

Stock	mm							Mt Nm	Fa kN	Md Nm	Nb	Vis	Poids kg	mm							Mt Nm	Fa kN	Md Nm	Nb	Vis	Poids kg	
	m	dw	N	P	L	H	A							m	dw	N	P	L	H	A							m
	14	10 11 12	38	9	14,5	11	23	28 38 54	5 7 9	3,3	4	M5	0,15	130	90 95 100	215	42	59	52	160	13700 15800 18200	300 330 360	59	12	M10	8,2	
	16	12 13 14	41	11	15,5	15	26	50 70 90	9 10 13	4	5	M5	0,2	140	100 105 105	230	46	68	60	175	15000 17000 20000	360 400 420	100	10	M12	10	
	18	14 15 16	44	12	13,5	15	29	85 100 130	16 18 20	4	5	M5	0,2	155	105 110 115	265	50	70	62	192	20000 23000 26000	390 420 450	100	12	M12	15	
	20	15 16 18	50	14	23	19	36	130 150 200	20 22 25	4	6	M5	0,2	160	110 115 120	265	50	70	64	192	36000 39000 44000	630 660 700	100	12	M12	14,5	
	21	16 17 18	50	14	23	19	36	170 210 250	29 33 35	5	6	M5	0,2	165	115 120 125	290	56	78	63	210	38000 39000 44000	630 660 700	250	8	M16	22	
o	24	19 20 21	50	14	23	19	36	210 260 310	30 33 35	5	6	M5	0,2	170	120 125 130	290	55	81	71	210	31700 35800 40000	600 630 660	250	8	M15	21	
	30	24 25 26	60	16	25	21	44	310 340 380	20 27 23	6	6	M5	0,3	175	125 130 135	300	56	78	71	220	40000 44000 49000	650 680 720	250	8	M16	23	
o	36	23 30 31	72	18	27	23	52	460 590 630	50 54 58	12	5	M6	0,45	180	130 135 140	300	56	81	71	220	36800 42000 46000	800 830 870	250	8	M16	22	
o	44	32 35 36	80	20	29	25	61	630 780 860	65 74 77	12	7	M6	0,6	185	135 140 145	330	71	95	86	235	55000 60000 65000	815 875 895	250	10	M16	36	
	50	38 40 42	90	22	31	27	70	940 1100 1300	79 85 90	12	8	M6	0,8	190	140 145 150	330	71	96	83	236	53300 58500 63500	790 830 870	250	10	M16	35	
o	55	42 45 48	100	23	34	30	75	1200 1500 1900	80 90 100	12	8	M6	1	195	140 150 155	350	71	96	86	246	66000 73000 82000	950 1000 1100	250	12	M16	40	
o	62	43 50 52	110	23	34	30	86	1800 2200 2400	100 110 120	12	10	M6	1,3	200	150 155 160	350	71	96	86	246	73700 70800 85800	930 1000 1070	250	12	M16	48	
o	68	50 55 64	115	23	34	30	86	2000 2540 3100	100 110 120	12	10	M6	1,4	220	160 165 170	370	88	114	104	270	95000 102000 110000	1200 1300 1300	250	15	M16	54	
	75	55 60 65	138	25	28	33	100	2500 3200 3900	120 140 150	30	7	M8	1,7	240	170 180 190	405	92	122	109	295	120000 140000 160000	1500 1600 1700	490	12	M20	67	
o	80	60 55 70	145	25	38	32	100	3200 3900 4600	120 140 160	30	7	M8	2,2	250	180 190 200	405	92	121	108	295	160000 180000 200000	1600 1700 1800	490	14	M20	63	
	90	65 70 75	155	30	45	39	114	4700 6040 7200	170 190 210	30	10	M8	3,3	260	190 200 210	430	103	133	120	321	165000 185000 205000	1700 1900 2000	490	14	M20	82	
	100	70 75 80	170	34	43,5	44	124	6300 7500 9400	180 220 240	30	12	M8	4,6	280	210 220 230	460	114	145	132	345	217000 244000 270000	2090 2220 2350	490	16	M20	102	
	110	75 80 85	185	39	57	50	136	7200 9000 11000	230 250 250	59	9	M10	5,9	300	230 240 250	485	122	153	140	364	275000 295000 315000	2430 2560 2630	490	18	M20	118	
	115	80 85 90	188	39	57	50	141	8500 10000 12000	210 240 270	59	9	M10	6,3	320	240 250 260	520	122	153	140	386	310000 340000 374000	2640 2785 2900	490	20	M20	131	
	120	80 85 90	215	42	61	54	160	10500 13200 14400	230 300 330	59	12	M10	8	340	250 260 270	570	136	169	156	408	390000 422000 460000	3110 3245 3400	490	24	M20	186	
	125	85 90 95	215	42	61	54	160	11000 13000 15000	300 320 350	59	12	M10	8,6	360	230 290 300	590	140	173	159	432	463000 502000 522000	3300 3460 3530	490	24	M20	204	
	Fv = poussée axiale maximum Md = couple de serrage des vis							Mt = couple transmissible Nb = nombre de vis					380	290 300 310	645	144	179	164	458	507000 550000 572000	3400 3355 3600	820	20	M24	239		

## SÉRIE NORMALE 2200-01

Tolérances et jeu max entre arbre et alésage

dw	tol. jeu max
de 18 à 30	H6/j6 0,017
30 à 50	H6/h6 0,032
50 à 80	H6/g6 0,048
80 à 120	H7/g6 0,069
120 à 180	H7/g6 0,079
180 à 250	H7/g6 0,090
250 à 315	H7/g6 0,101
315 à 400	H7/g6 0,111
400 à 500	H7/g6 0,123

## AGISSANT PAR COMPRESSION EXTERNE

conçues pour le serrage d'un arbre creux sur l'arbre qui le traverse.  
Elles sont utilisées lorsque la conception de l'assemblage ou le manque d'espace empêche de recourir aux systèmes traditionnels de blocage entre arbre et moyeu.  
Leur utilisation requiert une **grande précision d'usinage**.

### PRÉCAUTIONS D'EMPLOI.

- 1° Respecter scrupuleusement les tolérances d'usinage indiquées par le ci-dessus.
- 2° Rugosité Ra 3,2
- 3° Afin de faciliter un serrage puissant (au couple indiqué) huiler les surfaces obliques des parties coniques.
- 4° Toujours employer des vis de qualité 10.9, c'est un minimum à respecter.

