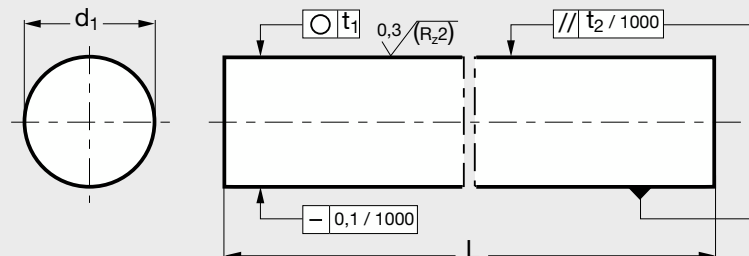


MICHAUD CHAILLYGUIDAGE ET
ENTRAÎNEMENT
LINÉAIRESmodèle **B6-W**

Arbre de guidage

**MATIÈRE**

- **Standard**: CF53 tolérance h6.
- **Chromé**: CF53 + chromage dur tolérance h7.
- **Inox**: X90CrMoV18 tolérance h6.
- Trempe superficielle par induction.
- Duretés:
 - . 59+6 HRC (standard et chromé),
 - . 53+6 HRC (**inox**).
- Rectification $Ra = 0,3$.

EXÉCUTION




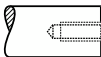
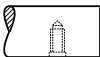







- Coupe à longueur et usinages.

SUR DEMANDE

- Réalisations suivant plan.

Longueurs en matière standard
stockées en A1 : 500 - 1000 - 2000.

Possibilités d'usinage

Tronçonnage	Chanfreins standard	Chanfreins	Taraudage axial	Taraudage radial	Tenon fileté	Tenon lisse	Méplat simple	Méplat double	Encoche simple	Encoche double	Aboutage à tenon
											
A1 Page 50	A2 Page 50	A3 Page 50	TA Page 50	TR Page 51	TF Page 51	TL Page 51	MS Page 52	MD Page 52	ES Page 52	ED Page 52	AT Page 52

Produits associés

Douilles
B0-B8-B81-B82
Page 66



Palliers
B0-B9-B91-B92
Page 90



Galet **B2-LFR**
Page 126



Douilles lisses
Page 77



Bloqueurs
B7-B0A-...
Page 60



Brides B7 Page 57

Arbre de guidage

1. Longueur maxi du modèle B6-W.

Longueur maxi B6-WW = 3900 ;

Longueur maxi B6-WX = 4000.

2. Mesure de l'écart des diamètres.

3. Conformément à DIN 6773, partie 3.

4. Pour libeller les formes d'usinages souhaitées : voir page 50.

Sans indication, les arbres sont livrés juste tronçonnés, forme d'usinage **A1**.

■ Exemple de commande

Référence	L	Formes d'usinage ⁽⁴⁾ gauche et droite
B6-WX-20	- 588 +	TA-M6 + TA-M8
		OU
		Au plan n° XXXX

Standard h6	Chromé h7	Inox 18 % h6	d ₁	Masse (kg/m)	L maxi ⁽¹⁾ (mm)	Tolérance h6 (µm)	Tolérance h7 (µm)	Circularité t ₁ (µm)	Parallélisme ⁽²⁾ t ₂ (µm)	Profondeur de dureté ⁽³⁾ Rht mini
B6-W-04	-	-	4	0,09	2500	0 - 8	-	4	5	0,4
B6-W-05	-	-	5	0,15	3600	0 - 8	-	4	5	0,4
B6-W-06	-	B6-WX-06	6	0,22	4000	0 - 8	-	4	5	0,4
B6-W-08	B6-WV-08	B6-WX-08	8	0,39	4000	0 - 9	0 - 15	4	6	0,4
B6-W-10	B6-WV-10	B6-WX-10	10	0,61	4000	0 - 9	0 - 15	4	6	0,4
B6-W-12	B6-WV-12	B6-WX-12	12	0,89	6000	0 - 11	0 - 18	5	8	0,6
B6-W-14	-	-	14	1,21	6000	0 - 11	-	5	8	0,6
B6-W-15	-	-	15	1,37	6000	0 - 11	-	5	8	0,6
B6-W-16	B6-WV-16	B6-WX-16	16	1,57	6000	0 - 11	0 - 18	5	8	0,6
B6-W-18	-	-	18	1,98	6000	0 - 11	-	5	8	0,6
B6-W-20	B6-WV-20	B6-WX-20	20	2,45	6000	0 - 13	0 - 21	6	9	0,9
B6-W-25	B6-WV-25	B6-WX-25	25	3,83	6000	0 - 13	0 - 21	6	9	0,9
B6-W-30	B6-WV-30	B6-WX-30	30	5,51	6000	0 - 13	0 - 21	6	9	0,9
B6-W-35	-	-	35	7,55	4000	0 - 16	-	7	11	1,5
B6-W-40	B6-WV-40	B6-WX-40	40	9,8	6000	0 - 16	0 - 25	7	11	1,5
B6-W-50	B6-WV-50	B6-WX-50	50	15,3	6000	0 - 16	0 - 25	7	11	1,5
B6-W-60	-	-	60	22,1	6000	0 - 19	-	8	13	2,2
B6-W-80	-	-	80	39,2	6000	0 - 19	-	8	13	2,2

MICHAUD CHAILLYGUIDAGE ET
ENTRAÎNEMENT
LÉVÉS

Usinages standard pour arbres

■ Tronçonnage simple

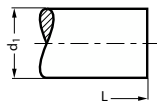
Forme A1

Mise à longueur des arbres sans usinages complémentaires*.

Codification pour commande : **A1**

Tolérance de longueur L

Longueur L	Tolérance
10-400	± 0,5
401-1000	± 0,8
1001-2000	± 1,2
2001-4000	± 2,0
4001-6000	± 3,0



Tolérances plus précises sur demande.

* Attention les arêtes sont vives.

■ Chanfreins à chaque extrémité avec angle à 15° et portée x (pour douilles à billes)

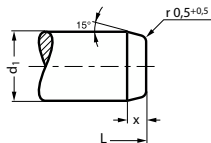
Forme A2

L'angle faible et l'arrondi permettent le montage des douilles sans endommager les joints intégrés.

Codification pour commande : **A2**

Portée x

d_1	x
4 à 10	1 ⁺¹
12 à 20	1,5 ⁺¹
22 à 35	1,5 ⁺¹
40 à 80	2,5 ⁺¹



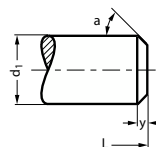
■ Chanfreins à chaque extrémité avec angle à 45° et portée y

Forme A3

Codification pour commande : **A3**

Portée y standard

d_1	y	α
4 à 10	0,2	45°
12 à 20	1,5	45°
22 à 35	1,5	45°
40 à 80	2	45°



Pour des valeurs différentes indiquer dans l'ordre les cotes y et α souhaitées :

Codification pour commande : **A3-1x30°**

■ Perçage-taraudage axial

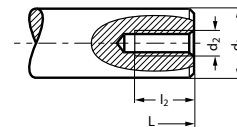
Forme TA

Longueur standard de taraudage utile : l_2 mini = $2 \times d_2$. La face de l'arbre est dressée, les arêtes sont cassées, le taraudage est ISO.

Codification pour commande : **TA-M8**

Pour des longueurs l_2 supérieures, ajouter la valeur souhaitée.

Codification pour commande : **TA-M8x24**



Diamètres de taraudage d_2

conseillés possibles

d_1	d_2													
5	M2,5	M3												
6		M3	M4											
8		M3	M4	M5										
10		M3	M4	M5	M6									
12		M3	M4	M5	M6	M8								
14		M3	M4	M5	M6	M8								
15			M4	M5	M6	M8	M10							
16			M4	M5	M6	M8	M10							
18				M5	M6	M8	M10	M12						
20				M5	M6	M8	M10	M12						
24					M6	M8	M10	M12	M16					
25					M6	M8	M10	M12	M16					
30						M8	M10	M12	M16	M20				
35						M8	M10	M12	M16	M20				
40						M8	M10	M12	M16	M20				
50						M8	M10	M12	M16	M20	M22	M24		
60								M12	M16	M20	M22	M24	M30	
80									M12	M16	M20	M22	M24	M30

Usinages standard pour arbres

■ Perçage-taraudage radial

Forme TR

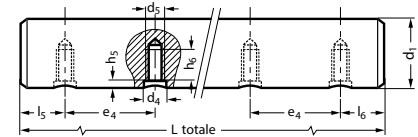
Les extrémités de l'arbre sont selon la forme A2, le taraudage est ISO.

Codification pour commande : **5TR-M6 (25 + 4x150 + 25)**

Nombre de trous radiaux TR + diamètre taraudage d_s
(l_5 + nombre d'entraxes $\times e_4$ + l_6).

d_s	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16
h_6^*	8	10	12	16	20	24	28	32
h_5	2 ⁺¹	2,5 ⁺¹	3 ⁺¹	3 ⁺¹	3,5 ⁺¹	4 ⁺¹	4 ⁺¹	5,5 ⁺¹
d_4	5	6	7	9	11	13	16	18

* h_6 peut varier selon le diamètre d'arbre d_1 .



■ Tenon fileté ISO (pas fin sur demande)

Forme TF

Longueur standard de filetage utile : $l_3 = 2 \times d_3$.

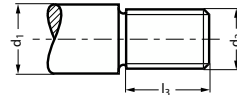
Codification pour commande : **TF-M10**

Pour des longueurs l_3 supérieures, ajouter la valeur souhaitée.

Codification pour commande : **TF-M10x25**

Tous les angles sont cassés.

Diamètres de filetage d_3 conseillés



d_1	d_3 conseillé
10	M6
12	M8
14	M8 M10
15	M8 M10 M12
16	M10 M12
18	M10 M12
20	M10 M12 M16
25	M12 M16 M20
30	M12 M16 M20 M22
35	M16 M20 M22 M24
40	M20 M22 M24 M30 ⁽¹⁾
50	M24 M30 ⁽¹⁾ M36 ⁽¹⁾
60	M24 M30 ⁽¹⁾ M36 ⁽¹⁾ M40 ⁽¹⁾
80	M36 ⁽¹⁾ M40 ⁽¹⁾ M50 ⁽¹⁾

Autres filetages et pas sur demande.

(1) Pas fin conseillé

■ Tenon lisse

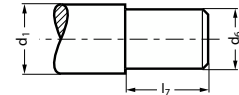
Forme TL

Décolletage du diamètre d_1 en d_6 tolérance h7 sur une portée l_7 .

Codification pour commande : **TL-25x10**

La portée décolletée $d_6 \times l_7$ n'est plus trempée, l'état de surface est en Ra 1,6. Tous les angles sont cassés.

Diamètres de tenon d_6 conseillés



d_1	d_6 conseillé
8	6
10	6 8
12	8 10
14	10 12
15	10 12
16	10 12
18	12 15
20	15 17
25	17 19 20
30	17 19 20 22 25
32	19 20 22 25
35	20 22 25
40	25 30 35
50	35 40 45
60	40 45 50
80	50 55 60

MICHAUD CHAILLYGUIDAGE ET
ENTRAÎNEMENT
LÉVÉS

Usinages standard pour arbres

■ Méplat simple

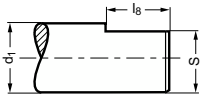
Forme MS

Indiquer dans l'ordre les cotes S et l_8 souhaitées.

Codification pour commande :
MS-10x8

Tolérances standard sur cotes S et l_8 : $\pm 0,1$.

Tous les angles sont cassés.



■ Méplat double

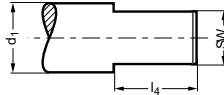
Forme MD

Indiquer dans l'ordre les cotes SW et l_4 souhaitées.

Codification pour commande :
MD-19x10

Tolérances standard sur cotes SW et l_4 : $\pm 0,1$.

Tous les angles sont cassés.



■ Encoche simple

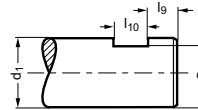
Forme ES

Indiquer dans l'ordre les cotes S, l_9 et l_{10} souhaitées.

Codification pour commande :
ES-10x8x12

Tolérances standard sur cotes S et l_{10} : $\pm 0,1$.

Tous les angles sont cassés.



■ Encoche double

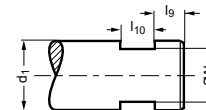
Forme ED

Indiquer dans l'ordre les cotes SW, l_9 et l_{10} souhaitées.

Codification pour commande :
ED-10x8x12

Tolérances standard sur cotes SW et l_{10} : $\pm 0,1$.

Tous les angles sont cassés.



■ Aboutage à tenon

Forme AT

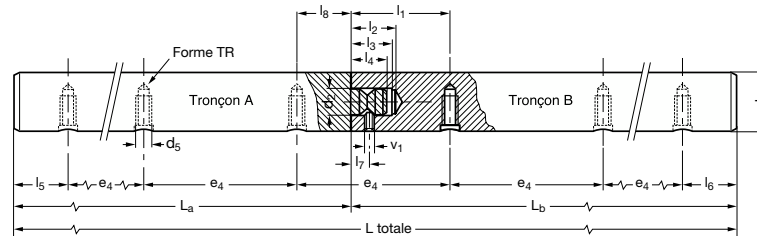
En cas de grandes longueurs (> L maxi), les arbres sont préparés pour aboutage. Le tenon permet une concentricité parfaite afin de ne pas gêner le passage des douilles à billes.

Pour un transport plus économique, l'arbre est livré non assemblé.

Codification pour commande : **AT**

Pour tous les arbres (sauf les arbres supportés B7 avec $L > 3\ 800$ mm), préciser le nombre de trous radiaux TR et les cotes d_5 , e_4 , l_5 et l_6 .

Sauf spécification, les longueurs des tronçons L_a et L_b sont fonction des longueurs disponibles en atelier.



d_1	l_1 mini	l_2	l_3	l_8 mini	l_4	l_7	d_2	v_1
20	30	20	17	10	14	7,5	10	M4
25	30	20	17	12	14	7,5	12	M4
30	30	20	17	12	14	7,5	14	M5
40	36	26	23	20	20	10,5	20	M5
50	41	31	28	20	24	12,5	28	M5