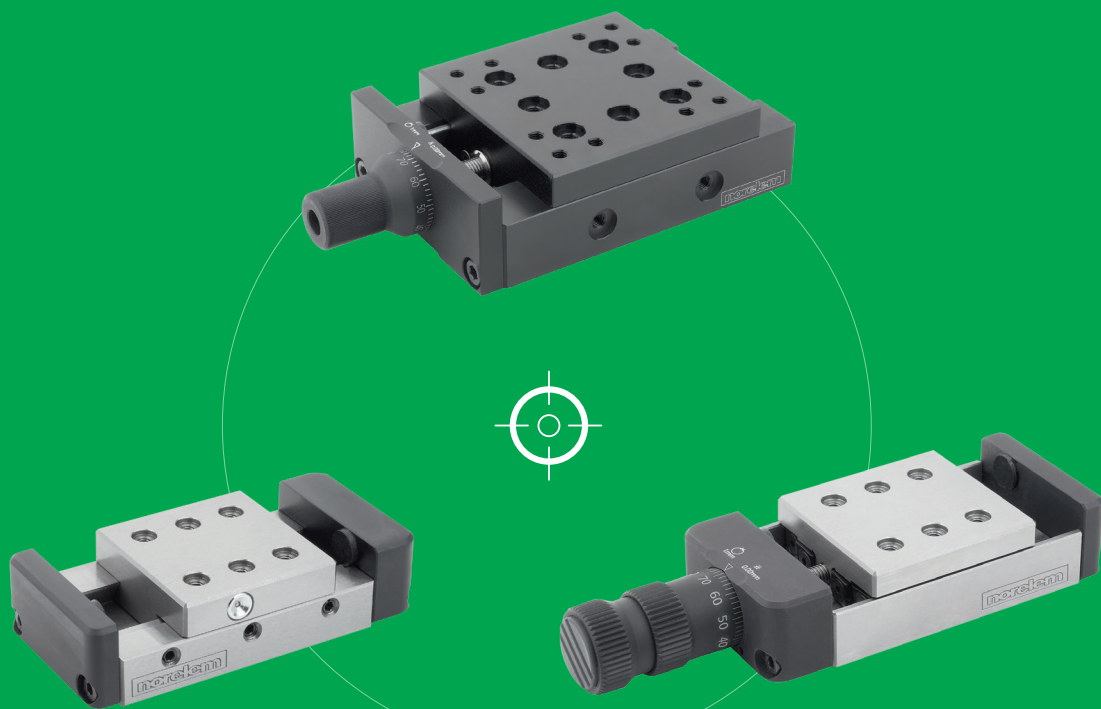


# norelem

## TABLES DE GUIDAGE



THE BIG  
GREEN  
BOOK ■

# Une large gamme de table de guidage, pour un déplacement de haute précision

Les tables de guidage norelem peuvent être utilisées dans de nombreuses applications. Que ce soit pour la métrologie, l'industrie optique, la maintenance, l'usinage, ou encore la création de machines spéciales, les tables de guidage norelem vous apportent une solution polyvalente, qualitative et de haute précision pouvant s'adapter à tous vos besoins.

## Présentation de la gamme norelem



**21010**

**Table de guidage à queue d'aronde**  
avec vis de réglage micrométrique

**Page 6**



**21060**

**Table de guidage à queue d'aronde**

**Page 8**



**21061**

**Table de guidage à queue d'aronde**  
avec butées de fin de course

**Page 10**



**21062**

**Table de guidage à queue d'aronde**  
avec vis de réglage micrométrique

**Page 12**



**21064**

**Table de guidage de précision**  
à palier à rouleaux

**Page 14**



**21068**

**Table de guidage de précision à palier à rouleaux**  
avec butées de fin de course

**Page 16**



**21070**

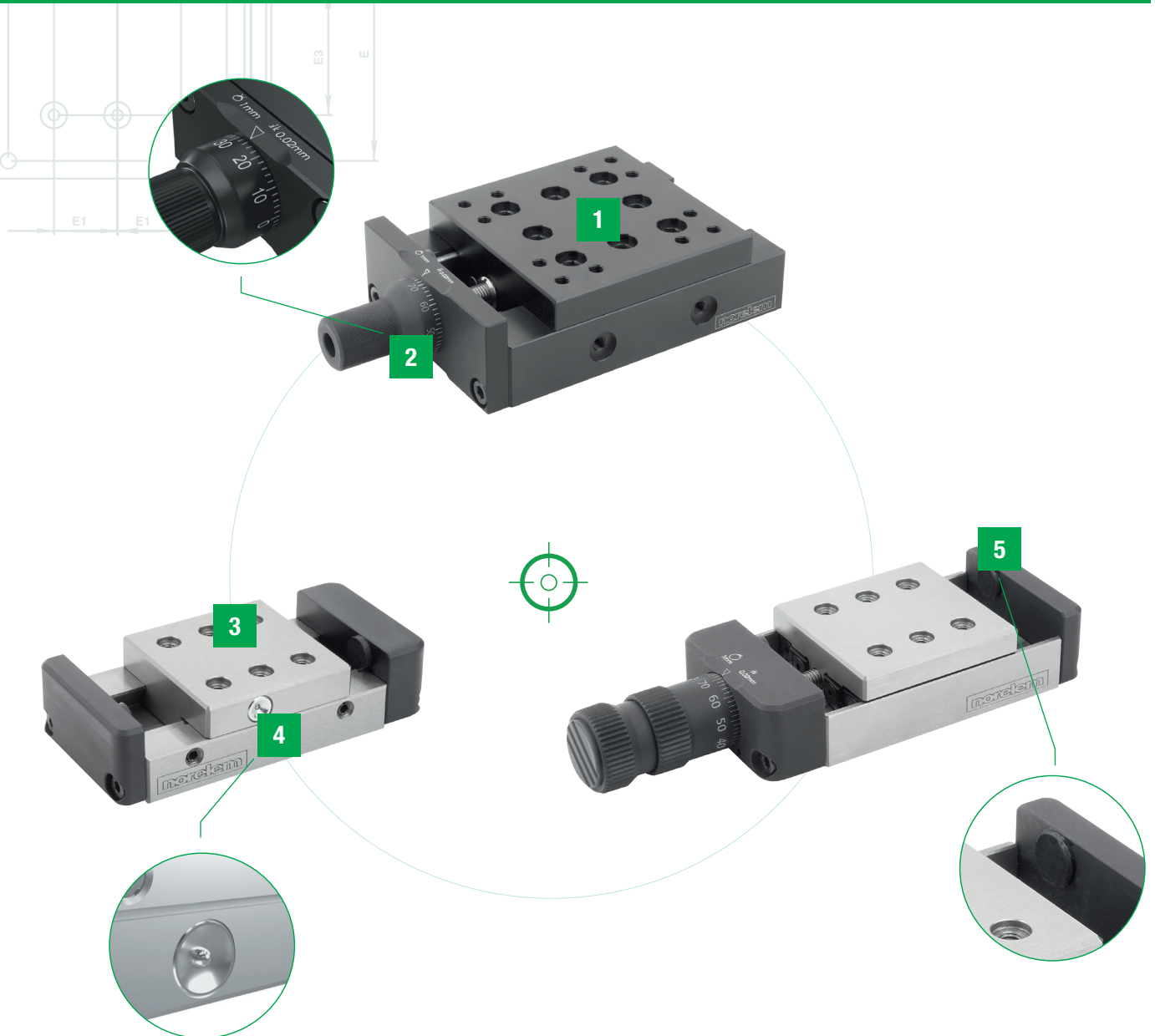
**Table de guidage de précision à palier à rouleaux**  
avec vis de réglage micrométrique

**Page 18**

## Votre fournisseur de solutions globales

- 60 000 références livrables en 24h sur toute la France.
- Un service technique à votre écoute, qui vous conseille et vous accompagne dans vos prises de décision.
- Des réalisations rapides avec nos données CAO gratuites.





## HAUTE PRÉCISION DURABILITÉ

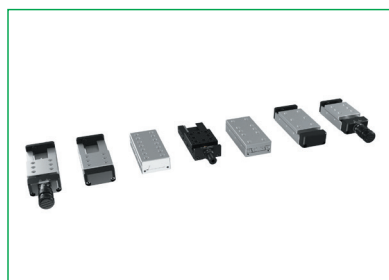
- 1** Grille modulaire intégrée
- 2** Vis de réglage micrométrique
- 3** Faces rectifiées
- 4** Graisseur
- 5** Butée de fin de course

### AVANTAGES :

- Géométrie de haute précision
- Guidage avec système de réglage de jeu intégré
- Préservation de la vis grâce à la butée de fin de course
- Capacité de charge importante
- Adaptées pour des milieux difficiles
- Entretien minimum
- Graisseur intégré et totalement noyé pour zéro interférences

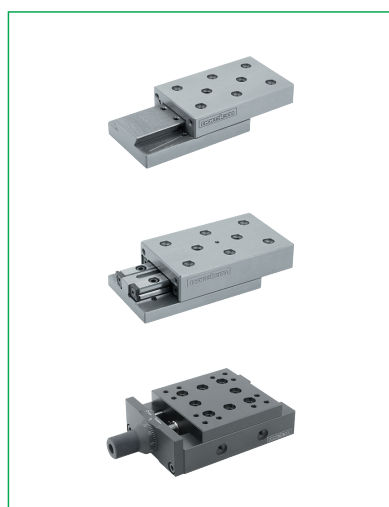


## MODULARITÉ



### LARGE GAMME

- Gamme polyvalente adaptée aux différents besoins du client : vitesse de déplacement ; capacité de charge ; grande précision ; poids réduit
- Deux exécutions différentes : fonte grise et aluminium anodisé noir
- Produit logotypé norelem – qualité visuelle et tactile



- Les tables à queue d'aronde sont économiques et offrent des capacités de charge plus importantes
- Les tables à palier à rouleaux bénéficient d'une meilleure fluidité et d'une grande précision
- Les tables à queue d'aronde en aluminium sont un excellent compromis poids, capacité de charge, précision



### LARGES POSSIBILITÉS

- Grille modulaire de trous de fixation intégrée : pas de reprise d'usinage pour le client
- Jumelage précis et rapide offrant des possibilités de montage infinies aux clients

## ACCESSOIRISATION

- Accessoires possibles : douille de centrage ; plaque de montage ; manette de blocage



20240 Douille de centrage



21010-01 Plaque de montage



06612 Manette indexable

# Tables de guidage à queue d'aronde

avec vis de réglage micrométrique et perçages de positionnement

Nouveau



**Matière :**  
Aluminium EN AW-6082.

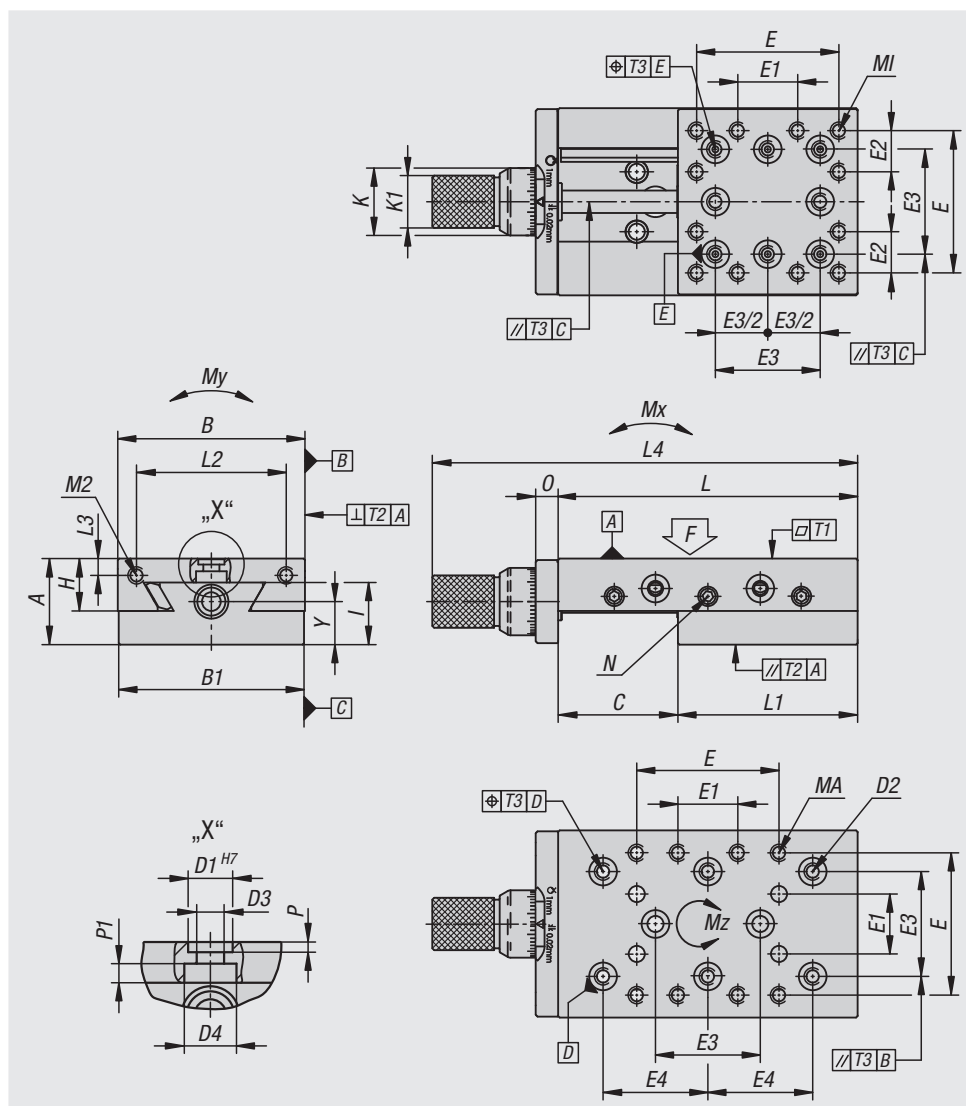
**Finition :**  
Anodisé, noir.

**Exemple de commande :**  
nlm 21010-020030

**Nota :**  
Ces tables de guidage haute précision s'utilisent notamment dans la construction de machines et de dispositifs mécaniques, d'appareils métrologiques, dans l'industrie optique et dans la mécanique de précision. La valeur de charge admissible indiquée (F) est prévue pour la charge statique. Les données de moments de torsion sont indiquées uniquement pour les tables centrées.

M1 = chambrage pour vis.  
T1 = Nombre d'alésages de fixation E1/E2/M1 sur la partie inférieure.  
TA = Nombre d'alésages de fixation E/E1/MA sur la partie supérieure.

**Avantages :**  
On trouve à chaque trou taraudé un point de centrage supplémentaire. En combinaison avec nos douilles de centrage 20240, d'autres éléments de liaison peuvent être montés avec précision sur le chariot. Possibilité de combinaison ultérieure rapide dans les axes X, Y et Z.



# Tables de guidage à queue d'aronde

avec vis de réglage micrométrique et perçages de positionnement

Référence	A	B	B1	C	D1	D2	D3	D4	E	E1	E2	E3	E4	TI	TA	TM	TN	H	I	K	K1
				Course																	
21010-020030	13	20	19,5	10	4	M2	2,3	4,2	12	6	-	8	10	8	8	2	8	8	8,4	9,5	7
21010-020035	13	20	19,5	15	4	M2	2,3	4,2	12	6	-	8	12	8	8	2	8	8	8,4	9,5	7
21010-020045	13	20	19,5	25	4	M2	2,3	4,2	12	6	-	8	16	8	8	2	10	8	8,4	9,5	7
21010-030040	15	30	29,5	10	5	M2,5	2,8	5,7	23	8	7,5	15	15	12	8	4	8	9,8	10,7	9,5	7
21010-030045	15	30	29,5	15	5	M2,5	2,8	5,7	23	8	7,5	15	15	12	8	4	8	9,8	10,7	9,5	7
21010-030055	15	30	29,5	25	5	M2,5	2,8	5,7	23	8	7,5	15	15	12	8	4	10	9,8	10,7	9,5	7
21010-050067	23	50	49,5	15	7	M4	4,3	8,2	38	16	11	28	28	12	8	8	8	14	16,2	18	14
21010-050080	23	50	49,5	30	7	M4	4,3	8,2	38	16	11	28	28	12	8	8	8	14	16,2	18	14
21010-050105	23	50	49,5	55	7	M4	4,3	8,2	38	16	11	28	28	12	8	8	10	14	16,2	18	14
21010-080110	34	80	79,5	30	10	M5	5,5	9	60	34	13	40	40	12	8	8	8	23	22,5	26	18
21010-080135	34	80	79,5	55	10	M5	5,5	9	60	34	13	40	40	12	8	8	8	23	22,5	26	18
21010-080160	34	80	79,5	80	10	M5	5,5	9	60	34	13	40	40	12	8	8	10	23	22,5	26	18
21010-080185	34	80	79,5	105	10	M5	5,5	9	60	34	13	40	40	12	8	8	12	23	22,5	26	18
21010-120150	45	120	119	30	10	M5	5,3	9,5	90	40	25	70	35	12	8	8	8	30	27,5	26	18
21010-120175	45	120	119	55	10	M5	5,3	9,5	90	40	25	70	35	12	8	8	12	30	27,5	26	18
21010-120200	45	120	119	80	10	M5	5,3	9,5	90	40	25	70	35	12	8	8	12	30	27,5	26	18
21010-120225	45	120	119	105	10	M5	5,3	9,5	90	40	25	70	35	12	8	8	12	30	27,5	26	18

Référence	L	L1	L2	L3	L4	MI	MA	M2	N	O	Y	Broche	P	P1	T1	T2	T3	F N	Mx Nm	My Nm	Mz Nm
21010-020030	30	19	14,8	2,7	49,1	M2x3	M2x3	M2	M2,5	4	5,6	M5x0,5	1,1	2,1	0,03	0,03	0,04	180	0,45	2	0,3
21010-020035	35	19	14,8	2,7	54,1	M2x3	M2x3	M2	M2,5	4	5,6	M5x0,5	1,1	2,1	0,03	0,03	0,04	180	0,45	2	0,3
21010-020045	45	19	14,8	2,7	64,1	M2x3	M2x3	M2	M2,5	4	5,6	M5x0,5	1,1	2,1	0,03	0,03	0,04	180	0,45	2	0,3
21010-030040	40	28	23,5	3,2	59,1	M3x4,5	M3x4,5	M2,5	M2,5	4	7,5	M5x0,5	1,1	2,1	0,03	0,03	0,04	350	1,1	4	1
21010-030045	45	28	23,5	3,2	64,1	M3x4,5	M3x4,5	M2,5	M2,5	4	7,5	M5x0,5	1,1	2,1	0,03	0,03	0,04	350	1,1	4	1
21010-030055	55	28	23,5	3,2	74,1	M3x4,5	M3x4,5	M2,5	M2,5	4	7,5	M5x0,5	1,1	2,1	0,03	0,03	0,04	350	1,1	4	1
21010-050067	67	48	40	4,5	100,6	M4x6	M4x8	M4	M4	6	11,5	M6x1	1,6	3	0,03	0,03	0,04	540	2,5	8	2,3
21010-050080	80	48	40	4,5	113,6	M4x6	M4x8	M4	M4	6	11,5	M6x1	1,6	3	0,03	0,03	0,04	540	2,5	8	2,3
21010-050105	105	48	40	4,5	138,6	M4x6	M4x8	M4	M4	6	11,5	M6x1	1,6	3	0,03	0,03	0,04	540	2,5	8	2,3
21010-080110	110	78	68	6	152,1	M5x7,5	M5x10	M5	M5	8	17	M08x1	2,1	3,7	0,03	0,03	0,04	750	8	22	7
21010-080135	135	78	68	6	177,1	M5x7,5	M5x10	M5	M5	8	17	M08x1	2,1	3,7	0,03	0,03	0,04	750	8	22	7
21010-080160	160	78	68	6	202,1	M5x7,5	M5x10	M5	M5	8	17	M08x1	2,1	3,7	0,03	0,03	0,04	750	8	22	7
21010-080185	185	78	68	6	227,1	M5x7,5	M5x10	M5	M5	8	17	M08x1	2,1	3,7	0,03	0,03	0,04	750	8	22	7
21010-120150	150	119	106	7	196,1	M5x10	M5x10	M6	M5	12	20	M10x1	2,1	5,5	0,03	0,03	0,04	1500	30	45	18
21010-120175	175	119	106	7	221,1	M5x10	M5x10	M6	M5	12	20	M10x1	2,1	5,5	0,03	0,03	0,04	1500	30	45	18
21010-120200	200	119	106	7	246,1	M5x10	M5x10	M6	M5	12	20	M10x1	2,1	5,5	0,04	0,04	0,06	1500	30	45	18
21010-120225	225	119	106	7	271,1	M5x10	M5x10	M6	M5	12	20	M10x1	2,1	5,5	0,04	0,04	0,06	1500	30	45	18

# Tables de guidage à queue d'aronde

avec perçages de positionnement

Nouveau



**Matière :**  
EN-GJL-250.

**Finition :**  
Surface : rectifiée.

**Exemple de commande :**  
nlm 21060-050080

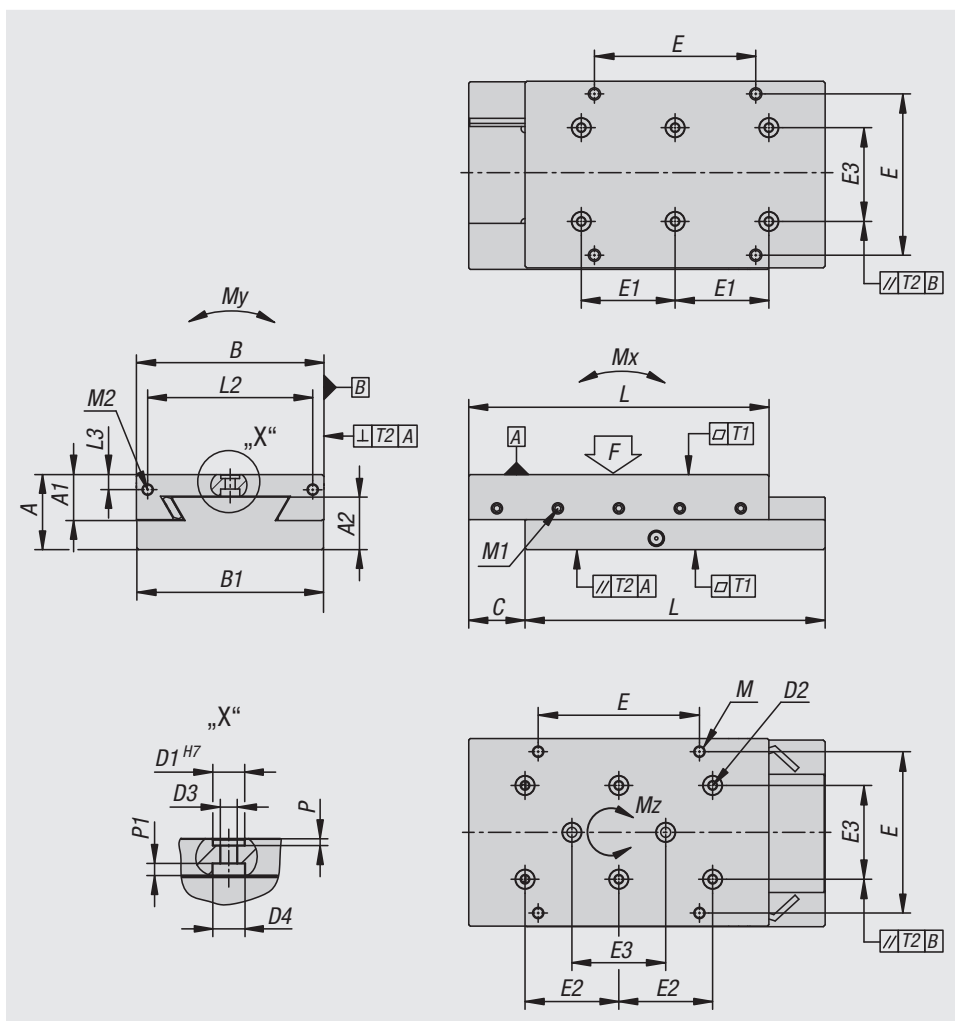
**Nota :**

Ces tables de guidage haute précision s'utilisent notamment dans la construction de machines et de dispositifs mécaniques, d'appareils métrologiques, dans l'industrie optique et dans la mécanique de précision. On peut utiliser une manette indexable 06460 en remplacement de la vis de réglage médiane « M1 ».

Les données de charge (F) indiquées sont valables pour les charges dynamiques pour 1 million de cycles.

Pour les contraintes statiques, la charge admissible est égale à 10 fois la valeur « F ».

Les données de moments de torsion sont indiquées uniquement pour les chariots centrés.



Sur les faces inférieures et supérieures du chariot, on trouve un point de centrage supplémentaire au niveau des trous taraudés D2 et D3. En combinaison avec nos douilles de centrage 20240, d'autres éléments de liaison peuvent être montés avec précision sur le chariot.

TI E = nombre de trous de fixation E/M sur la partie inférieure.

TA E = nombre de trous de fixation E/M sur la partie supérieure.

TI E1 = nombre de trous de fixation E1/D1 sur la partie inférieure.

TA E1 = nombre de trous de fixation E1/D1 sur la partie supérieure.



# Tables de guidage à queue d'aronde

avec perçages de positionnement

Référence	A	A1	A2	B	B1	C	D1	D2	D3	D4	E	E1	E2	E3	TI E	TA E	TI E1	TA E1
21060-050080	25	15	17,5	50	49,5	15	7	M4	4,3	8,2	-	14	28	28	-	-	10	6
21060-050105	25	15	17,5	50	49,5	20	7	M4	4,3	8,2	-	14	28	28	-	-	14	8
21060-050130	25	15	17,5	50	49,5	25	7	M4	4,3	8,2	-	28	28	28	-	-	10	10
21060-075105	32	19,5	22	75	74,5	20	10	M5	5,3	10	62	25	25	50	4	4	6	6
21060-075130	32	19,5	22	75	74,5	25	10	M5	5,3	10	62	25	25	50	4	4	10	10
21060-100110	40	24	28	100	99,5	20	10	M5	5,3	10,2	86	25	25	50	4	4	6	6
21060-100135	40	24	28	100	99,5	25	10	M5	5,3	10,2	86	50	50	50	4	4	6	6
21060-100160	40	24	28	100	99,5	30	10	M5	5,3	10,2	86	50	50	50	4	4	6	6

Référence	L	L2	L3	P	P1	M	M1	M2	T1	T2	F N	Mx Nm	My Nm	Mz Nm
21060-050080	80	40	5,5	1,6	3,2	-	M5	M4	0,02	0,02	75	4	6	5
21060-050105	105	40	5,5	1,6	3,2	-	M5	M4	0,02	0,02	90	7	7	8
21060-050130	130	40	5,5	1,6	3,2	-	M5	M4	0,025	0,025	120	10	9	12
21060-075105	105	60	5,5	2,1	3,6	M5	M5	M5	0,02	0,02	130	9	15	10
21060-075130	130	60	5,5	2,1	3,6	M5	M5	M5	0,025	0,025	160	15	18	15
21060-100110	110	-	-	2,1	3,8	M6	M6	-	0,02	0,02	155	11	26	12
21060-100135	135	88	8	2,1	3,8	M6	M6	M6	0,025	0,025	190	17	32	19
21060-100160	160	88	8	2,1	3,8	M6	M6	M6	0,025	0,025	230	24	37	26

# Tables de guidage à queue d'aronde

avec butées de fin de course et perçages de positionnement

Nouveau



**Matière :**  
EN-GJL-250.

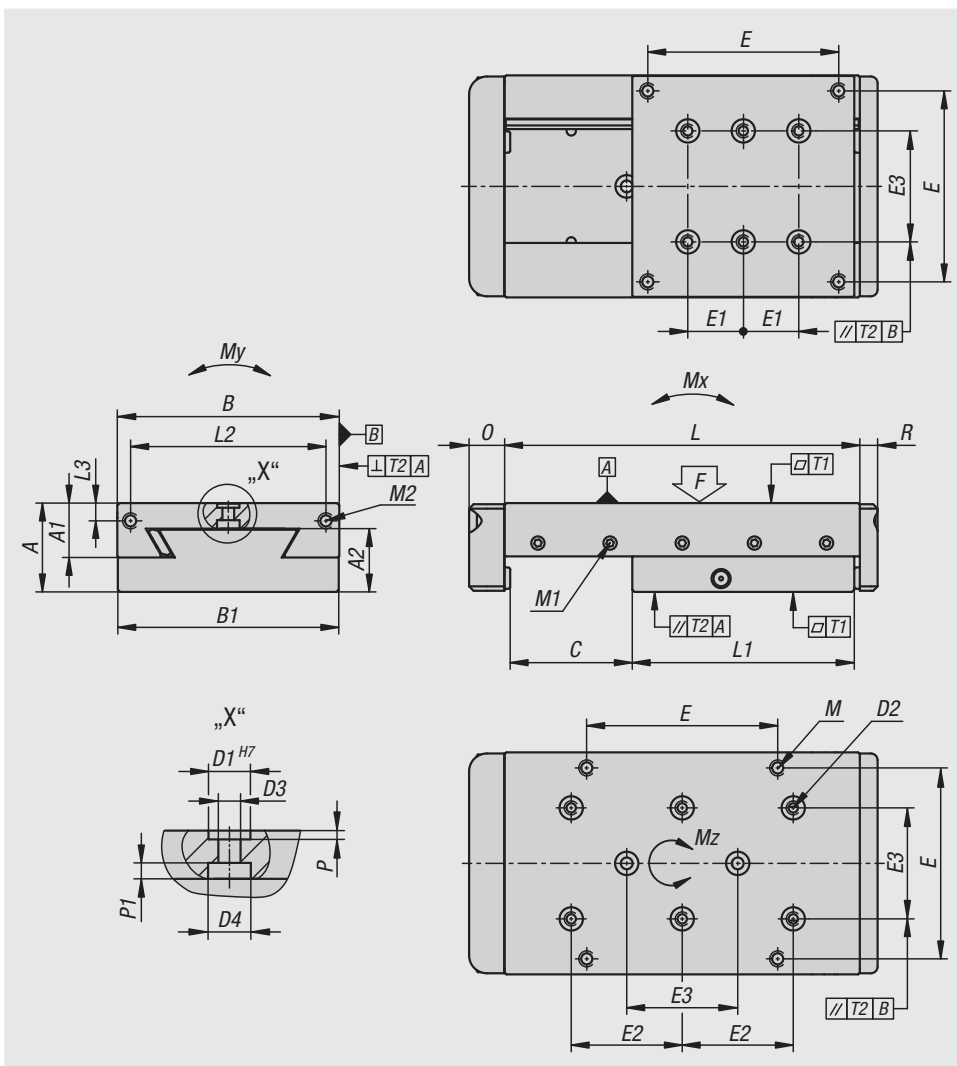
**Finition :**  
Surface : rectifiée.

**Exemple de commande :**  
nlm 21061-050080

**Nota :**  
Ces tables de guidage haute précision s'utilisent notamment dans la construction de machines et de dispositifs mécaniques, d'appareils métrologiques, dans l'industrie optique et dans la mécanique de précision. On peut utiliser une manette indexable 06460 en remplacement de la vis de réglage médiane « M1 ». Les données de charge (F) indiquées sont valables pour les charges dynamiques pour 1 million de cycles. Pour les contraintes statiques, la charge admissible est égale à 10 fois la valeur « F ». Les données de moments de torsion sont indiquées uniquement pour les chariots centrés.

Sur les faces inférieures et supérieures du chariot, on trouve un point de centrage supplémentaire au niveau des trous taraudés D2 et D3. En combinaison avec nos douilles de centrage 20240, d'autres éléments de liaison peuvent être montés avec précision sur le chariot.

TI E = nombre de trous de fixation E/M sur la partie inférieure.  
TA E = nombre de trous de fixation E/M sur la partie supérieure.  
TI E1 = nombre de trous de fixation E1/D1 sur la partie inférieure.  
TA E1 = nombre de trous de fixation E1/D1 sur la partie supérieure.



# Tables de guidage à queue d'aronde

avec butées de fin de course et perçages de positionnement

Référence	A	A1	A2	B	B1	C	D1	D2	D3	D4	E	E1	E2	E3	TI E	TA E	TI E1	TA E1
21061-050080	25	15	17,5	50	49,5	29	7	M4	4,3	8,2	-	14	28	28	-	-	6	6
21061-050105	25	15	17,5	50	49,5	54	7	M4	4,3	8,2	-	14	28	28	-	-	6	8
21061-050180	25	15	17,5	50	49,5	77	7	M4	4,3	8,2	-	28	28	28	-	-	6	12
21061-050205	25	15	17,5	50	49,5	102	7	M4	4,3	8,2	28	28	28	28	4	-	6	12
21061-075105	32	19,5	22	75	74,5	27	10	M5	5,3	10	62	25	25	50	4	4	6	6
21061-075130	32	19,5	22	75	74,5	52	10	M5	5,3	10	62	25	25	50	4	4	6	10
21061-075155	32	19,5	22	75	74,5	77	10	M5	5,3	10	62	25	25	50	4	4	6	10
21061-075180	32	19,5	22	75	74,5	72	10	M5	5,3	10	62	25	25	50	4	4	6	14
21061-100135	40	24	28	100	99,5	32	10	M5	5,3	10,2	86	25	50	50	4	4	6	6
21061-100160	40	24	28	100	99,5	57	10	M5	5,3	10,2	86	25	50	50	4	4	6	6
21061-100260	40	24	28	100	99,5	108	10	M5	5,3	10,2	86	50	50	50	4	6	6	10

Référence	L	L1	L2	L3	P	P1	O	R	M	M1	M2	T1	T2	F N	Mx Nm	My Nm	Mz Nm
21061-050080	80	48	40	5,5	1,6	3,2	15,5	8	-	M5	M4	0,02	0,02	110	2	6	2
21061-050105	105	48	40	5,5	1,6	3,2	15,5	8	-	M5	M4	0,02	0,02	60	2	6	2
21061-050180	180	100	40	5,5	1,6	3,2	15,5	8	-	M5	M4	0,025	0,025	120	4	9	4
21061-050205	205	100	40	5,5	1,6	3,2	15,5	8	M4	M5	M4	0,03	0,03	110	4	9	4
21061-075105	105	75	60	5,5	2,1	3,6	16	8	M5	M5	M5	0,02	0,02	290	5	19	6
21061-075130	130	75	60	5,5	2,1	3,6	16	8	M5	M5	M5	0,025	0,025	165	5	19	6
21061-075155	155	75	60	5,5	2,1	3,6	16	8	M5	M5	M5	0,025	0,025	110	5	19	6
21061-075180	180	105	60	5,5	2,1	3,6	16	8	M5	M5	M5	0,025	0,025	190	5	19	6
21061-100135	135	100	88	8	2,1	3,8	16	8	M6	M6	M6	0,025	0,025	590	11	43	12
21061-100160	160	100	88	8	2,1	3,8	16	8	M6	M6	M6	0,025	0,025	350	11	43	12
21061-100260	260	149	88	8	2,1	3,8	16	8	M6	M6	M6	0,03	0,03	400	23	63	26

# Tables de guidage à queue d'aronde

avec vis de réglage micrométrique et perçages de positionnement

Nouveau



**Matière :**  
EN-GJL-250.

**Finition :**  
Surface : rectifiée.

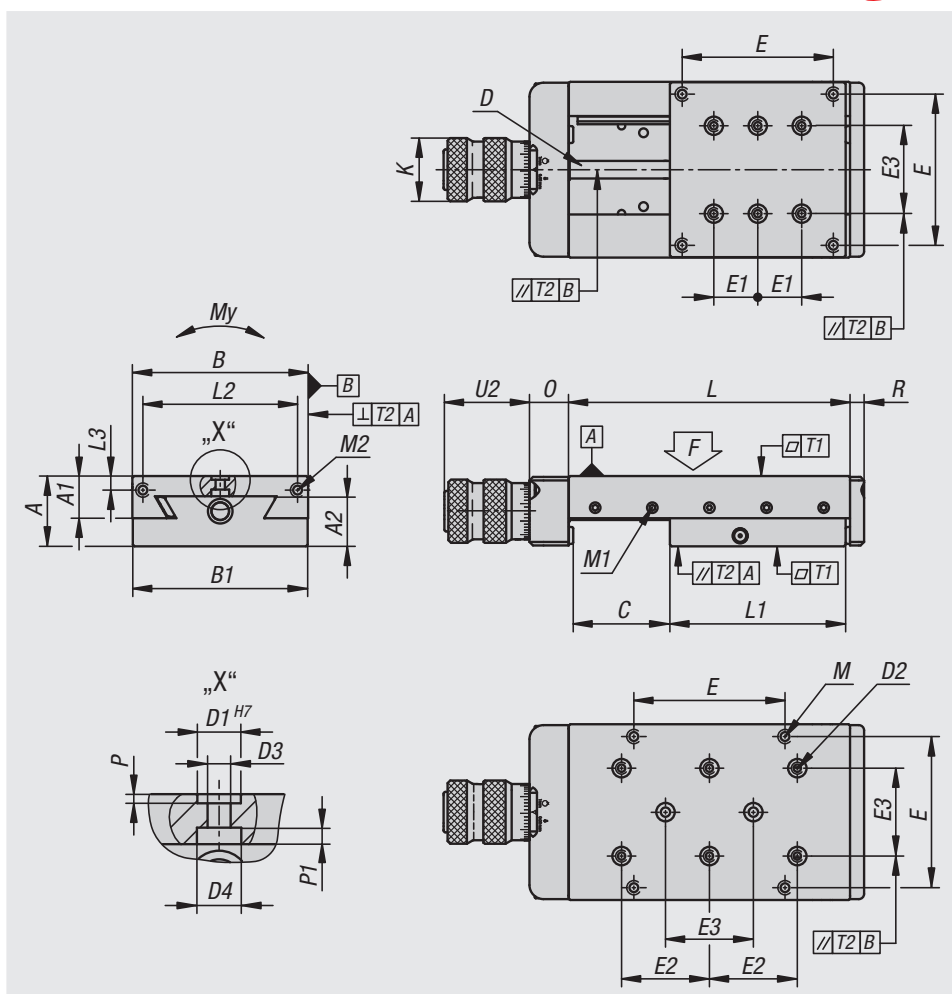
**Exemple de commande :**  
nlm 21062-050080

**Nota :**  
Ces tables de guidage haute précision s'utilisent notamment dans la construction de machines et de dispositifs mécaniques, d'appareils métrologiques, dans l'industrie optique et dans la mécanique de précision. On peut utiliser une manette indexable 06460 en remplacement de la vis de réglage médiane « M1 ».

Les données de charge (F) indiquées sont valables pour les charges dynamiques pour 1 million de cycles.

Pour les contraintes statiques, la charge admissible est égale à 10 fois la valeur « F ».

Les données de moments de torsion sont indiquées uniquement pour les chariots centrés.



Sur les faces inférieures et supérieures du chariot, on trouve un point de centrage supplémentaire au niveau des trous taraudés D2 et D3. En combinaison avec nos douilles de centrage 20240, d'autres éléments de liaison peuvent être montés avec précision sur le chariot.

TI E = nombre de trous de fixation E/M sur la partie inférieure.

TA E = nombre de trous de fixation E/M sur la partie supérieure.

TI E1 = nombre de trous de fixation E1/D1 sur la partie inférieure.

TA E1 = nombre de trous de fixation E1/D1 sur la partie supérieure.

# Tables de guidage à queue d'aronde

avec vis de réglage micrométrique et perçages de positionnement

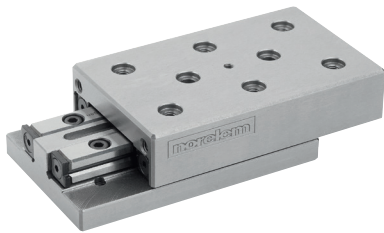
Référence	A	A1	A2	B	B1	C	D	D1	D2	D3	D4	E	E1	E2	E3	TI E	TA E	TI E1	TA E1	K
21062-050080	25	15	17,5	50	49,5	29	M6x1	7	M4	4,3	8,2	-	14	28	28	-	-	6	6	23,5
21062-050105	25	15	17,5	50	49,5	54	M6x1	7	M4	4,3	8,2	-	14	28	28	-	-	8	6	23,5
21062-050180	25	15	17,5	50	49,5	77	M6x1	7	M4	4,3	8,2	-	28	28	28	-	-	12	6	23,5
21062-050205	25	15	17,5	50	49,5	102	M6x1	7	M4	4,3	8,2	28	28	28	28	4	-	12	6	23,5
21062-075105	32	19,5	22	75	74,5	27	M8x1	10	M5	5,3	10	62	25	25	50	4	4	6	6	29
21062-075130	32	19,5	22	75	74,5	52	M8x1	10	M5	5,3	10	62	25	25	50	4	4	10	6	29
21062-075155	32	19,5	22	75	74,5	77	M8x1	10	M5	5,3	10	62	25	25	50	4	4	10	6	29
21062-075180	32	19,5	22	75	74,5	72	M8x1	10	M5	5,3	10	62	25	25	50	4	4	14	6	29
21062-100135	40	24	28	100	99,5	32	M10x1	10	M5	5,3	10,2	86	25	25	50	4	4	6	6	36
21062-100160	40	24	28	100	99,5	57	M10x1	10	M5	5,3	10,2	86	25	25	50	4	4	6	6	36
21062-100260	40	24	28	100	99,5	108	M10x1	10	M5	5,3	10,2	86	50	50	50	4	6	10	6	36
21062-150210	50	29,5	37	150	149	58	Tr16x2	13	M6	6,3	11	130	50	50	100	4	4	6	6	36
21062-150310	50	29,5	37	150	149	108	Tr16x2	13	M6	6,3	11	130	50	100	100	4	6	6	6	36

Référence	L	L1	L2	L3	P	P1	O	R	U2	M	M1	M2	T1	T2	F N	Mx Nm	My Nm	Mz Nm
21062-050080	80	48	40	5,5	1,6	3,2	18,5	8	43	-	M5	M4	0,02	0,02	110	2	6	2
21062-050105	105	48	40	5,5	1,6	3,2	18,5	8	43	-	M5	M4	0,02	0,02	60	2	6	2
21062-050180	180	100	40	5,5	1,6	3,2	18,5	8	43	-	M5	M4	0,025	0,025	120	4	9	4
21062-050205	205	100	40	5,5	1,6	3,2	18,5	8	43	-	M5	M4	0,025	0,025	110	4	9	4
21062-075105	105	75	60	5,5	2,1	3,6	22,4	8	48,5	M5	M5	M5	0,02	0,02	290	5	19	6
21062-075130	130	75	60	5,5	2,1	3,6	22,4	8	48,5	M5	M5	M5	0,025	0,025	165	5	19	6
21062-075155	155	75	60	5,5	2,1	3,6	22,4	8	48,5	M5	M5	M5	0,025	0,025	110	5	19	6
21062-075180	180	105	60	5,5	2,1	3,6	22,4	8	48,5	M5	M5	M5	0,025	0,025	90	5	19	6
21062-100135	135	100	88	8	2,1	3,8	22,4	8	49	M6	M6	M6	0,025	0,025	590	11	43	12
21062-100160	160	100	88	8	2,1	3,8	22,4	8	49	M6	M6	M6	0,025	0,025	350	11	43	12
21062-100260	260	149	88	8	2,1	3,8	22,4	8	49	M6	M6	M6	0,03	0,03	400	23	63	26
21062-150210	210	149	135	8	2,6	4,3	25	10	49	M6	M6	M6	0,03	0,03	920	31	128	33
21062-150310	310	199	135	8	2,6	4,3	25	10	49	M6	M6	M6	0,03	0,03	850	53	170	55

# Tables de guidage de précision à palier à rouleaux

avec perçages de positionnement

Nouveau



**Matière :**  
EN-GJL-250.

**Finition :**  
Surface : rectifiée.

**Exemple de commande :**  
nlm 21064-040050

**Nota :**  
Ces tables de guidage de précision sont utilisées dans la construction de machines et de dispositifs, la technique de mesure, les instruments optiques et la mécanique de précision.

Les données de charge (F) indiquées sont valables pour une durée de vie de 1 million de cycles.

Les données de moments de torsion sont indiquées uniquement pour les chariots centrés. Sur demande, nous proposons également des chariots croisés.

Sur les faces inférieures et supérieures du chariot, on trouve un point de centrage supplémentaire au niveau des trous taraudés D2 et D3. En combinaison avec nos douilles de centrage 20240, d'autres éléments de liaison peuvent être montés avec précision sur le chariot.

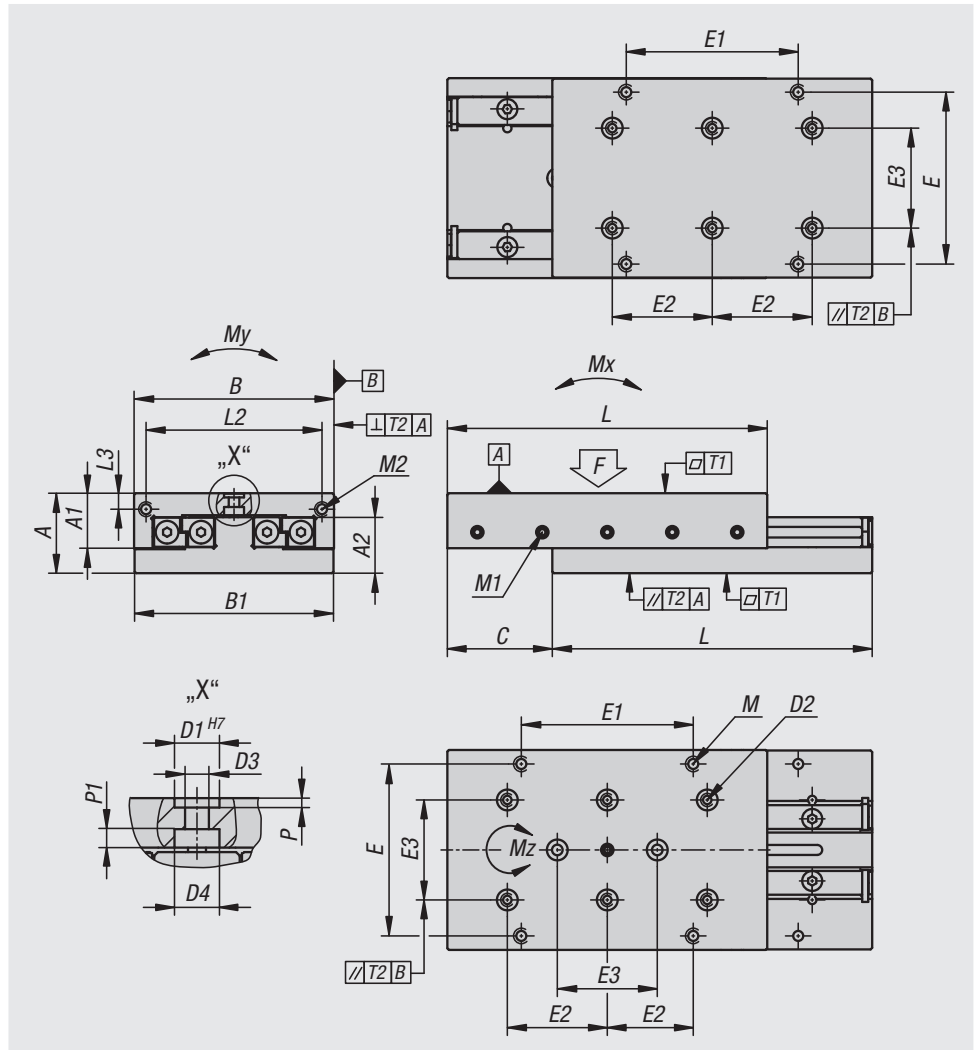
F = charge admissible en utilisation dynamique ou statique.

TI E/E1 = nombre de trous de fixation E/E1/M sur la partie inférieure.

TA E/E1 = nombre de trous de fixation E/E1/M sur la partie supérieure.

TI E2 = nombre de trous de fixation E2/D1 sur la partie inférieure.

TA E2 = nombre de trous de fixation E2/D1 sur la partie supérieure.



# Tables de guidage de précision à palier à rouleaux

avec perçages de positionnement

Référence	A	A1	A2	B	B1	C	D1	D2	D3	D4	E	E1	E2	E3	T1 E/E1	TA E/E1	T1 E2	TA E2
21064-040050	20	13	13	40	39,5	10	5	M3	3,3	6,5	30	15	20	20	4	4	6	6
21064-0400501	20	13	13	40	39,5	17,5	5	M3	3,3	6,5	30	15	20	20	4	4	6	6
21064-040065	20	13	13	40	39,5	25	5	M3	3,3	6,5	30	15	20	20	6	6	6	6
21064-040080	20	13	13	40	39,5	32,5	5	M3	3,3	6,5	30	15	20	20	8	8	6	6
21064-050055	25	17	16,3	50	49,5	10	7	M4	4,3	8	-	-	14	28	-	-	6	6
21064-050080	25	17	16,3	50	49,5	30	7	M4	4,3	8	-	-	28	28	-	-	6	6
21064-050105	25	17	16,3	50	49,5	40	7	M4	4,3	8	-	-	28	28	-	-	8	8
21064-050155	25	17	16,3	50	49,5	60	7	M4	4,3	8	-	-	28	28	-	-	12	12
21064-060055	25	17	16,3	60	59,5	10	7	M4	4,3	8	-	-	17	34	-	-	6	6
21064-060080	25	17	16,3	60	59,5	30	7	M4	4,3	8	-	-	34	34	-	-	6	6
21064-060105	25	17	16,3	60	59,5	40	7	M4	4,3	8	-	-	34	34	-	-	6	6
21064-060155	25	17	16,3	60	59,5	60	7	M4	4,3	8	-	-	34	34	-	-	10	10
21064-075080	32	20	23	75	74,5	15	10	M5	5,3	10	62	62	25	50	4	4	6	4
21064-075105	32	20	23	75	74,5	20	10	M5	5,3	10	62	62	25	50	4	4	6	6
21064-075130	32	20	23	75	74,5	25	10	M5	5,3	10	62	62	25	50	4	4	8	8
21064-100110	40	27,5	28	100	99,5	15	10	M5	5,3	10	86	86	25	50	4	4	6	6
21064-100160	40	27,5	28	100	99,5	52,5	10	M5	5,3	10	86	86	50	50	4	4	12	12
21064-100210	40	27,5	28	100	99,5	80	10	M5	5,3	10	86	86	50	50	6	6	8	8
21064-100260	40	27,5	28	100	99,5	105	10	M5	5,3	10	86	86	50	50	4	6	10	10

Référence	L	L2	L3	P	P1	M	M1	M2	T1	T2	F N	Mx Nm	My Nm	Mz Nm
21064-040050	50	34	3,8	1,1	3,4	M3	M3	M3	0,02	0,02	210	1	4	3
21064-0400501	50	34	3,8	1,1	3,4	M3	M3	M3	0,02	0,02	140	1	3	2
21064-040065	65	34	3,8	1,1	3,4	M3	M3	M3	0,02	0,02	180	1	4	3
21064-040080	80	34	3,8	1,1	3,4	M3	M3	M3	0,02	0,02	220	3	5	5
21064-050055	55	40	5,5	1,6	3,2	-	M3	M4	0,02	0,02	480	4	7	6
21064-050080	80	40	5,5	1,6	3,2	-	M3	M4	0,02	0,02	410	3	9	7
21064-050105	105	40	5,5	1,6	3,2	-	M3	M4	0,02	0,02	520	10	11	15
21064-050155	155	40	5,5	1,6	3,2	-	M3	M4	0,02	0,02	680	23	19	33
21064-060055	55	50	5,5	1,6	3,2	-	M3	M4	0,02	0,02	470	4	8	6
21064-060080	80	50	5,5	1,6	3,2	-	M3	M4	0,02	0,02	380	3	11	7
21064-060105	105	50	5,5	1,6	3,2	-	M3	M4	0,02	0,02	530	10	14	15
21064-060155	155	50	5,5	1,6	3,2	-	M3	M4	0,02	0,02	690	23	23	34
21064-075080	80	-	-	2,1	4,1	M5	M4	-	0,02	0,02	650	10	18	15
21064-075105	105	60	6	2,1	4,1	M5	M4	M5	0,02	0,02	720	18	26	27
21064-075130	130	60	6	2,1	4,1	M5	M4	M5	0,02	0,02	850	29	33	42
21064-100110	110	-	-	2,1	4,1	M6	M6	M6	0,02	0,02	1740	43	59	63
21064-100160	160	86	8	2,1	4,1	M6	M6	M6	0,02	0,02	1190	37	79	68
21064-100210	210	86	8	2,1	4,1	M6	M6	M6	0,03	0,03	1450	60	99	105
21064-100260	260	86	8	2,1	4,1	M6	M6	M6	0,03	0,03	1730	89	119	151

# Tables de guidage de précision à palier à rouleaux

avec butées et perçages de positionnement

Nouveau



**Matière :**  
EN-GJL-250.

**Finition :**  
Surface : rectifiée.

**Exemple de commande :**  
nlm 21068-040065

**Nota :**  
Ces tables de guidage de précision sont utilisées dans la construction de machines et de dispositifs, la technique de mesure, les instruments optiques et la mécanique de précision.

Les données de charge (F) indiquées sont valables pour une durée de vie de 1 million de cycles.

Les données de moments de torsion sont indiquées uniquement pour les chariots centrés.

Sur les faces inférieures et supérieures du chariot, on trouve un point de centrage supplémentaire au niveau des trous taraudés D2 et D3. En combinaison avec nos douilles de centrage 20240, d'autres éléments de liaison peuvent être montés avec précision sur le chariot.

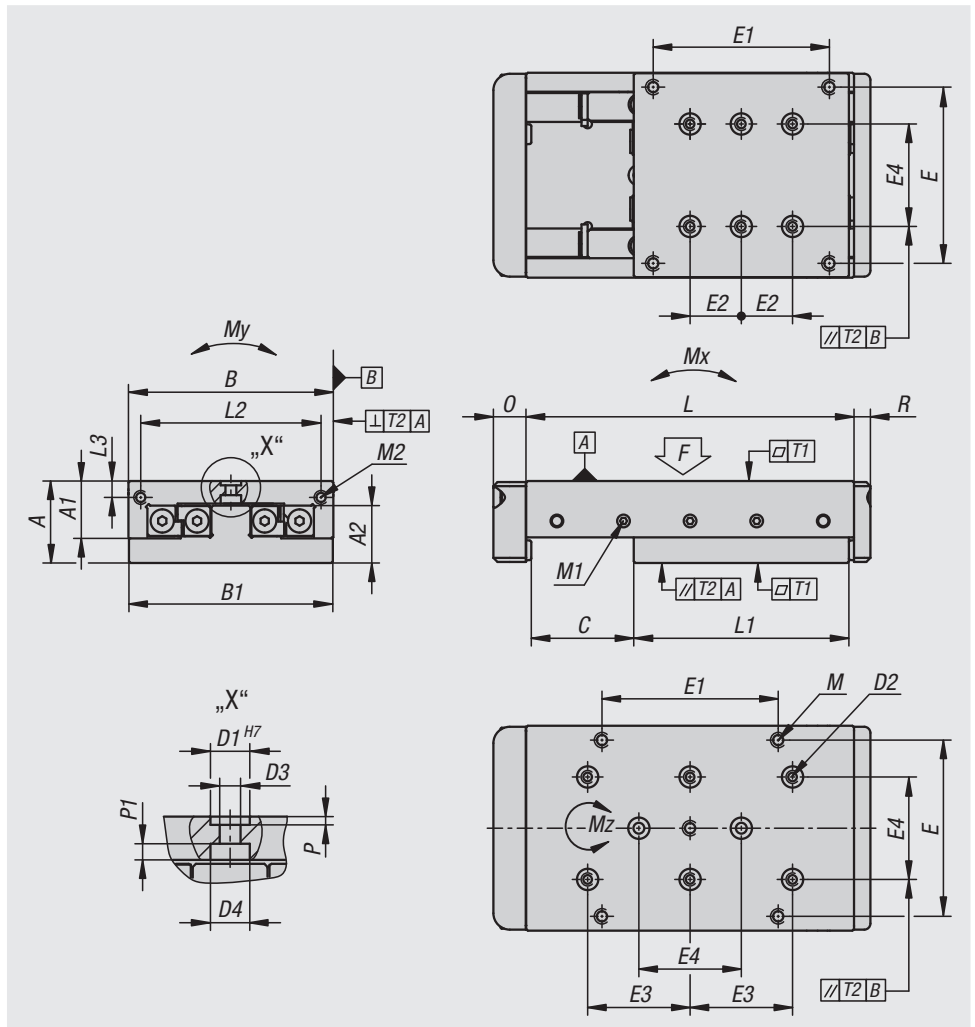
F = charge admissible en utilisation dynamique ou statique.

TI E/E1 = nombre de trous de fixation E/E1/M sur la partie inférieure.

TA E/E1 = nombre de trous de fixation E/E1//M sur la partie supérieure.

TI E4 = nombre de trous de fixation E4/D1 sur la partie inférieure.

TA E2 = nombre de trous de fixation E2/D1 sur la partie supérieure.





# Tables de guidage de précision à palier à rouleaux

avec butées et perçages de positionnement

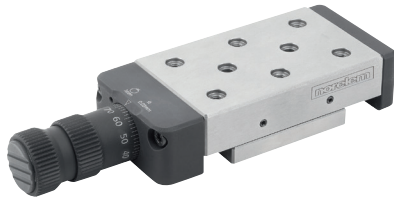
Référence	A	A1	A2	B	B1	C	D1	D2	D3	D4	E	E1	E2	E3	E4	T1 E/E1	TA E/E1	TA E4	TA E2
21068-040065	20	13	13	40	39,5	15	5	M3	3,3	6,5	30	15	20	20	20	4	6	6	6
21068-040080	20	13	13	40	39,5	30	5	M3	3,3	6,5	30	15	20	20	20	4	8	6	6
21068-050105	25	17	16,3	50	49,5	20	7	M4	4,3	8	-	-	28	28	28	-	-	6	8
21068-050130	25	17	16,3	50	49,5	45	7	M4	4,3	8	-	-	28	28	28	-	-	6	10
21068-060080	25	17	16,3	60	59,5	20	7	M4	4,3	8	-	-	17	34	34	-	-	6	6
21068-060180	25	17	16,3	60	59,5	70	7	M4	4,3	8	-	-	34	34	34	-	-	6	10
21068-100260	40	27,5	28	100	99,5	95	10	M5	5,3	10	86	86	50	50	50	4	6	6	10

Référence	L	L1	L2	L3	P	P1	O	R	M	M1	M2	T1	T2	F N	Mx Nm	My Nm	Mz Nm
21068-040065	65	50	33	3,8	1,1	3,4	12	5	M3	M3	M3	0,02	0,02	120	1	4	3
21068-040080	80	50	33	3,8	1,1	3,4	12	5	M3	M3	M3	0,02	0,02	80	3	5	5
21068-050105	105	80	40	5,5	1,6	3,2	15,5	8	-	M3	M4	0,02	0,02	520	10	11	15
21068-050130	130	80	40	5,5	1,6	3,2	15,5	8	-	M3	M4	0,02	0,02	263	23	19	33
21068-060080	80	55	50	5,5	1,6	3,2	15,5	8	-	M3	M4	0,02	0,02	265	3	11	7
21068-060180	180	105	50	5,5	1,6	3,2	15,5	8	-	M3	M4	0,02	0,02	305	23	23	34
21068-100260	260	160	86	8	2,1	4,1	16	8	M6	M6	M6	0,03	0,03	1050	89	119	151

# Tables de guidage de précision à palier à rouleaux

avec vis de réglage micrométrique et perçages de positionnement

Nouveau



**Matière :**  
EN-GJL-250.

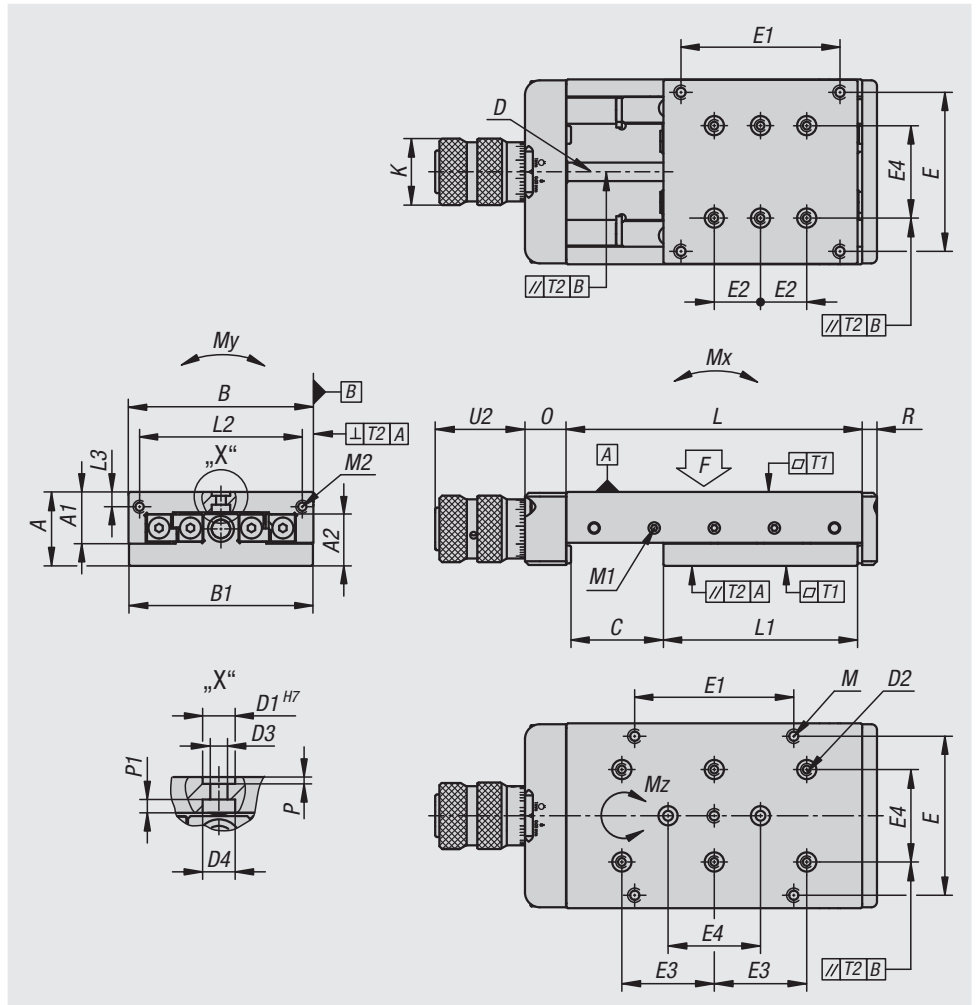
**Finition :**  
Surface : rectifiée.

**Exemple de commande :**  
nlm 21070-040050

**Nota :**  
Ces tables de guidage de précision sont utilisées dans la construction de machines et de dispositifs, la technique de mesure, les instruments optiques et la mécanique de précision. La molette micrométrique est graduée tous les 0,02 mm.  
Les données de charge (F) indiquées sont valables pour une durée de vie de 1 million de cycles.  
Les données de moments de torsion sont indiquées uniquement pour les chariots centrés.

Sur les faces inférieures et supérieures du chariot, on trouve un point de centrage supplémentaire au niveau des trous taraudés D2 et D3. En combinaison avec nos douilles de centrage 20240, d'autres éléments de liaison peuvent être montés avec précision sur le chariot.

F = charge admissible en utilisation dynamique ou statique.  
TI E/E1 = nombre de trous de fixation E/E1/M sur la partie inférieure.  
TA E/E1 = nombre de trous de fixation E/E1//M sur la partie supérieure.  
TI E4 = nombre de trous de fixation E4/D1 sur la partie inférieure.  
TA E2 = nombre de trous de fixation E2/D1 sur la partie supérieure.



# Tables de guidage de précision à palier à rouleaux

avec vis de réglage micrométrique et perçages de positionnement

Référence	A	A1	A2	B	B1	C	D	D1	D2	D3	D4	E	E1	E2	E3	E4	T1 E/E1	TA E/E1	TA E4	TA E2
21070-040050	20	13	13	40	39,5	15	M5x0,5	5	M3	3,3	6,5	30	15	10	20	20	4	4	6	6
21070-040065	20	13	13	40	39,5	30	M5x0,5	5	M3	3,3	6,5	30	15	10	20	20	4	6	6	6
21070-050080	25	17	16,3	50	49,5	20	M6x1	7	M4	4,3	8	-	-	14	28	28	-	-	6	6
21070-050130	25	17	16,3	50	49,5	45	M6x1	7	M4	4,3	8	-	-	28	28	28	-	-	6	10
21070-060080	25	17	16,3	60	59,5	15	M6x1	7	M4	4,3	8	-	-	17	34	34	-	-	6	6
21070-060180	25	17	16,3	60	59,5	70	M6x1	7	M4	4,3	8	-	-	34	34	34	-	-	6	10
21070-075105	32	20	23	75	74,5	20	M8x1	10	M5	5,3	10	62	62	25	25	50	4	4	6	8
21070-075130	32	20	23	75	74,5	45	M8x1	10	M5	5,3	10	62	62	25	25	50	4	4	6	8
21070-100160	40	27,5	28	100	99,5	50	M10x1	10	M5	5,3	10	86	86	25	50	50	4	4	6	6
21070-100360	40	27,5	28	100	99,5	150	M10x1	10	M5	5,3	10	86	86	50	50	50	6	8	6	14

Référence	K	L	L1	L2	L3	P	P1	O	R	U2	M	M1	M2	T1	T2	F N	Mx Nm	My Nm	Mz Nm
21070-040050	17,8	50	35	33	3,8	1,1	3,4	14,5	5	32,5	M3	M3	M3	0,02	0,02	121	1	4	3
21070-040065	17,8	65	35	33	3,8	1,1	3,4	14,5	5	32,5	M3	M3	M3	0,02	0,02	131	1	4	3
21070-050080	23,5	80	55	40	5,5	1,6	3,2	18,5	8	43	M4	M3	M4	0,02	0,02	224	3	9	7
21070-050130	23,5	130	80	40	5,5	1,6	3,2	18,5	8	43	M4	M3	M4	0,02	0,02	260	23	19	33
21070-060080	23,5	80	60	50	5,5	1,6	3,2	18,5	8	43	M4	M3	M4	0,02	0,02	355	3	11	7
21070-060180	23,5	180	105	50	5,5	1,6	3,2	18,5	8	43	M4	M3	M4	0,02	0,02	305	23	23	34
21070-075105	29	105	80	60	6	2,1	4,1	22,4	8	48,5	M5	M5	M5	0,02	0,02	410	18	26	27
21070-075130	29	130	80	60	6	2,1	4,1	22,4	8	48,5	M5	M5	M5	0,02	0,02	250	29	33	42
21070-100160	36	160	105	88	8	2,1	4,1	22,4	8	49	M6	M6	M6	0,02	0,02	935	37	79	68
21070-100360	36	360	205	88	8	2,1	4,1	22,4	8	49	M6	M6	M6	0,03	0,03	1095	89	119	151

