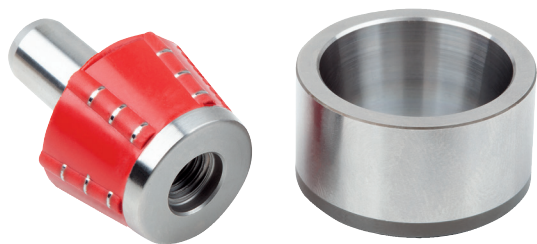
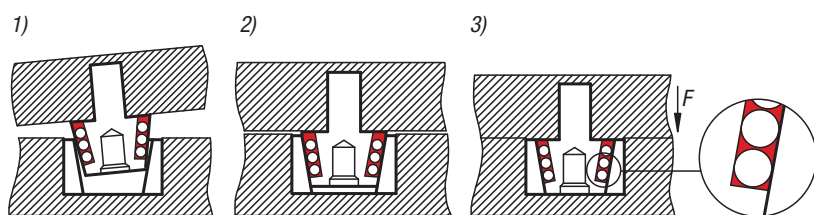


Informations techniques pour l'unité de centrage



Description du fonctionnement

- 1) Lors de l'assemblage de plaques équipées d'une unité de centrage, le cône est introduit dans la douille.
- 2) A ce moment, les billes du cône touchent légèrement la douille et les deux plaques ne sont pas encore plaquées l'une sur l'autre.
- 3) Lorsque la force de plaquage (F) est appliquée, les billes de précision s'enfoncent dans la surface conique, et les surfaces d'appui des deux plaques sont plaquées l'une sur l'autre. Cela provoque une déformation élastique des surfaces de contact de la douille et du cône avec les billes de précision. Les surfaces de contact des deux cônes possèdent la même dureté. En raison de l'équilibre des forces qui prévaut, le cône cherche toujours à s'aligner sur le centre de la douille. Grâce à ce centrage le composant est toujours positionné de manière précise et répétée dans l'axe.



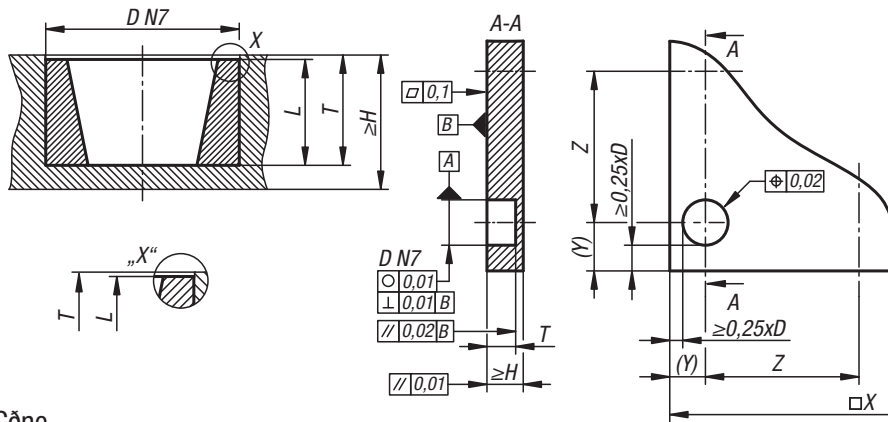
- Des différences de température allant jusqu'à 30 K peuvent être compensées
- Le caoutchouc ne se fragilise pas et est insensible aux salissures et aux copeaux
- Les copeaux enfoncés sont inoffensifs pour le système
- Aucun lubrifiant réfrigérant contenant des esters ou polaire ne doit être utilisé
- Pour remplacer la douille, il faut une contre-dépouille pour l'enlever

L'unité de centrage en détail

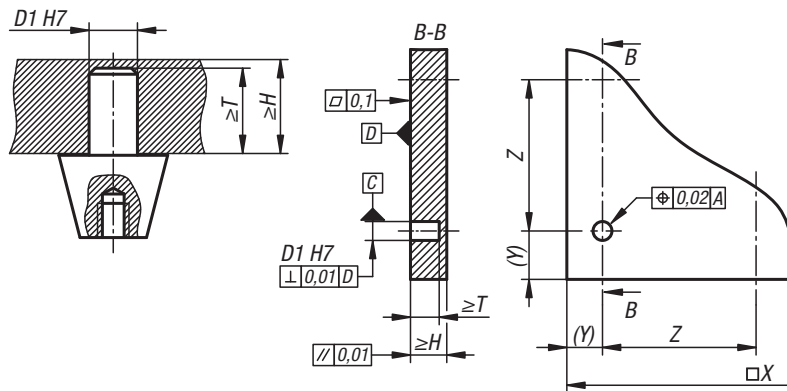
Description	
<p>1 Cône</p> <p>2 Douille</p> <p>3 Diamètres de fixation pour un montage facile</p> <p>4 Chanfreins d'introduction pour un montage facile</p> <p>5 Caoutchouc pour le positionnement des billes de précision</p> <p>6 Billes de précision comme élément de centrage</p> <p>7 Filetage d'extraction</p> <p>8 Angle de dépouille radiale pour le montage du cône sur un plan parallèle</p> <p>9 Chanfrein d'entrée pour un montage facile</p>	

Cotes de montage

Insert

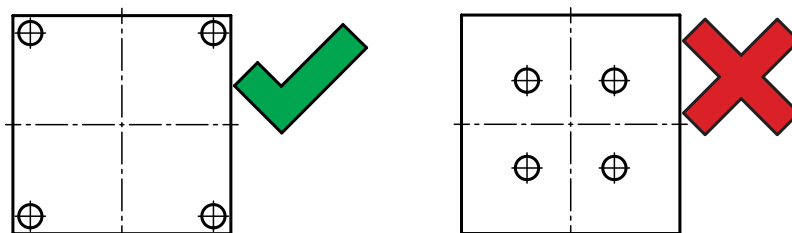


Cône



Composant	Insert		Cône	
	1	3	1	3
Encombrement				
D (diamètre de l'alésage)	16 ^{H7}	32 ^{H7}		
L (longueur de la douille)	8,5	17,5		
T (profondeur de l'alésage)	9-0,1	18-0,1		
≥H (épaisseur de la plaque)	12,5	25		
D1 (diamètre de l'alésage)			6 ^{H7}	10 ^{H7}
≥T (profondeur de l'alésage)			9	18
≥H (épaisseur de la plaque)			12	21

Pour obtenir le meilleur alignement possible des deux composants, les unités de centrage doivent être placées aussi loin que possible l'une de l'autre.

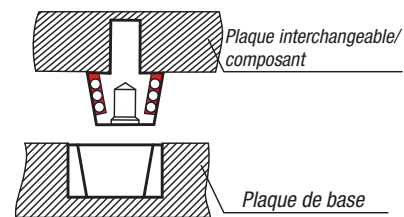


Force de plaquage minimale grâce à un mécanisme d'introduction (par exemple, un raccord à vis)

Encombrement	1		3	
Nombre d'unités de centrage	1	4	1	4
Force de plaquage minimale (kN)	1,5	6	1,5	10

La force de plaquage exercée par le mécanisme d'introduction doit être absorbée par les composants, car les unités de centrage sont uniquement adaptées au centrage et non à l'absorption de forces. Lorsque la force de plaquage minimale est appliquée, une liaison par friction est créée entre les deux composants, de sorte que les unités de centrage restent exemptes de forces transversales.

- La température d'utilisation maximale est de +80 °C
- Normalement, la douille est enfoncée dans la plaque de base et le cône dans la plaque interchangeable ou le composant
- Le décalage maximal du centre de l'axe de la douille et du cône ne doit pas être >3 mm lors de l'assemblage



Particularités pour le montage horizontal

Les cotes de montage sont les mêmes que pour l'installation verticale. Étant donné que les composants absorbent les forces transversales à l'état serré en raison de la force de plaquage, les unités de centrage sont exemptes de forces transversales. Lors du changement des plaques ou de l'assemblage des composants, les unités de centrage ne peuvent être soumises qu'aux forces transversales suivantes:

Encombrement	1		3	
Nombre d'unités de centrage	1	4	1	4
Force transversale Fmax (N)	35		250	

