

MANUEL D'OUTILLAGE

_____ POUR
Mazak
MACHINING CENTER

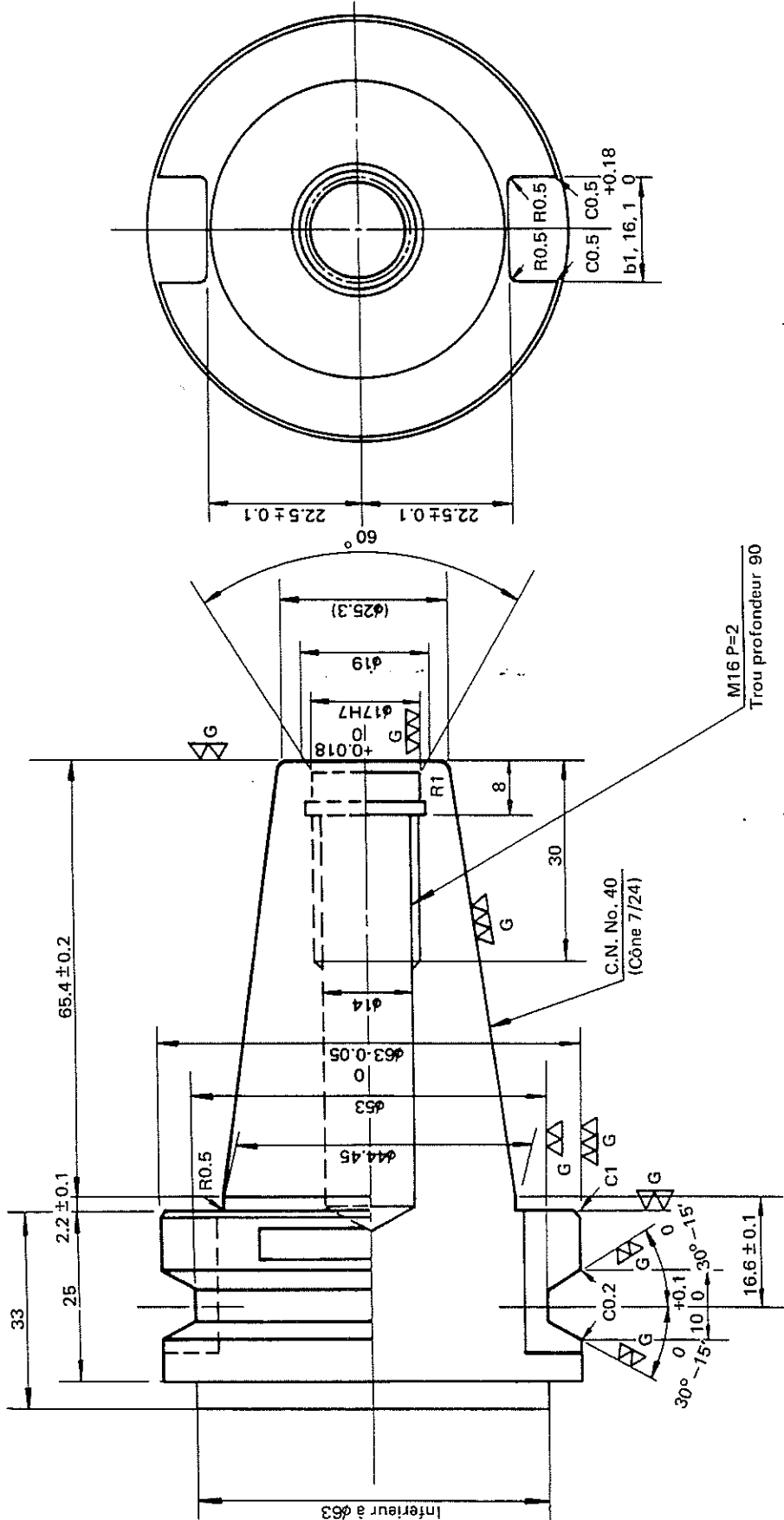
NUMERO DE SERIE: _____

TABLE DES MATIERES

1. QUEUE N° 40	1
1-1 QUEUE D'OUTIL MAS BT40	1
1-2 GOUJON MAS BT40 (44921900170)	2
1-3 GOUJON MAS BT40 TYPE ANSI (34931900680)	3
1-4 QUEUE D'OUTIL CAT 40	4
1-5 GOUJON CAT 40 (44921901120)	5
1-6 GOUJON CAT 40 TYPE ANSI (34931900660)	6
2. QUEUE N° 50	7
2-1 QUEUE D'OUTIL MAS BT50	7
2-2 GOUJON MAS BT50 (34711900011)	8
2-3 GOUJON MAS BT50 TYPE ANSI (44831901160)	9
2-4 GUEUE D'OUTIL CAT 50	10
2-5 GOUJON CAT 50 (34741901110)	11
2-6 GOUJON CAT 50 TYPE ANSI (44831901180)	12

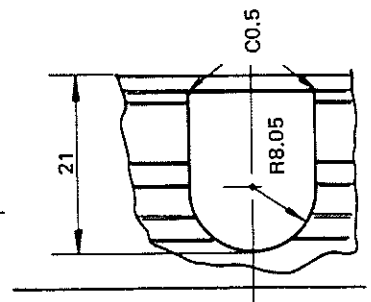
1. QUEUE N° 40

1-1 QUEUE D'OUTIL MAS BT40

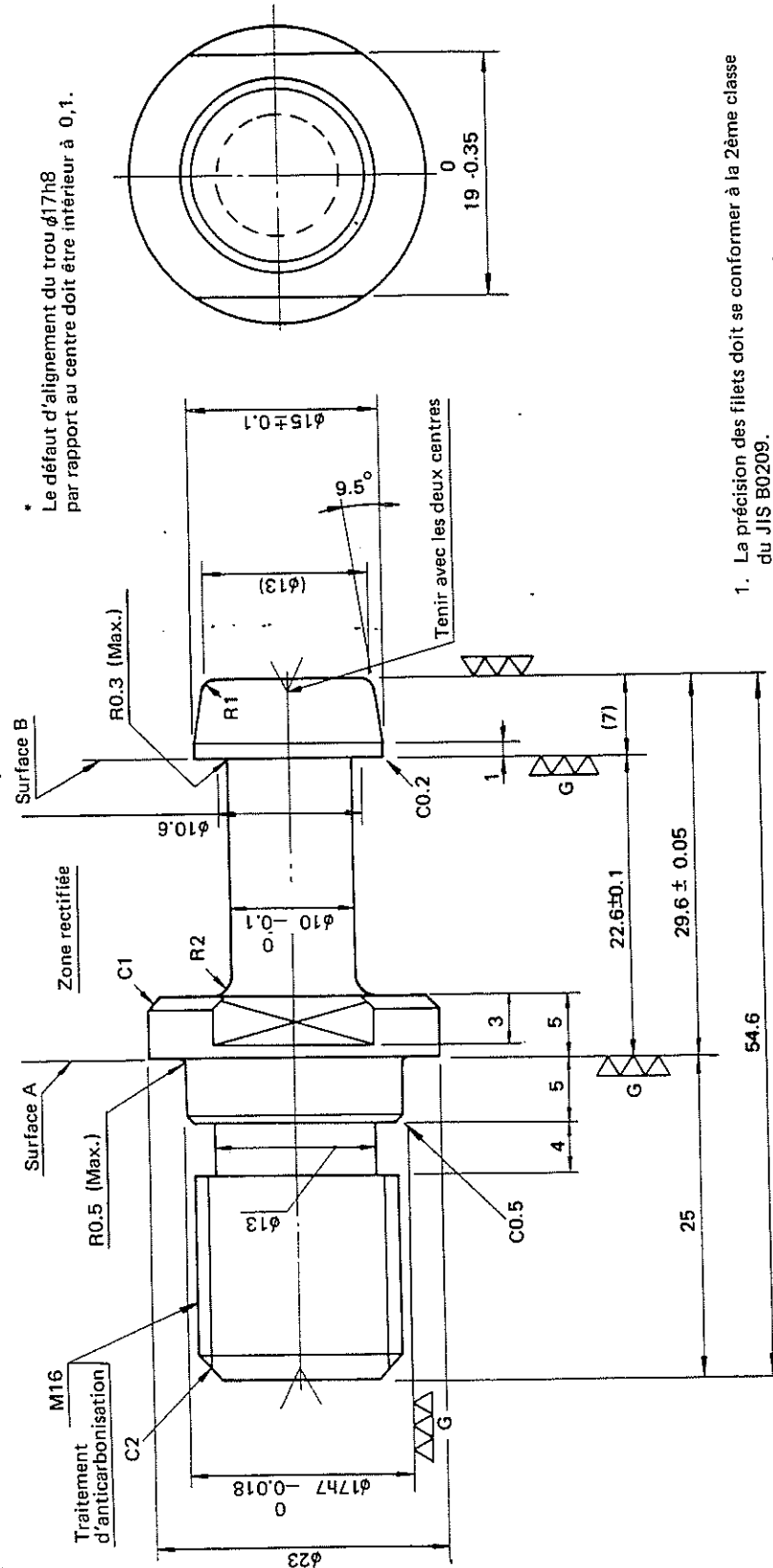


1. La précision des filets doit se conformer à la 2ème classe du JIS B0209.
2. Les filets doivent être décarbonisés.

Traitement thermique		Matière	SCM21-H
Cimentation par trempe		Désignation	
Profondeur de cimentation 0,6 0,8 mm		QUEUE D'OUTIL MAS BT40	
Dureté HRC57 61			
Les filets doivent être décarbonisés			



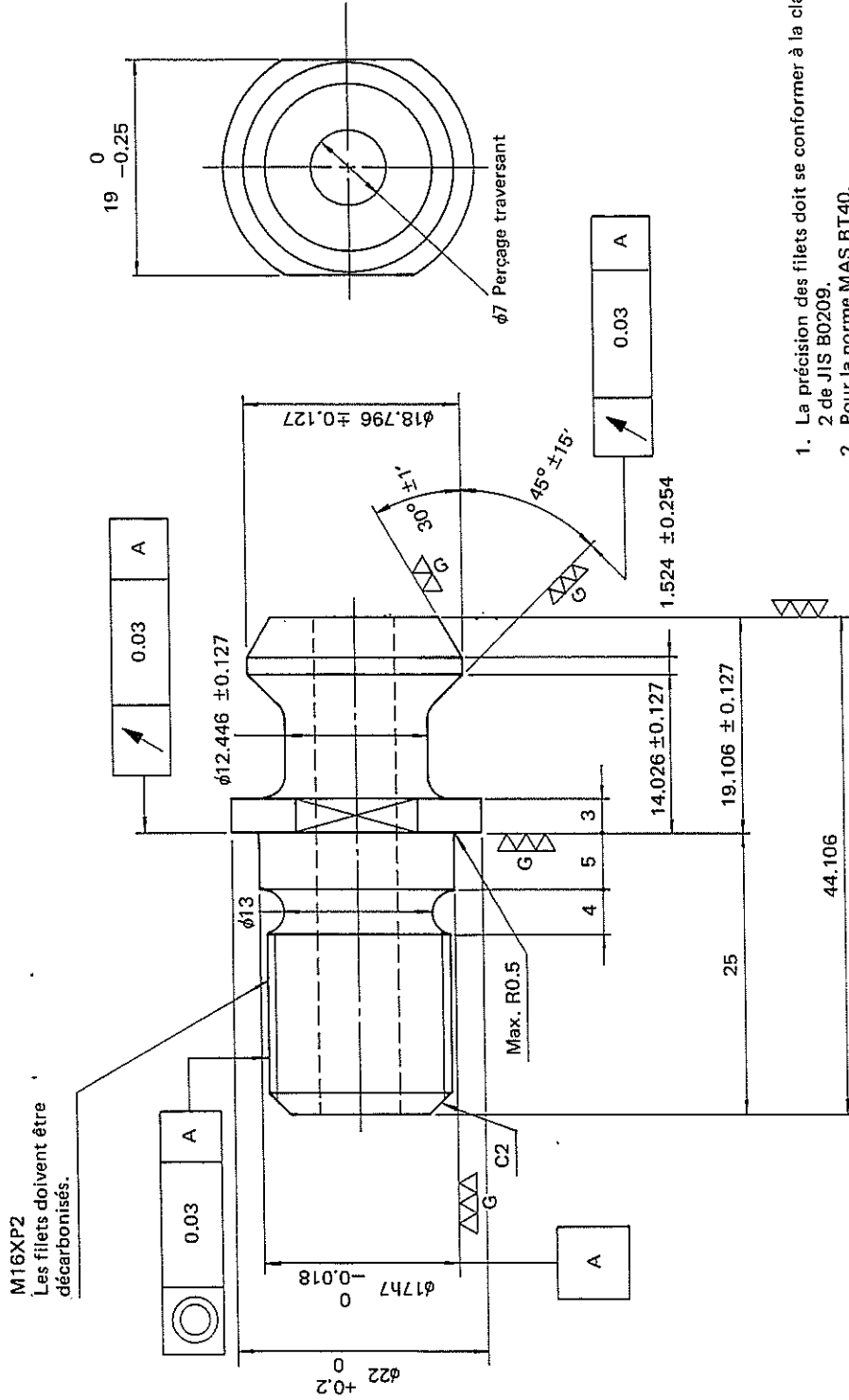
1-2 GOUJON MAS BT40 (44921900170)



1. La précision des filets doit se conformer à la 2ème classe du JIS B0209.
2. Les filets doivent être décarbonisés.

<p>Matériau SCM21-H</p> <p>Désignation GOUJON POUR MAS BT40</p>	<p>Traitement thermique Cimentation par trempe Profondeur de cimentation 0,6 ~ 0,8 mm Dureté HRC57 ~ 61 Les filets doivent être décarbonisés</p>
---	---

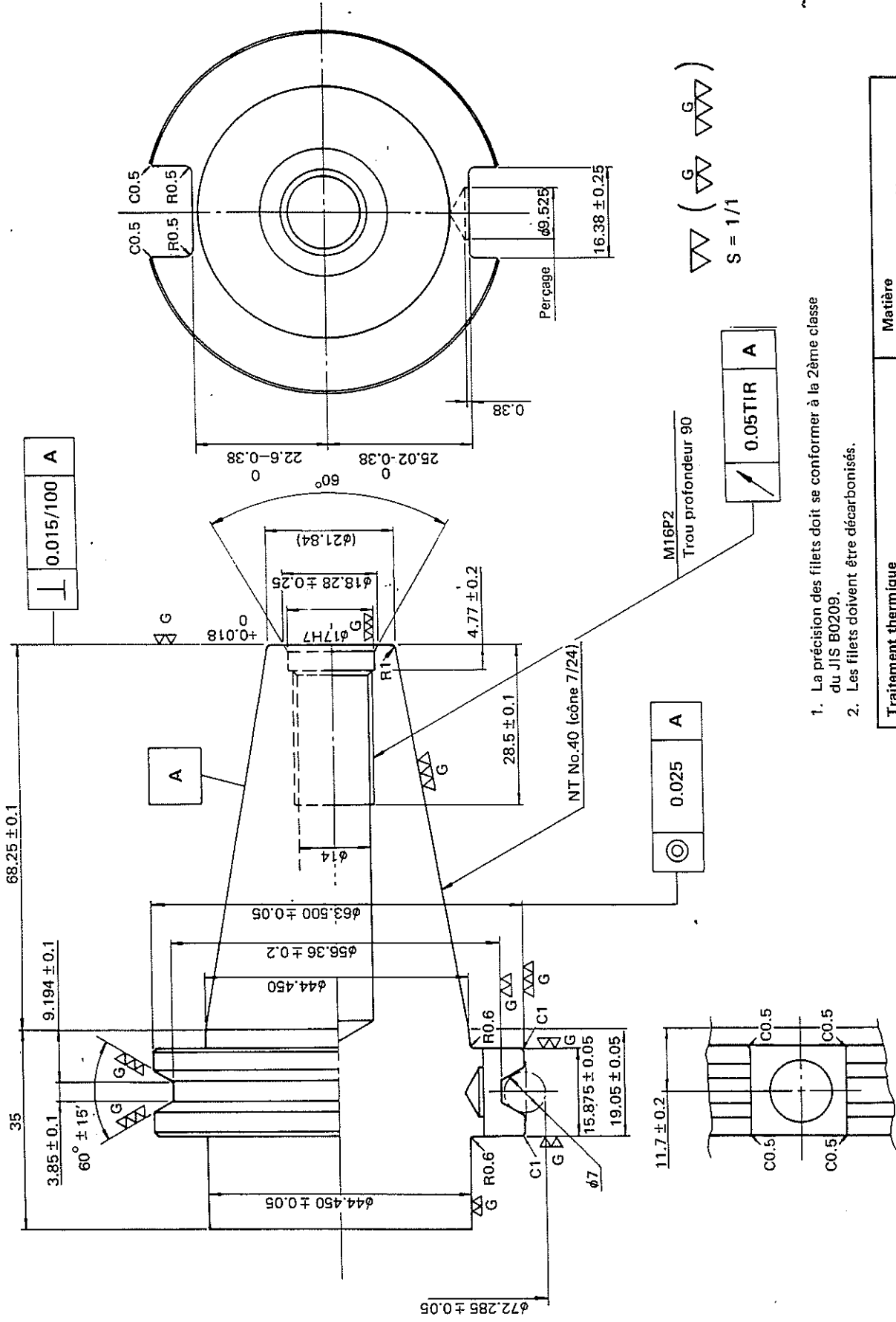
1-3 GOUJON MAS BT40 TYPE ANSI (34931900680)



1. La précision des filets doit se conformer à la classe 2 de JIS B0209.
2. Pour la norme MAS BT40.
3. Arrondir les angles avec R2 sauf autrement spécifié.

Traitement thermique Cimentation par trempé Dureté HRC 57 ~ 61 Profondeur de cimentation 0.6 ~ 0.8 mm Dureté interne HRC 35 ~ 45 Les filets doivent être décarbonisés		Matière SCM420H
		Désignation GOUJON MAS BT 40

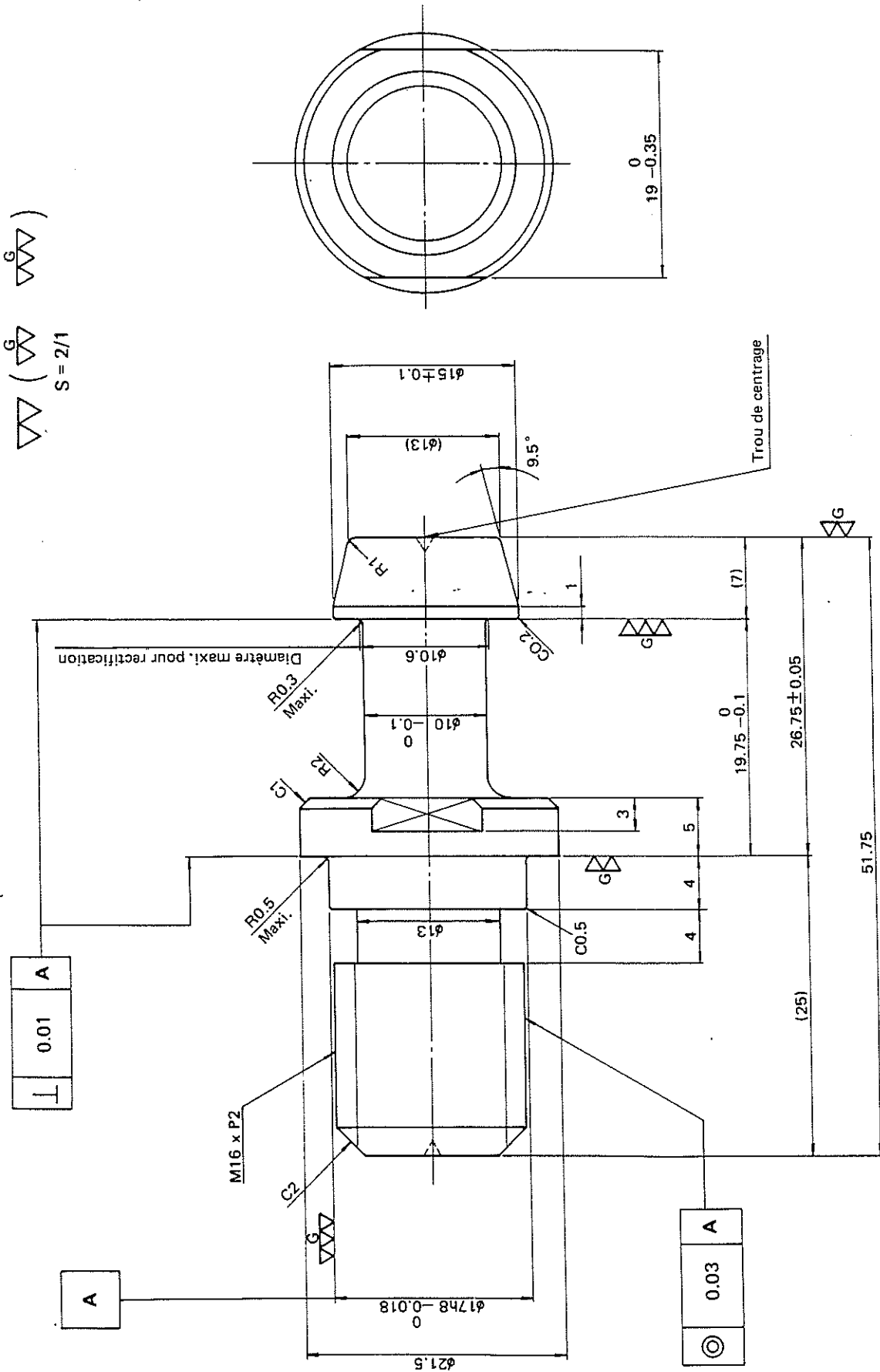
1-4 QUEUE D'OUTIL CAT 40



- 1. La précision des filets doit se conformer à la 2ème classe du JIS B0209.
- 2. Les filets doivent être décarbonisés.

Traitement thermique	Matière
Cimentation par tremp	SCM21-H
Profondeur de cimentation 0,6 ~ 0,8 mm	Désignation
Dureté HRC57 ~ 61	QUEUE D'OUTIL CAT 40
Les filets doivent être décarbonisés	

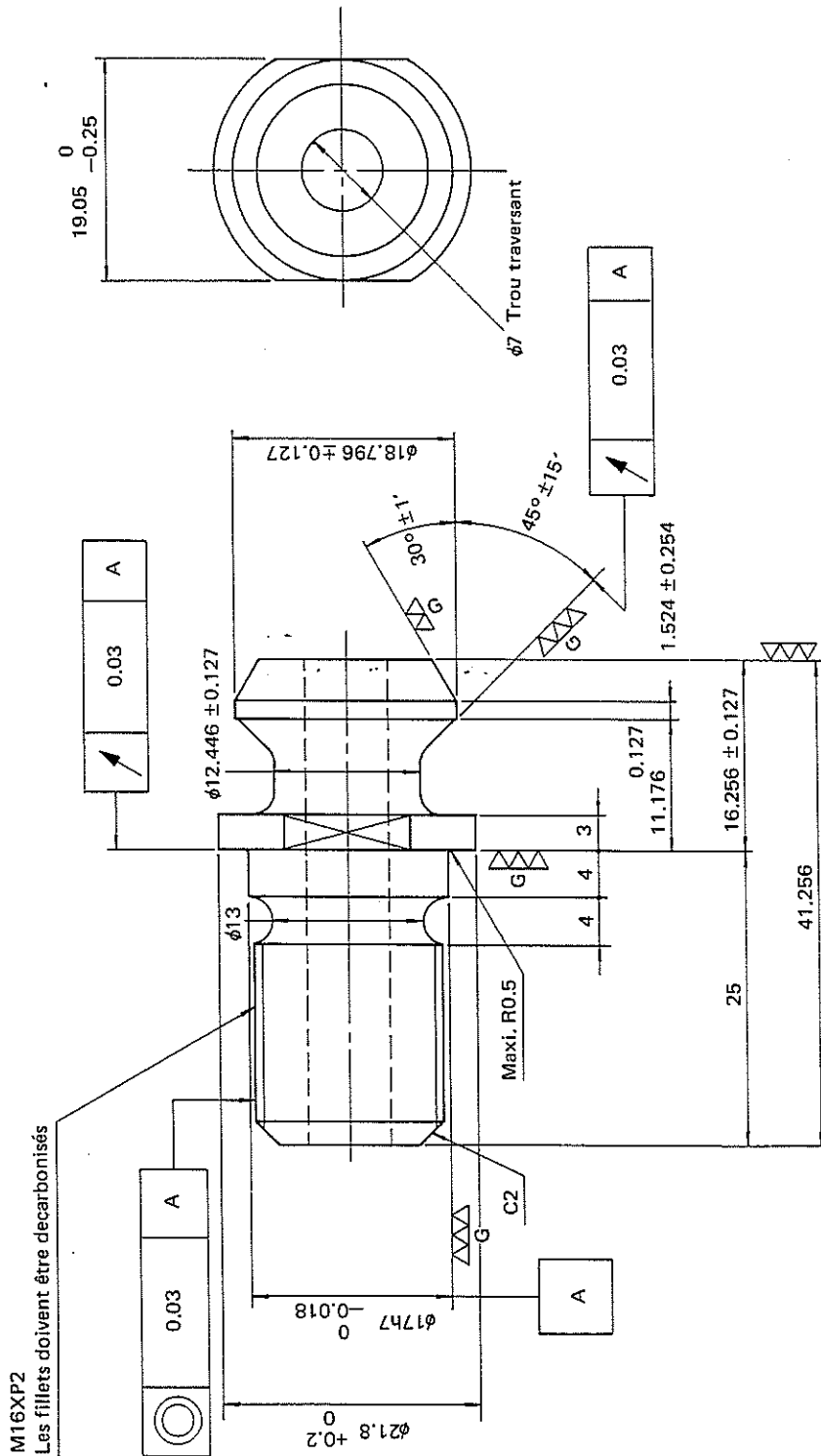
1-5 GOUJON CAT 40 (44921901120)



1. La précision des filets doit se conformer à la 2ème classe du JIS B0209.
2. Les filets doivent être décarbonisés.

Matériau SCM21-H	
Désignation GOUJON POUR CAT 40	
Traitement thermique Cimentation par tremp Profondeur de cimentation 0,6 ~ 0,8 mm Dureté HRC57 ~ 61 Les filets doivent être décarbonisés	

1-6 GOUJON CAT 40 TYPE ANSI (34931900660)

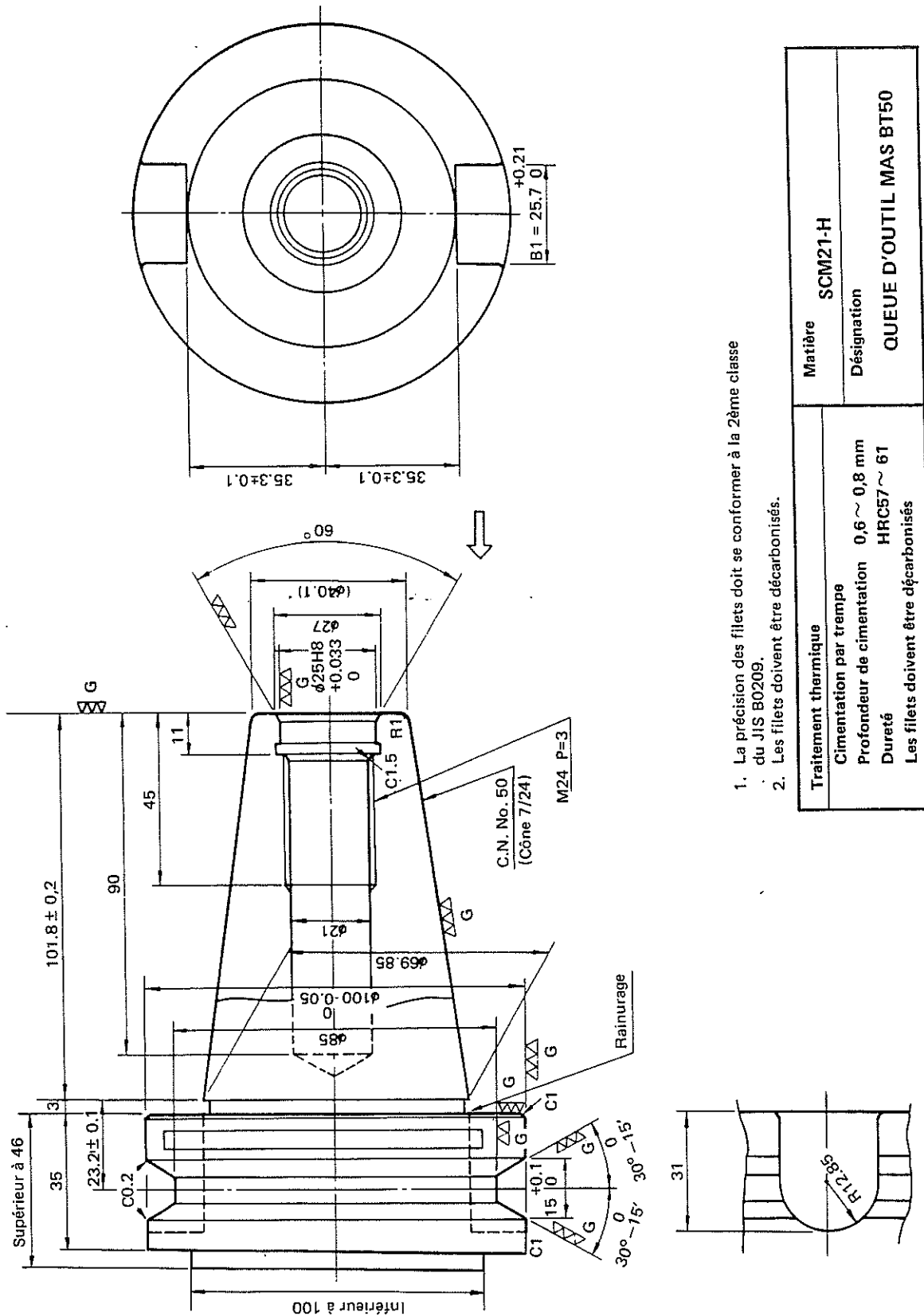


1. La précision des filets doit se conformer à la classe 2 de JIS B0209.
2. Ce goujon est pour la norme YME CAT No.40.
3. Arrondir les angles à R2 sauf autrement spécifié.

Traitement thermique		Matière	
Cimentation par trempé		SCM420H	
Dureté	HRC 57 ~ 61	Désignation	
Profondeur de cimentation	0,6 ~ 0,8 mm	GOUJON CAT 40	
Dureté interne	HRC 35 ~ 45		
Les filets doivent être decarboneés			

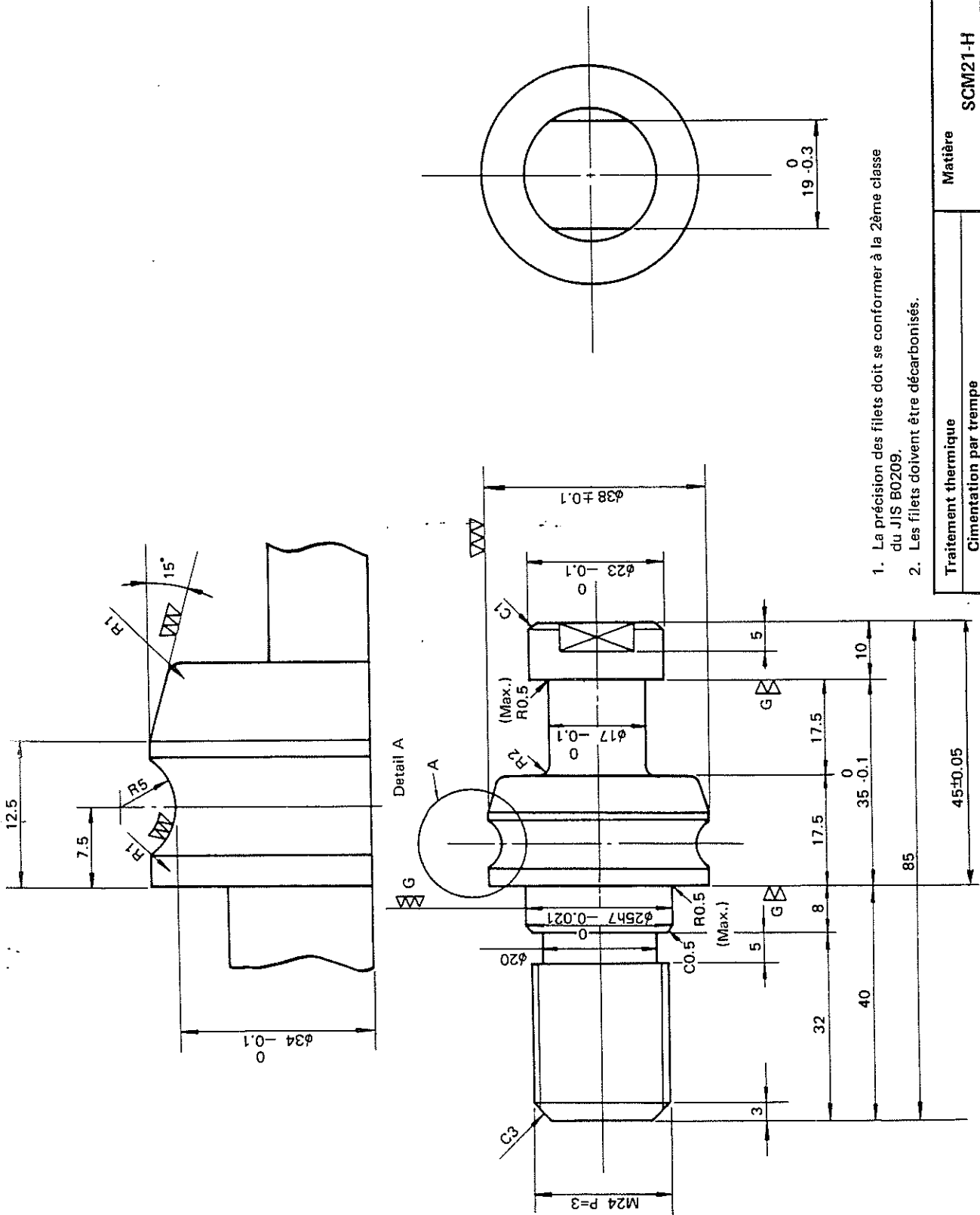
2. QUEUE N° 50

2-1 QUEUE D'OUTIL MAS BT50



1. La précision des filets doit se conformer à la 2ème classe du JIS B0209.
2. Les filets doivent être décarbonisés.

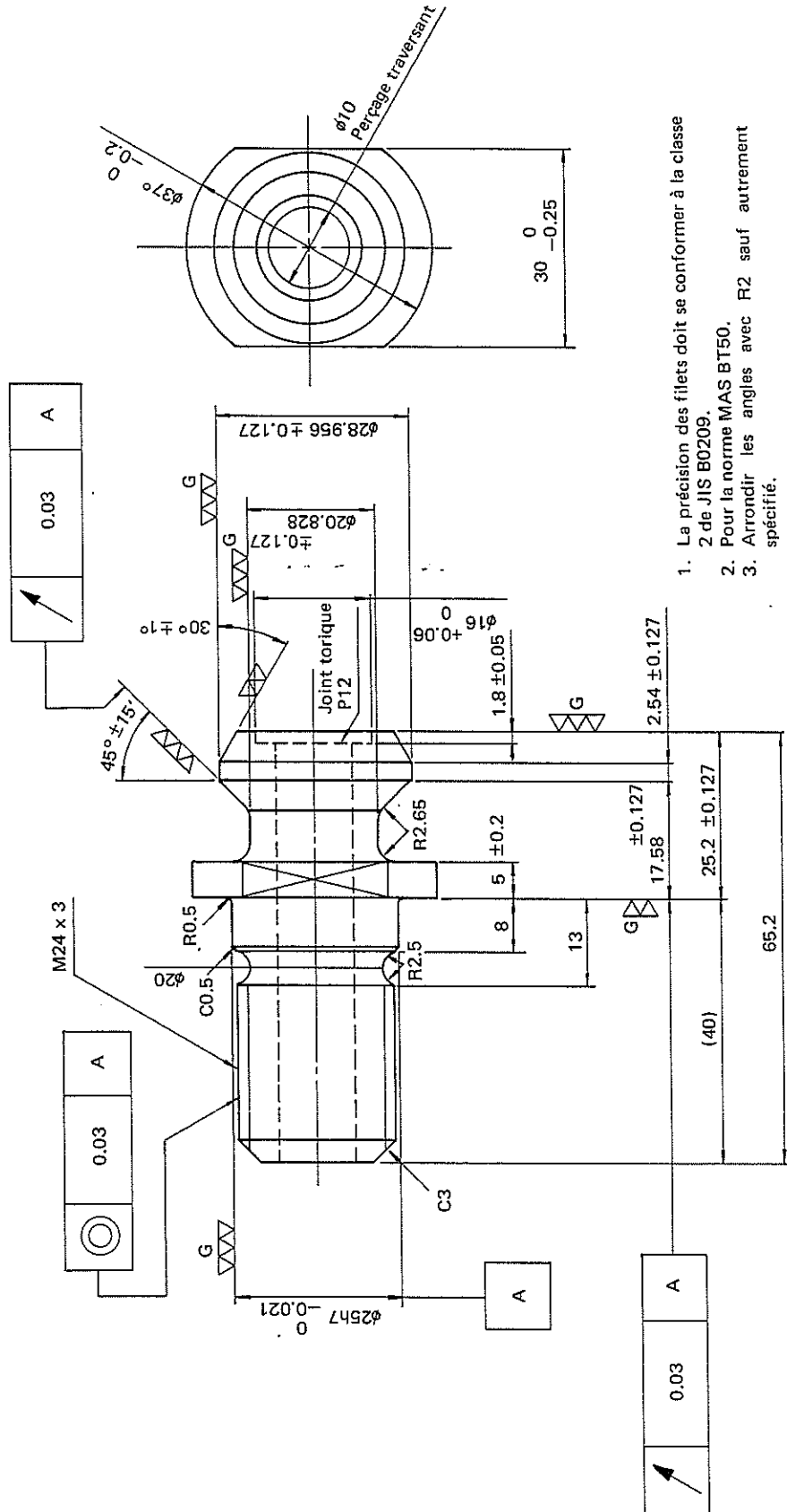
2-2 GOUJON MAS BT50 (34711900011)



1. La précision des filets doit se conformer à la 2ème classe du JIS B0209.
2. Les filets doivent être décarbonisés.

Matière	SCM21-H
Désignation	GOUJON POUR MAS BT50
Traitement thermique	Cimentation par tremp
Profondeur de cimentation	0,6 ~ 0,8 mm
Dureté	HRC57 ~ 61
Les filets doivent être décarbonisés	

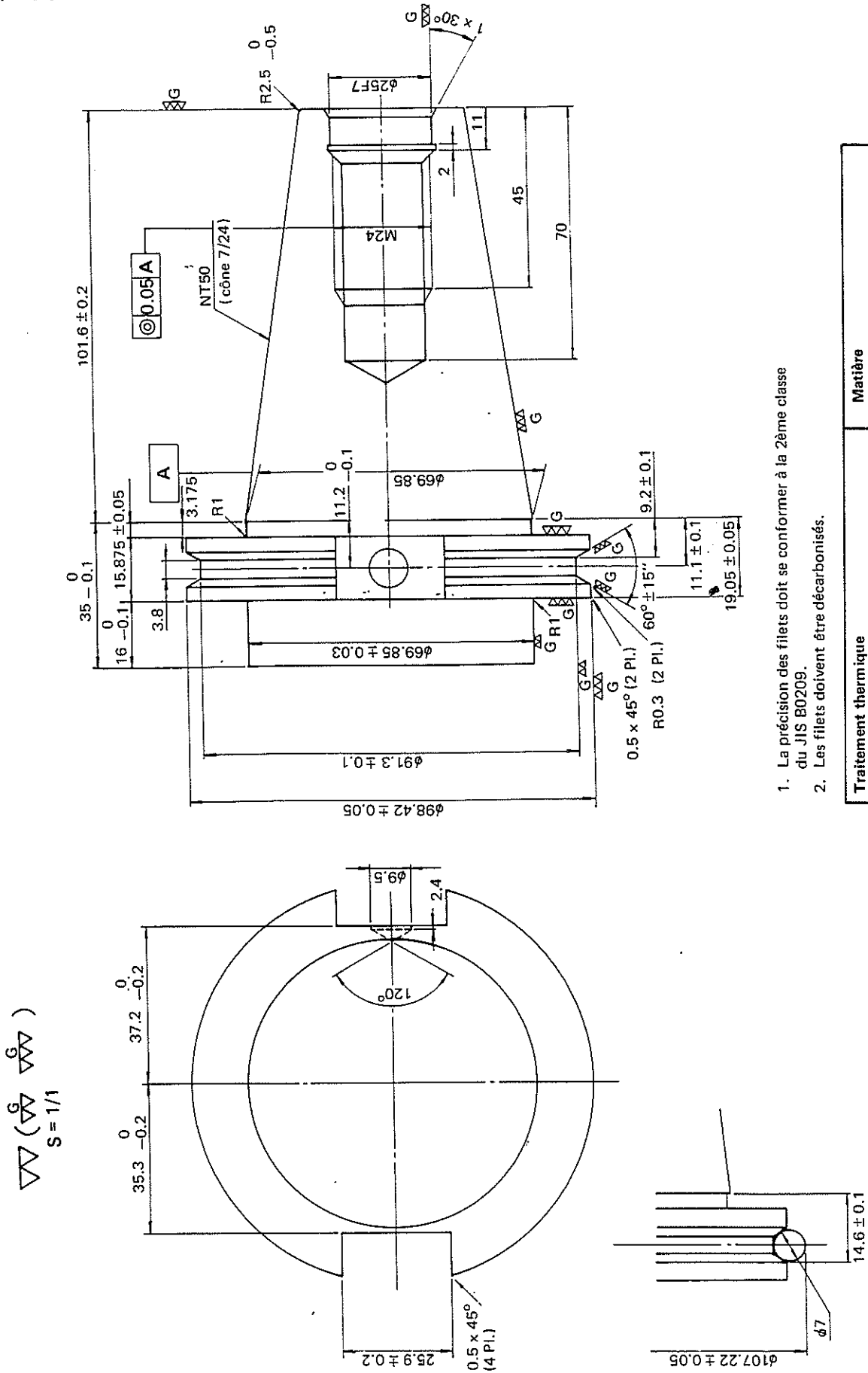
2-3 GOUJON MAS BT-50 TYPE ANSI (44831901160)



1. La précision des filets doit se conformer à la classe 2 de JIS B0209.
2. Pour la norme MAS BT50.
3. Arrondir les angles avec R2 sauf autrement spécifié.

Matériau SCM22H	
Désignation GOUJON MAS BT 50	
Traitement thermique Cimentation par trempes Dureté HRC 57 ~ 61 Profondeur de cimentation: 0.6 ~ 0.8mm Dureté interne HRC 35 ~ 45 Les filets doivent être décarbonisés	

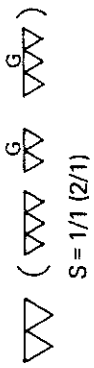
2-4 QUEUE D'OUTIL CAT 50



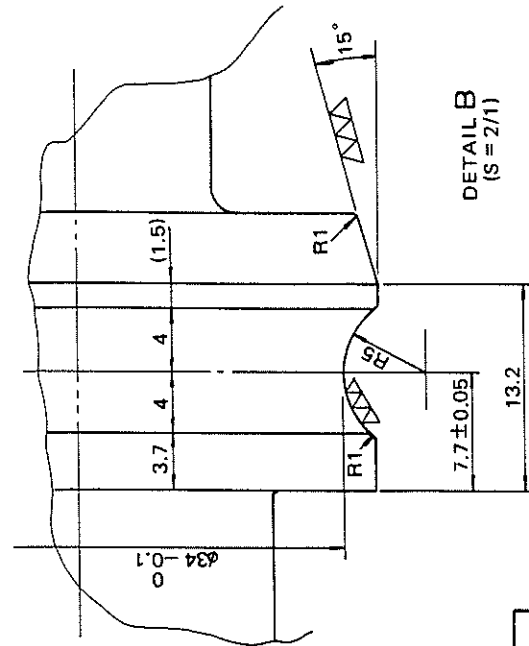
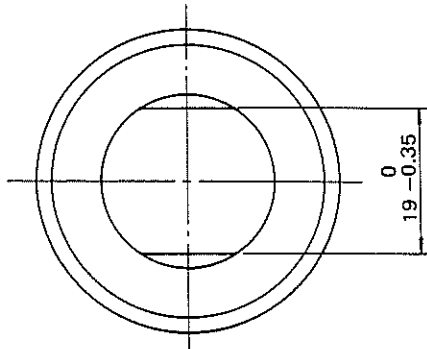
1. La précision des filets doit se conformer à la 2ème classe du JIS B0209.
2. Les filets doivent être décarbonisés.

Matière	
SCM21-H.	
Désignation	
QUEUE D'OUTIL CAT 50	
Traitement thermique	
Cimentation par tremp	
Profondeur de cimentation	0,6 ~ 0,8 mm
Dureté	HRC57 ~ 61
Les filets doivent être décarbonisés	

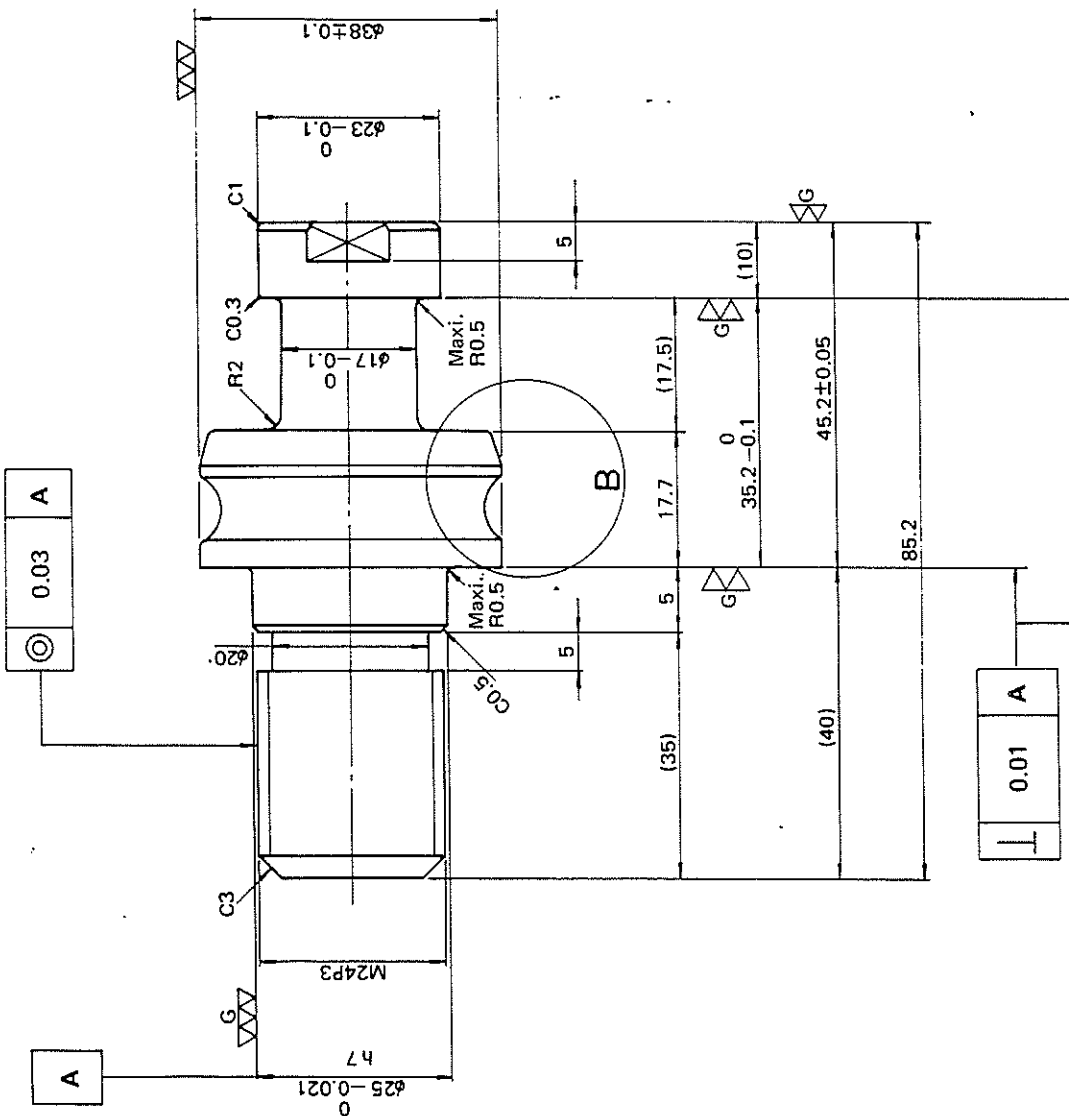
2-5 GOUJON CAT 50 (34741901110)



S=1/1 (2/1)



DETAIL B
(S=2/1)



1. La précision des filets doit se conformer à la 2ème classe du JIS B0209.
2. Les filets doivent être décarbonisés.

Traitement thermique	Matière	SCM21-H
Cimentation par tremp	Désignation	GOUJON POUR CAT 50
Profondeur de cimentation		
Dureté		
Les filets doivent être décarbonisés		

