR	R-ATAR	EN 1.7220 équiv.	35-40HRC (Sur-face 750HV -)
TLANAR	TLATAR	EN 1.7242 équiv.				Placage au chrome dur

Dégagement sur la finition

Référence : $\sin 15^\circ = 0.259$
 $\tan 15^\circ = 0.267$

Fileté **Vis de serrage**

$e = P/2 \tan 15^\circ + R - (R/\sin 15^\circ)$ \odot L'orifice central reste.

Référence	Type	Dh7	P	B	Sélection L	l	L1	l1	H	d	R	Vis de serrage utilisable	Prix unitaire			
													LANAR	TLANAR	R-ANAR	
Trémpé (à filetage)	Cémenté dur (à filetage)	Plac. chrome dur (à filetage)	6	5.0-7.0	20-30	5 8 10	6	8	8	9	4	1	M5			
			8	5.0-9.0	20-30	5 8 10 12 15	10	8	8	11	5	1.5	M5			
			10	4.5-12.0	20-40	5 8 10 12 15	12	10	8	13	7	2	M6			
(vis de serrage)	LATAR	TLATAR	R-ATAR	10T	4.5-12.0	20-40	5 8 10 12 15	18	5	8	13	7	2	M6		
				12	9.0-13.0	30-50	8 10 12 15 18	15	12	10	15	9	3	M8		
				16	13.0-16.0	30-50	10 12 15 18 20	18	12	10	19	13	4	M8		

Sans épaulement

Type	Matériau	Dureté	Type	Matériau	Dureté	Traitement de surface
Fileté			Fileté			
LNNAR	LNTAR	EN 1.7220 équiv.	R-NNAR	R-NTAR	EN 1.7220 équiv.	35-40HRC (Sur-face 750HV -)
TLNNAR	TLNTAR	EN 1.7242 équiv.				Placage au chrome dur

Dégagement sur la finition

Référence : $\sin 15^\circ = 0.259$
 $\tan 15^\circ = 0.267$

Fileté **Vis de serrage**

$e = P/2 \tan 15^\circ + R - (R/\sin 15^\circ)$ \odot L'orifice central reste.

Les positions signalées pour les goupilles avec traitement de surface sont \checkmark .

Référence	Type	Dh7	P	B	Sélection L	l	L1	l1	d	R	Vis de serrage utilisable	Prix unitaire		
												LNNAR	TLNNAR	R-NNAR
Trémpé (à filetage)	Cémenté dur (à filetage)	Plac. chrome dur (à filetage)	6	8.0-12.0	5 8 10	6	8	8	4	3	M5			
			8	10.0-16.0	5 8 10 12 15	10	8	8	5	4	M5			
			10	12.0-20.0	5 8 10 12 15	12	10	8	7	4	M6			
(vis de serrage)	LNNAR	TLNNAR	R-NTAR	10T	12.0-20.0	5 8 10 12 15	15	5	8	7	5	M6		
				12	14.0-25.0	8 10 12 15 18	15	12	10	9	6	M8		
				16	18.0-32.0	10 12 15 18 20	18	12	10	13	8	M8		
				20	22.0-35.0	12 15 18 20	22	12	10	17	8	M8		

Ordering Référence - P - B - L
 Exemple LANTAR 10 - P7.8 - B20
 LNNAR 8 - P12.0 - B40 - L10

Caractéristiques : goupilles à montage sur vis. La rainure de dégagement de polissage est plus petite que celle des produits traditionnels pour éviter que la pièce se bloque.

A épaulement

Type	Forme	Matériau	Dureté
A épaulement			
ELABA	Ronde	EN 1.7220 équiv.	Dureté de traitement 35-40HRC
ELABD	En diamant		
TELABA	Ronde	EN 1.7242 équiv.	Cémentation, dureté de traitement : 55HRC - (profondeur : 0.7 - 0.8) / Anti-cémentation sur la partie taraudée
TELABD	En diamant		

Dégagement sur la finition

Référence : $\sin 15^\circ = 0.259$
 $\tan 15^\circ = 0.267$

\odot 00.03 A

$e = P/2 \tan 15^\circ + R - (R/\sin 15^\circ)$

Les cotés de relief sont des valeurs de référence.

Profondeur de l'avant-trou U

Référence	Type	Dh7	P	B	L	l	H	R	M	W	Prix unitaire			
											ELABA	ELABD	TELABA	TELABD
Trémpé (Ronde)	Cémenté (Ronde)	0	3.0-7.0	2.0-35.0 (B≤Px4)	10-16	5	9	1	M3	1-2				
					12-20	6	11	1.5	M4	1-2				
					15-20	8	13	2	M5	1-3				
					18-20	8	13	2	M6	1-3				
					15-20	8	15	3	M5	4				
					21-32	12	19	4	M8	5				
(En diamant)	ELABD	0	7.0-13.0	2.0-35.0 (B≤Px4)	15-20	8	15	3	M5	4				
					13.0-16.0	12	19	4	M8	5				
					16.0-20.0	12	23	4	M8	5				

\odot Dimension W D6, D8: W=2 lorsque P>5.0 D10, 10T: W=1 lorsque P<5.0, W=2 lorsque 5.0≤P<7.0, W=3 lorsque P>7.0

Sans épaulement

Type	Forme	Matériau	Dureté
Sans épaulement			
ELNBA	Ronde	EN 1.7220 équiv.	Dureté de traitement 35-40HRC
ELNBD	En diamant		
TELNBA	Ronde	EN 1.7242 équiv.	Cémentation, dureté de traitement : 55HRC - (profondeur : 0.7 - 0.8) / Anti-cémentation sur la partie taraudée
TELNBD	En diamant		

Dégagement sur la finition

Référence : $\sin 15^\circ = 0.259$
 $\tan 15^\circ = 0.267$

\odot 00.03 A

$e = P/2 \tan 15^\circ + R - (R/\sin 15^\circ)$

Profondeur de l'avant-trou U

Référence	Type	Dh7	P	B	L	l	R	M	W	Prix unitaire			
										ELNBA	ELNBD	TELNBA	TELNBD
Trémpé (Ronde)	Cémenté (Ronde)	0	8.0-12.0	2.0-35.0 (B≤Px4)	9-16	5	3	M3	3				
					10.0-16.0	6	4	M4	3.5				
					12.0-20.0	8	4	M5	4				
					12.0-20.0	8	5	M6	4				
					14.0-25.0	8	6	M5	6				
					18.0-32.0	12	8	M8	8				
(En diamant)	ELNBD	0	14.0-25.0	2.0-35.0 (B≤Px4)	10-40	12	8	M8	8				
					22.0-35.0	12	8	M8	9				

\odot La dimension B est sélectionnable à partir de 5 mm ~ pour la forme en diamant.

Ordering Référence - P - B - L
 Exemple ELABA 8 - P6.8 - B14.0 - L10
 ELNBA 10 - P14.0 - B25.0 - L15

Alterations Référence - P - B - L - (KD, SC, MC, RTC)
 LANTAR8 - P6.8 - B20 - SC

ex Exemple

Modifications	Usinage d'un méplat	Méplats	Diam. filetage	Modification du rayon de dégagement	Modification de l'angle de l'embout
<p>Code MK</p> <p>Perce 4 rainures sur la dimension B. L'usage des rainures indique le niveau d'usage.</p> <p>\odot S'applique uniquement aux produits trempés, cémentés et de forme ronde.</p> <p>\odot Lors de l'utilisation avec RTC, la rainure commence depuis la zone de valeur R + 1mm.</p> <p>Profondeur de la rainure : 0.2mm (±0.05mm)</p> <p>Forme de la rainure : en V (90°)</p>	<p>Code KD</p> <p>A épaulement</p> <p>\odot H-1-0.1</p> <p>Usinage d'un côté.</p>	<p>Code SC</p> <p>Ajoute des méplats.</p> <p>H 9 11 13 15 19 23 HI 7 8 11 13 17 21</p> <p>\odot S'applique uniquement au type à épaulement.</p>	<p>Code MC</p> <p>Modifie le diamètre du filetage.</p> <p>D/3: M<D</p> <p>Mmm3</p> <p>\odot S'applique uniquement au type fileté.</p> <p>\odot RTC:(H-P)/2</p>	<p>Code RTC</p> <p>Transforme le dégagement en rayon R suivant.</p> <p>Écarté: R1 R2 R3</p> <p>\odot S'applique uniquement au type à épaulement.</p> <p>\odot RTC:(H-P)/2</p>	<p>Code RC</p> <p>Modifie l'angle de pointe.</p> <p>Écarté: 60°, 90°, 120°</p>

Alterations Référence - P - B - L - (KC, KD, SC, RTC)
 ELABA10 - P7.0 - B14.0 - L12 - KD

ex Exemple

Modifications	Position du méplat	Usinage d'un méplat	Méplats	Modification du rayon de dégagement	Modification de l'angle de l'embout
<p>Code MK</p> <p>Perce 4 rainures sur la dimension B. L'usage des rainures indique le niveau d'usage.</p> <p>\odot S'applique uniquement aux produits trempés, cémentés et de forme ronde.</p> <p>\odot Applicable lorsque B > 4</p> <p>\odot Lors de l'utilisation avec RTC, la rainure commence depuis la zone de valeur R + 1mm.</p> <p>Profondeur de la rainure : 0.2mm (±0.05mm)</p> <p>Forme de la rainure : en V (90°)</p>	<p>Code KC</p> <p>A épaulement</p> <p>\odot H-P/2</p> <p>\odot H-1-0.1</p> <p>Usinage d'un côté.</p>	<p>Code KD</p> <p>A épaulement</p> <p>\odot H-1-0.1</p> <p>Usinage d'un côté.</p> <p>\odot S'applique à la forme ronde.</p>	<p>Code SC</p> <p>Ajoute des méplats.</p> <p>H 9 11 13 15 19 23 HI 7 8 11 13 17 21</p> <p>\odot S'applique uniquement au type à épaulement.</p>	<p>Code RTC</p> <p>Transforme le dégagement en rayon R suivant.</p> <p>Écarté: R1 R2 R3</p> <p>\odot S'applique uniquement au type à épaulement.</p> <p>\odot RTC:(H-P)/2</p> <p>\odot B:5</p>	<p>Code RC</p> <p>Modifie l'angle de pointe.</p> <p>Écarté: 60°, 90°, 120°</p>