

CENTRES D'USINAGE

Page 1/5

SANS RESTRICTION D'UTILISATION

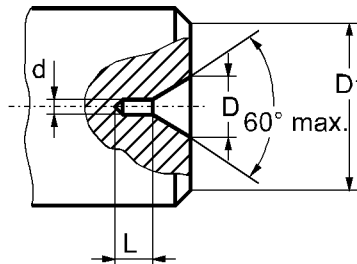
AVANT-PROPOS

La présente norme définit une sélection de centres d'usinage choisis dans la norme française NF E 60-051 de Juillet 1972.

Elle indique, en outre, les dimensions minimales des faces qui les reçoivent ainsi que les expressions à inscrire sur les documents.

1.DIMENSIONS

1.1.CENTRES D'USINAGE SANS CHANFREIN DE PROTECTION TYPE A

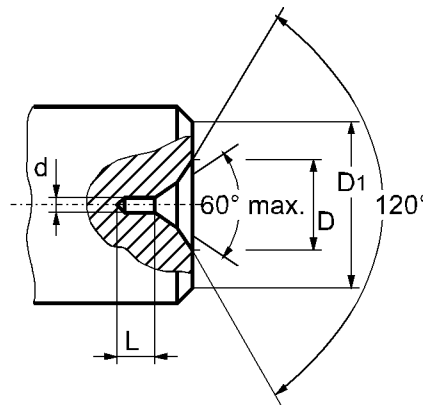


D_1 min. *	3	4	6	8	10	13	16	25	35	45	80
d^{**} nominal	(0,8)	1	(1,25)	1,6	2	2,5	3,15	4	(5)	6,3	(8)
L min.	1,1	1,3	1,6	2	2,5	3,1	3,9	5	6,3	8	10,1
D	1,7	2,12	2,65	3,35	4,25	5,3	6,7	8,5	10,6	13,2	17

* Dans le cas où un élément tel qu'un méplat ou une rainure débouche sur la face recevant le centre, le diamètre D_1 à considérer est le double de la distance de l'axe du centre à l'élément (Fig. 1).

** Eviter les diamètres entre parenthèses.

1.2.CENTRES D'USINAGE AVEC CHANFREIN DE PROTECTION TYPE B



D_1 min. *	4	6	8	10	13	16	25	35	45	80
d^{**} nominal	1	(1,25)	1,6	2	2,5	3,15	4	(5)	6,3	(8)

CENTRES D'USINAGE	B11 2200	2/5
--------------------------	-----------------	-----

L min.	1,3	1,6	2	2,5	3,1	3,9	5	6,3	8	10,1
D	3,15	4	5	6,3	8	10	12,5	16	18	22,4

* Dans le cas où un élément tel qu'un méplat ou une rainure débouche sur la face recevant le centre, le diamètre D_1 à considérer est le double de la distance de l'axe du centre à l'élément (Fig. 1).

** Eviter les diamètres entre parenthèses.