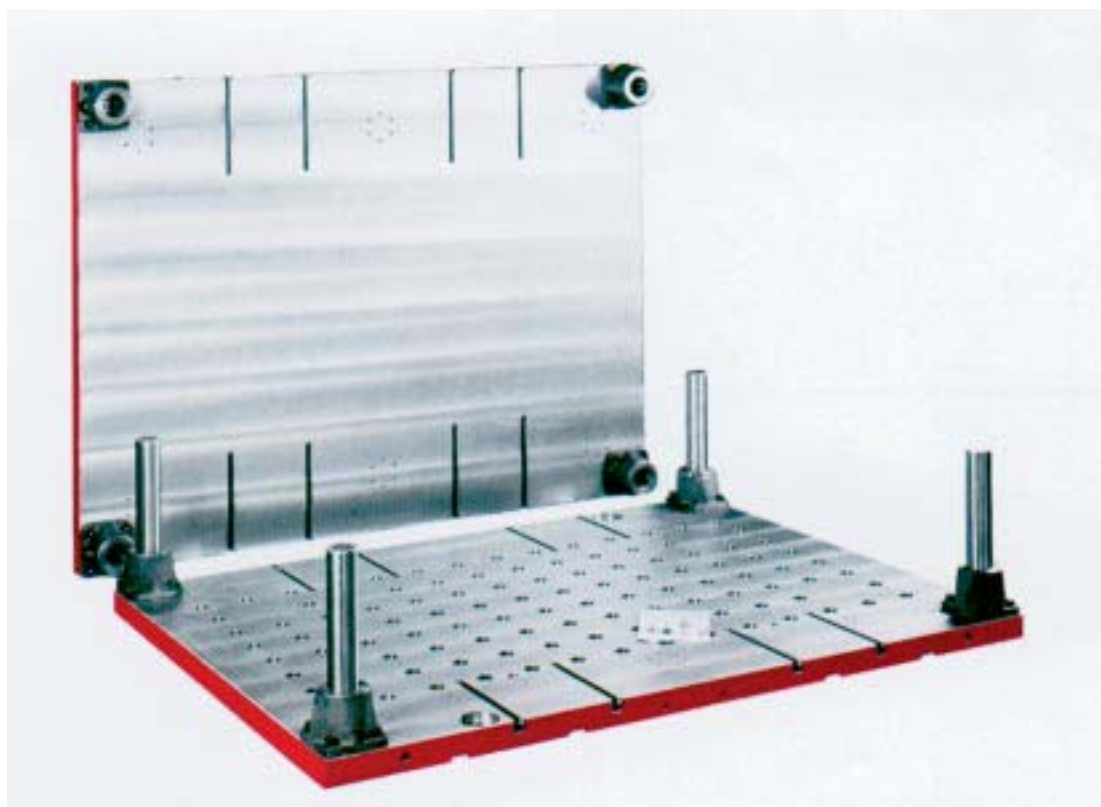
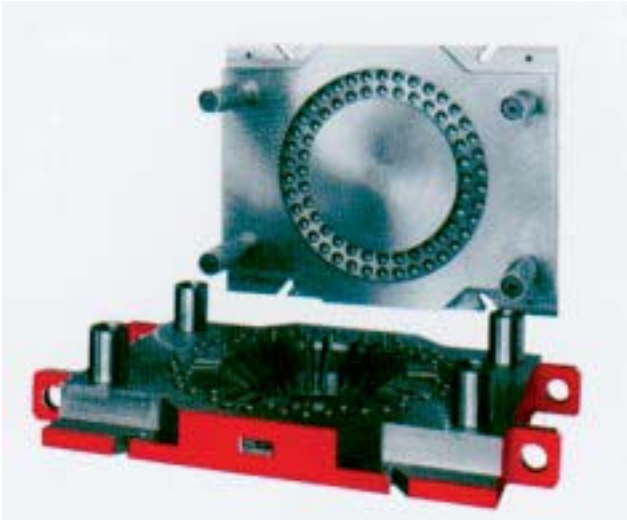
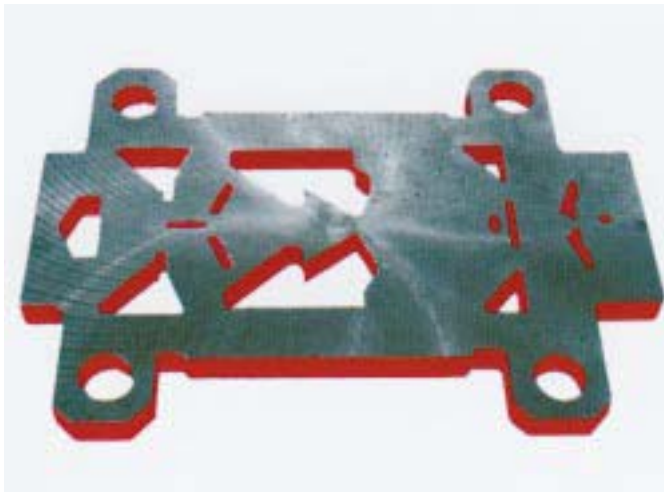


**B L O C S   A**  
**C O L O N N E S**  
**S U I V A N T**  
**P L A N**





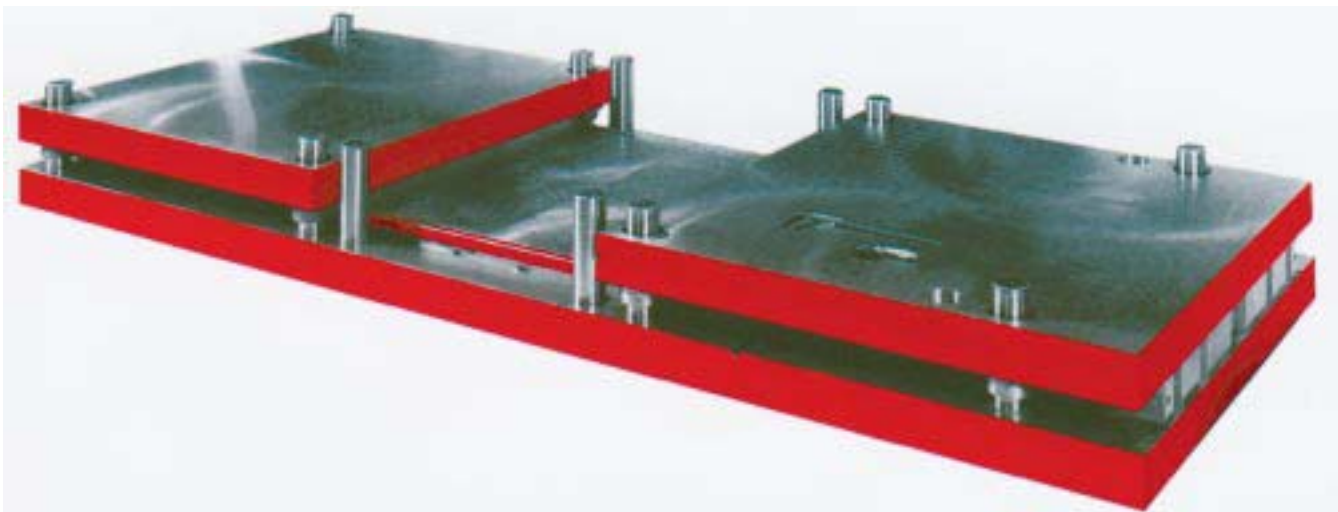
DANLY construit les blocs à colonnes suivant vos spécifications. Veuillez nous consulter pour profiter de toutes nos capacités d'usinage. Les blocs à colonnes sont usinés sur machines à commande numérique, ce qui garantit leur haute précision et leur interchangeabilité.

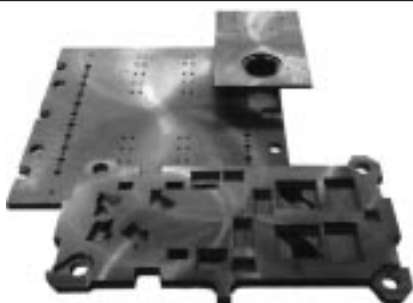


Nous réalisons les ouvertures oxycoupées pour évacuation des débouchûres et formes extérieures. Toutes nos plaques sont recuites pour simplifier les usinages ultérieurs et éviter les distorsions.

**Matériel :**

Plagues : Aciers S355JO (E36-3) et 2C45 (XC48)  
Fortal HR  
Acier prétraité





Les plaques d'acier laminées à chaud DANLY, disponibles en deux nuances standard, présentent des qualités de caractéristiques mécaniques et de stabilité dimensionnelle qui leur permettent de répondre avec succès à la grande majorité des applications industrielles.

Ces plaques d'acier peuvent être fournies brutes, blanchies ou usinées à la demande spécifique de leurs utilisateurs.

## NUANCE C 25

### COMPOSITION CHIMIQUE

Carbone	0,22 à 0,28 %
Manganèse	0,30 à 0,60 %
Silicium	0,15 à 0,30 %
Phosphore	max. 0,04 %
Soufre	max. 0,05 %

La nuance C 25, comparable aux nuances normalisées St 42-2 et XC 38, présente des caractéristiques optimales d'allongement, de dureté moyenne, d'usinabilité et de fini de surface.

Elle possède également une bonne soudabilité ainsi que des caractéristiques de formage et de structure interne satisfaisantes.

## NUANCE C 45

### COMPOSITION CHIMIQUE

Carbone	0,43 à 0,50 %
Manganèse	0,60 à 0,90 %
Silicium	0,10 à 0,20 %
Phosphore	max. 0,04 %
Soufre	max. 0,05 %

La nuance C 45, comparable aux nuances normalisées St 60-2 et XC 48, présente de meilleures caractéristiques de dureté, de résistance à la traction et de fini de surface que la nuance C 25, tout en préservant une bonne usinabilité.

## EPAISSEURS BRUTES DES PLAQUES TENUES EN STOCK

10/15/20/25/30/35/40/45/50/55/60/65/70/75/80/85/90/95/100/110/120.

\* Epaisseur 10 mm uniquement en nuance C 25

## S P E C I F I C A T I O N S D ' U S I N A G E

### TOLÉRANCES SUR LES DIMENSIONS EXTÉRIEURES

Le tableau ci-contre donne une méthode simple, sûre et efficace pour spécifier les gammes de tolérances les plus couramment utilisées pour les plaques d'acier.

FACES SUPÉRIEURES ET INFÉRIEURES	CHANTS		
	OXYCOUPES	A ± 0,4 mm	A ± 0,15 mm
BLANCHIES	P1	P2	P3
à ± 0,4 mm	P4	P5	P6
à ± 0,15 mm	P7	P8	P9

### DÉCOUPES ET USINAGES SPÉCIAUX

D'une manière générale, les usinages et tolérances des plaques DANLY peuvent être réalisés suivant toutes spécifications particulières de leurs utilisateurs.

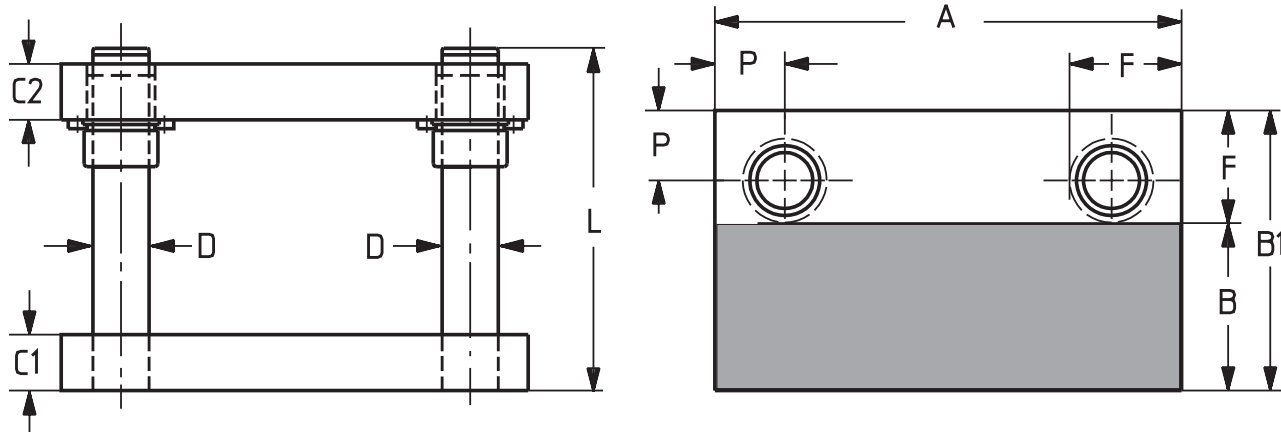
Les dimensions maximales des plaques individuelles sont 6.000 mm x 2.300 mm.

Dans le cas de découpes pour passage de pièces ou de chutes de bande, nous recommandons les valeurs suivantes :

EPAISSEUR DE PLAQUE	LARGEUR MIN. DECOUPES mm	TOL. DE LOC. DES TROUS mm	TOL. DIM. DES TROUS mm
JUSQU'À 45 MM	10	± 1	± 1
De 50 à 75 mm	13	± 1	± 1,5
De 80 à 160 mm	16	± 2	± 2

### A la commande, veuillez spécifier :

- Le nombre de plaques
- La nuance d'acier
- Les dimensions extérieures
- Le code P de tolérance des dimensions extérieures
- Les usinages spéciaux éventuels, avec plan détaillé.



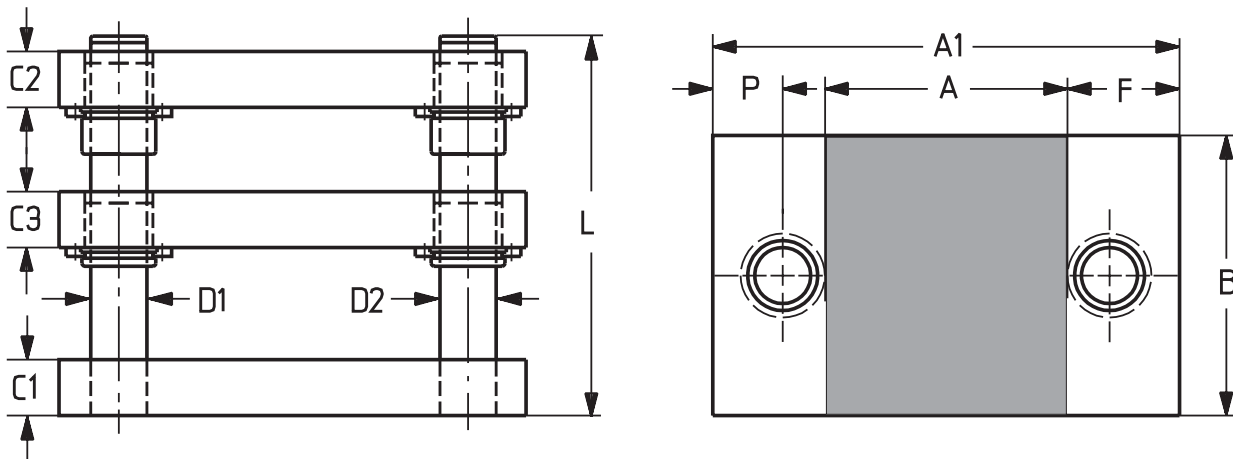
Lorsque les dimensions extérieures du bloc ont été déterminées, les épaisseurs de plaques, les diamètres et l'emplacement des guidages recommandés se trouvent dans la table ci-dessous.

*Il est possible de s'écarter de ces valeurs pour respecter toute demande spéciale.*

A	150 - 300	300 - 500	500 - 800	800 - 1500	1500 - 2000	2000 - 2500
C1	35	40	45	60	75	85
C2	25	35	40	50	55	55
D	25	32	40	50	63	80
F	61	71	84	97	113	133
P	39	45	54	59	68	78

### A la commande, veuillez spécifier :

- 1/ Série A1
- 2/ Dimensions A et B
- 3/ Epaisseurs C1 et C2 avec leurs tolérances, ou la tolérance standard blanchi. C1 doit normalement être au moins égale au diamètre de guidage D.
- 4/ Numéro de catalogue des colonnes de guidage .....Page 3.7
- 5/ Numéro de catalogue des bagues de guidage .....Page 3.7
- 6/ Classe de guidage. La classe 2 sera supposée si aucune classe n'est spécifiée .....Page 4.2



Egalement disponible sans plaque intermédiaire

Lorsque les dimensions extérieures du bloc ont été déterminées, les épaisseurs de plaques, les diamètres et l'emplacement des guidages recommandés se trouvent dans la table ci-dessous.

*Il est possible de s'écarter de ces valeurs pour respecter toute demande spéciale.*

A	100 - 150	150 - 350	350 - 700	700 - 1400	1400 - 2000	2000 - 2500
C1	30	40	45	60	75	85
C2	30	35	40	50	55	55
D1	24	30	40	50	50	63
D2	25	32	42	52	63	80
F	61	71	84	97	113	133
P	39	45	54	59	68	78

### A la commande, veuillez spécifier :

1/ Série A2

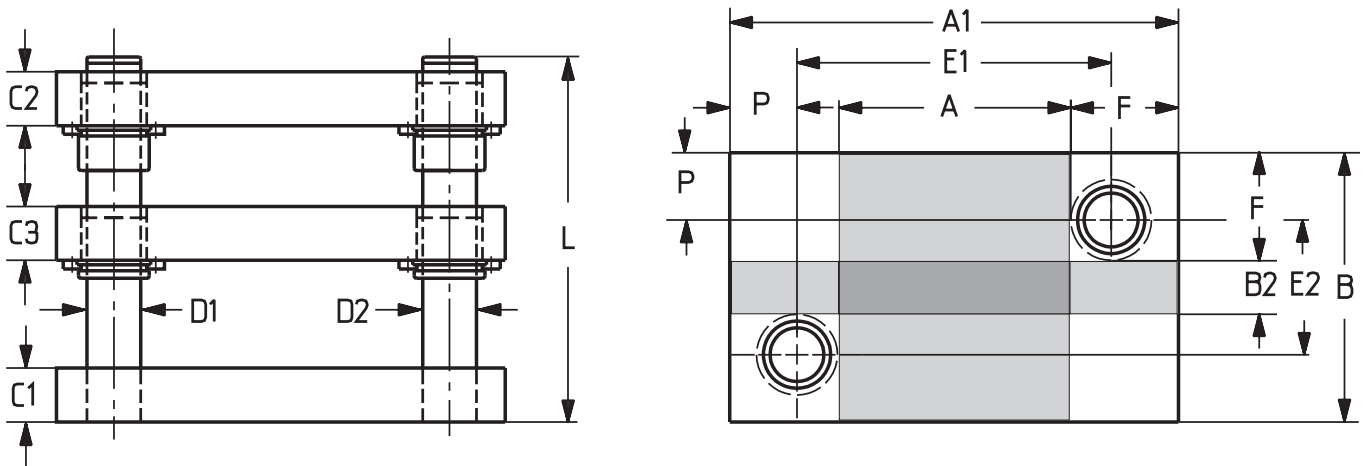
2/ Dimensions A et B

3/ Epaisseurs C1, C2 et C3 si d'application, avec leurs tolérances, ou la tolérance standard blanchi. C1 doit normalement être au moins égale au diamètre de guidage D2.

4/ Numéro de catalogue des colonnes de guidage .....Page 3.7

5/ Numéro de catalogue des bagues de guidage .....Page 3.7

6/ Classe de guidage. La classe 2 sera supposée si aucune classe n'est spécifiée .....Page 4.2



Egalement disponible sans plaque intermédiaire et/ou avec guidages sur l'autre diagonale.

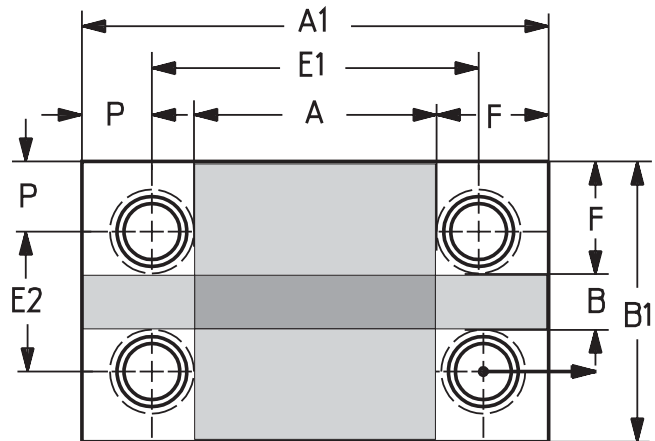
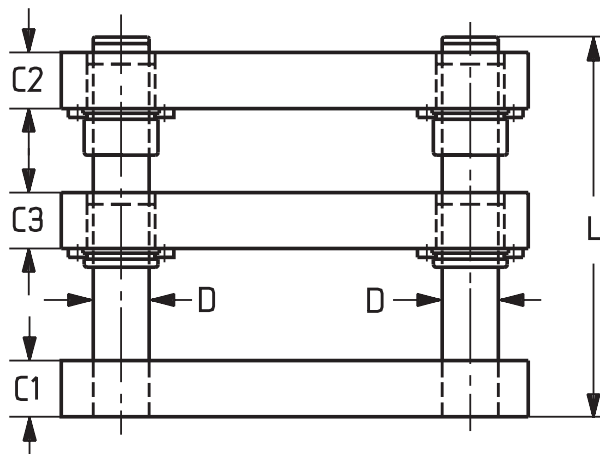
Lorsque les dimensions extérieures du bloc ont été déterminées, les épaisseurs de plaques, les diamètres et l'emplacement des guidages recommandés se trouvent dans la table ci-dessous.

*Il est possible de s'écarter de ces valeurs pour respecter toute demande spéciale.*

A	100 - 150	150 - 350	350 - 700	700 - 1400	1400 - 2000	2000 - 2500
C1	30	40	45	60	75	85
C2	30	35	40	50	55	55
D1	24	30	40	50	50	63
D2	25	32	42	52	63	80
F	61	71	84	97	113	133
P	39	45	54	59	68	78

### A la commande, veuillez spécifier :

- 1/ Série A3
- 2/ Dimensions A et B
- 3/ Epaisseurs C1, C2 et C3 si d'application, avec leurs tolérances, ou la tolérance standard blanchi. C1 doit normalement être au moins égale au diamètre de guidage D2.
- 4/ Numéro de catalogue des colonnes de guidage .....Page 3.7
- 5/ Numéro de catalogue des bagues de guidage .....Page 3.7
- 6/ Classe de guidage. La classe 2 sera supposée si aucune classe n'est spécifiée .....Page 4.2



Egalement disponible sans plaque intermédiaire

Lorsque les dimensions extérieures du bloc ont été déterminées, les épaisseurs de plaques, les diamètres et l'emplacement des guidages recommandés se trouvent dans la table ci-dessous.

*Il est possible de s'écarter de ces valeurs pour respecter toute demande spéciale.*

A	150 - 300	300 - 500	500 - 1000	1000 - 2000	2000 - 2500	2500 - 3000
C1	35	40	45	60	75	85
C2	25	35	40	50	55	55
D	25	32	40	50	63	80
F	61	71	84	97	113	133
P	39	45	54	59	68	78

### A la commande, veuillez spécifier :

1/ Série A4

2/ Dimensions A et B

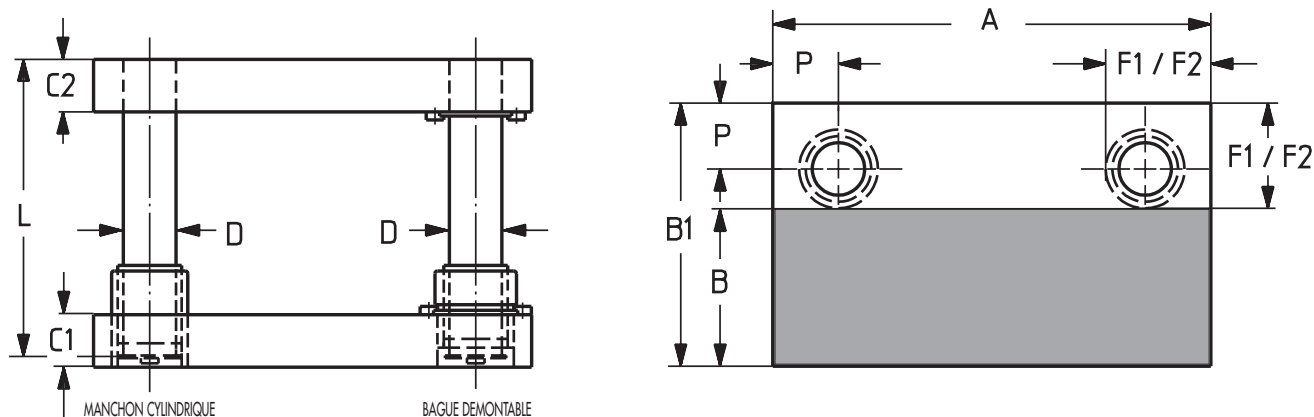
3/ Epaisseurs C1, C2 et C3 si d'application, avec leurs tolérances, ou la tolérance standard blanchi. C1 doit normalement être au moins égale au diamètre de guidage D.

4/ Numéro de catalogue des colonnes de guidage .....Page 3.7

5/ Numéro de catalogue des bagues de guidage .....Page 3.7

6/ Classe de guidage. La classe 2 sera supposée si aucune classe n'est spécifiée .....Page 4.2





Lorsque les dimensions extérieures du bloc ont été déterminées, les épaisseurs de plaques, les diamètres et l'emplacement des guidages recommandés se trouvent dans la table ci-dessous.

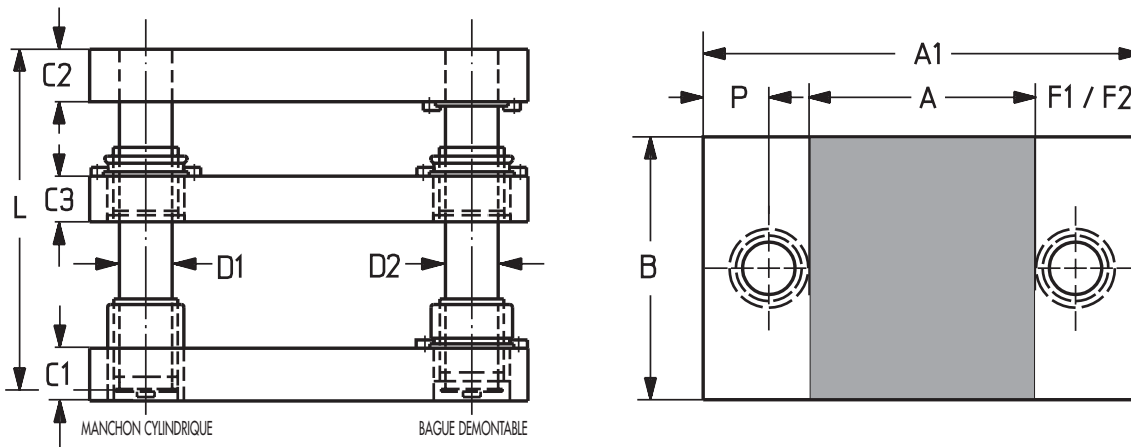
*Il est possible de s'écarter de ces valeurs pour respecter toute demande spéciale.*

A	150 - 300	300 - 500	500 - 800	800 - 1500	1500 - 2000	2000 - 2500
C1	35	40	50	60	75	85
C2	25	35	40	50	60	80
D	25	32	40	50	63	80
F1	66,5	75	88,5	104,5	120,5	138
F2	69,5	78	92,5	109,5	125,5	--
P	44	48	56	64	73	82

### A la commande, veuillez spécifier :

- 1/ Série A6
- 2/ Dimensions A et B
- 3/ Epaisseurs C1 et C2 avec leurs tolérances, ou la tolérance standard blanchi. C2 doit normalement être au moins égale au diamètre de guidage D.
- 4/ Numéro de catalogue des colonnes de guidage .....Page 3.12
- 5/ Numéro de catalogue des bagues de guidage .....Page 3.12

Les paramètres de sélection du Type de fonctionnement des ensembles de guidage à billes sont en pages 4.9 à 4.12.



Egalement disponible sans plaque intermédiaire

Lorsque les dimensions extérieures du bloc ont été déterminées, les épaisseurs de plaques, les diamètres et l'emplacement des guidages recommandés se trouvent dans la table ci-dessous.

*Il est possible de s'écarter de ces valeurs pour respecter toute demande spéciale.*

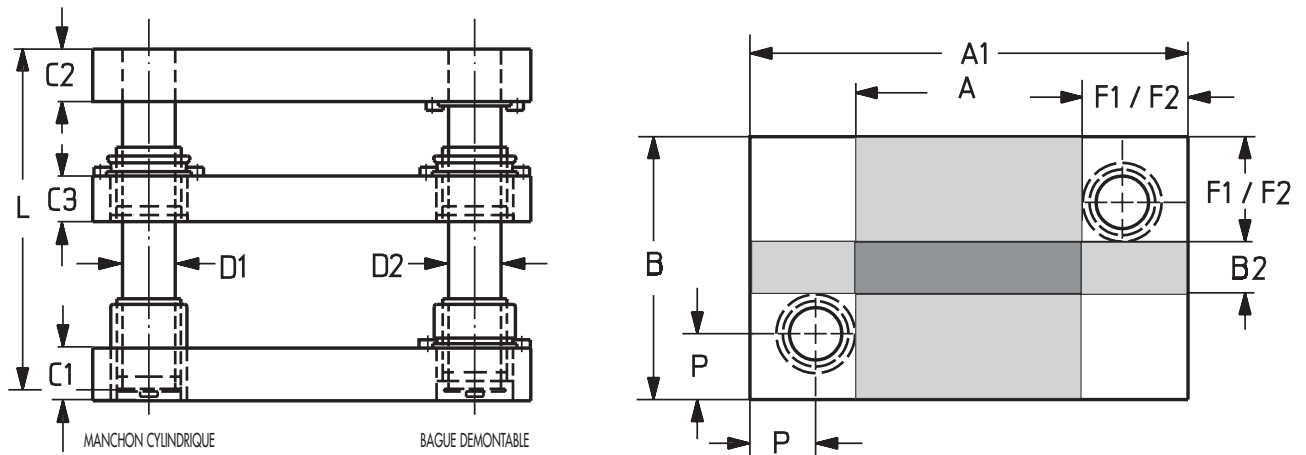
A	100 - 300	300 - 700	700 - 1400	1400 - 2000	2000 - 2500
C1	40	50	55	65	80
C2	35	40	50	65	80
D1	25	32	40	50	63
D2	32	40	50	63	80
F1	75	88,5	104,5	120,5	138
F2	78	92,5	109,5	125,5	--
P	48	56	64	73	82

*Veillez utiliser les valeurs F1 pour les manchons cylindriques, et F2 pour les bagues démontables.*

### A la commande, veuillez spécifier :

- 1/ Série A7
- 2/ Dimensions A et B
- 3/ Epaisseurs C1, C2 et C3 si d'application, avec leurs tolérances, ou la tolérance standard blanchi. C2 doit normalement être au moins égale au diamètre de guidage D2.
- 4/ Numéro de catalogue des colonnes de guidage .....Page 3.12
- 5/ Numéro de catalogue des bagues de guidage .....Page 3.12

Les paramètres de sélection du Type de fonctionnement des ensembles de guidage à billes sont en pages 4.9 à 4.12.



Egalement disponible sans plaque intermédiaire et/ou avec guidages sur l'autre diagonale.

Lorsque les dimensions extérieures du bloc ont été déterminées, les épaisseurs de plaques, les diamètres et l'emplacement des guidages recommandés se trouvent dans la table ci-dessous.

*Il est possible de s'écarter de ces valeurs pour respecter toute demande spéciale.*

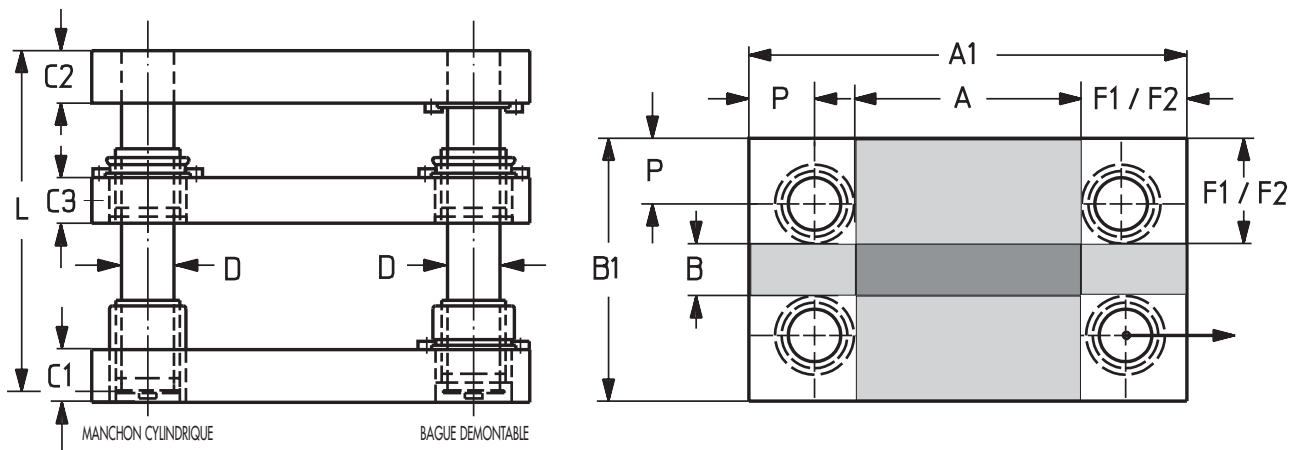
A	100 - 300	300 - 700	700 - 1400	1400 - 2000	2000 - 2500
C1	40	50	55	65	80
C2	35	40	50	65	80
D1	25	32	40	50	63
D2	32	40	50	63	80
F1	75	88,5	104,5	120,5	138
F2	78	92,5	109,5	125,5	--
P	48	56	64	73	82

*Veillez utiliser les valeurs F1 pour les manchons cylindriques , et F2 pour les bagues démontables.*

### A la commande, veuillez spécifier :

- 1/ Série A8
- 2/ Dimensions A et B
- 3/ Epaisseurs C1, C2 et C3 si d'application, avec leurs tolérances, ou la tolérance standard blanchi. C2 doit normalement être au moins égale au diamètre de guidage D2.
- 4/ Numéro de catalogue des colonnes de guidage .....Page 3.12
- 5/ Numéro de catalogue des bagues de guidage .....Page 3.12

Les paramètres de sélection du Type de fonctionnement des ensembles de guidage à billes sont en pages 4.9 à 4.12.



Egalement disponible sans plaque intermédiaire

Lorsque les dimensions extérieures du bloc ont été déterminées, les épaisseurs de plaques, les diamètres et l'emplacement des guidages recommandés se trouvent dans la table ci-dessous.

*Il est possible de s'écarter de ces valeurs pour respecter toute demande spéciale.*

A	150 - 300	300 - 500	500 - 1000	1000 - 2000	2000 - 2500	2500 - 3000
C1	35	40	50	60	75	85
C2	25	35	40	50	60	80
D	25	32	40	50	63	80
F1	66,5	75	88,5	104,5	120,5	138
F2	69,5	78	92,5	109,5	125,5	--
P	44	48	56	64	73	82

*Veillez utiliser les valeurs F1 pour les manchons cylindriques , et F2 pour les bagues démontables.*

### A la commande, veuillez spécifier :

- 1/ Série A9
- 2/ Dimensions A et B
- 3/ Epaisseurs C1, C2 et C3 si d'application, avec leurs tolérances, ou la tolérance standard blanchi. C2 doit normalement être au moins égale au diamètre de guidage D2.
- 4/ Numéro de catalogue des colonnes de guidage .....Page 3.12
- 5/ Numéro de catalogue des bagues de guidage .....Page 3.12

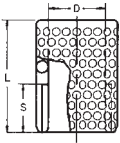
Les paramètres de sélection du Type de fonctionnement des ensembles de guidage à billes sont en pages 4.9 à 4.12.

## ELEMENTS DE GUIDAGE A BILLES



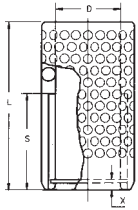
### CAGES A BILLES

#### TYPE 1



TYPE 1				TYPES 2 ET 3				
N° CAT.	D	L	S	N° CAT.	D	L	S	X
6-2503-81	25	36	11,5	6-2505-82	25	55	31	4,2
6-2504-81		48	17,5	6-2507-82		70	40	
6-3203-81	32	36	11,5	6-2509-82		90	47	
6-3204-81		48	17,5	6-2510-82		100	55	
6-4004-81	40	48	17,5	6-2511-82		110	65	
6-4006-81		60	23,5	6-3207-82	70	40		
6-5007-81	50	70	28,5	6-3209-82	90	47		
6-5008-81		84	35,5	6-3210-82	105	55		
6-6309-81		63	98	42,5	6-3211-82	115	65	
6-8009-81	80	98	42,5	6-3212-82	125	75	5,8	
				6-3213-82	135	85		
				6-4007-82	70	40	7,0	
				6-4008-82	85	48		
				6-4008-82	85	48		
				6-4010-82	105	56		
				6-4011-82	115	66		
				6-4012-82	125	76	7,0	
				6-4013-82	135	86		
				6-4014-82	145	96		
				6-4015-82	155	107		
				6-5010-82	105	56		
				6-5012-82	120	65	8,5	
				6-5014-82	140	76		
				6-5015-82	150	86		
				6-5016-82	160	96		
				6-5017-82	170	108		
				6-5018-82	185	121	7,0	
				6-5019-82	195	133		
				6-6314-82	145	76		
				6-6316-82	165	86		
				6-6318-82	180	96		
				6-6319-82	190	107	8,5	
				6-6320-82	205	121		
				6-6321-82	215	132		
				6-8014-82	145	76		
				6-8016-82	165	86		
				6-8018-82	180	96	7,0	
				6-8019-82	190	107		
				6-8020-82	205	121		
				6-8021-82	215	132		
				6-8021-82	215	132		

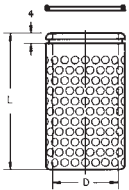
#### TYPES 2 ET 3



## ELEMENTS DE GUIDAGE A BILLES

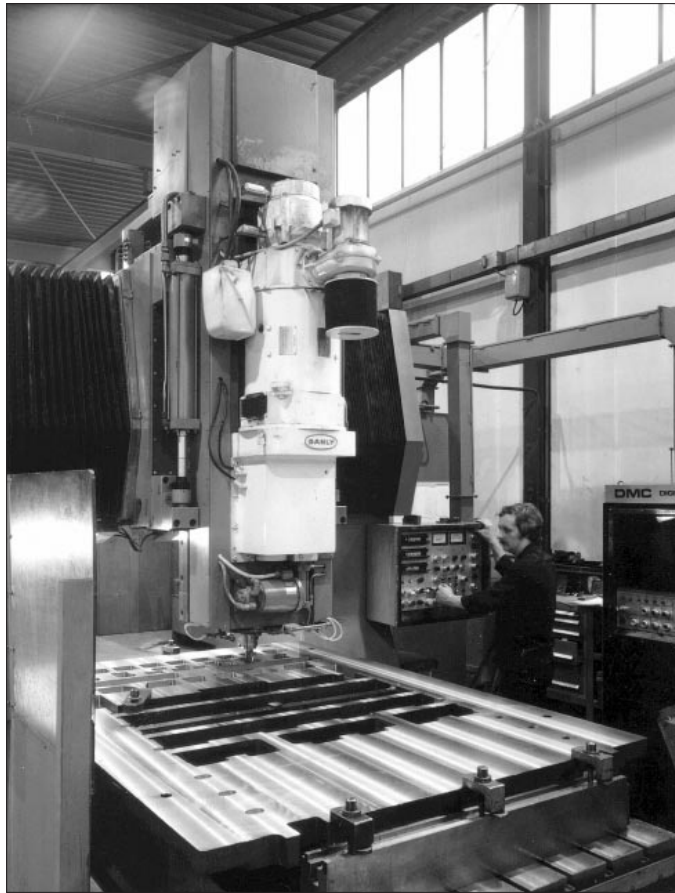
Les paramètres de sélection du Type de fonctionnement des ensembles de guidage à billes sont en pages 4.9 à 4.12

### CAGES A BILLES POUR PLAQUES INTERMEDIAIRES



N° CAT.	D	L
6-2504-83	25	40
6-2505-83		52
6-3204-83	32	40
6-3205-83		52
6-4005-83	40	52
6-4006-83		64
6-5007-83	50	74
6-5008-83		88

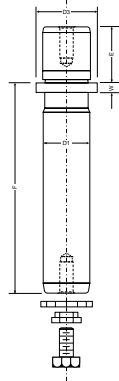
DIMENSIONS EN MM.



COLONNES  
À PRESSER



COLONNES  
DEMONTABLES



DIMENSIONS EN MM.

COLONNES  
A PRESSER

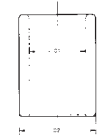
NUMERO DE CATALOGUE	D	L	NUMERO DE CATALOGUE	D	L
5-2510-82	100		5-5016-82	160	
5-2511-82	110		5-5018-82	180	
5-2512-82	120		5-5020-82	200	
5-2513-82	130		5-5022-82	220	
5-2514-82	140		5-5024-82	240	
5-2515-82	150		5-5026-82	260	
5-2516-82	160		5-5028-82	280	
5-2517-82	170		5-5032-82	320	
5-2518-82	180		5-5033-82	330	
5-2519-82	190		5-5036-82	360	
5-2520-82	200		5-5040-82	400	
5-2522-82	220		5-5045-82	450	
5-2524-82	240		5-5320-82	200	
5-2526-82	260		5-5322-82	220	
5-2528-82	280		5-5324-82	240	
			5-5326-82	260	
5-3213-82	130		5-5328-82	280	
5-3214-82	140		5-5332-82	320	
5-3215-82	150		5-5336-82	360	
5-3216-82	160		5-5340-82	400	
5-3217-82	170		5-5345-82	450	
5-3218-82	180		5-5350-82	500	
5-3219-32	190				
5-3220-82	200		5-8024-82	240	
5-3222-82	220		5-8026-82	260	
5-3224-82	240		5-8028-82	280	
5-3226-82	260		5-8032-82	320	
5-3228-82	280		5-8036-82	360	
5-3232-82	320		5-8040-82	400	
			5-8045-82	450	
			5-8050-82	500	

COLONNES  
DEMONTABLES

NUMERO DE CATALOGUE	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	F	F	W
5-2510-83					100
5-2511-83					110
5-2513-83					120
5-2513-83					130
5-2514-83	25	32,6	24		140
5-2515-83					150
5-2516-83					160
5-2517-83					170
5-2518-83					180
5-2520-83					200
5-3210-83					100
5-3211-83					110
5-3213-83					120
5-3213-83					130
5-3214-83					140
5-3215-83					150
5-3216-83					160
5-3217-83	32	40,6	30		170
5-3218-83					180
5-3220-83					200
5-3221-83					220
5-3222-83					240
5-3228-83					280
5-4010-83					100
5-4011-83					110
5-4012-83					120
5-4013-83					130
5-4014-83					140
5-4015-83					150
5-4016-83					160
5-4017-83					170
5-4018-83					180
5-4020-83					200
5-4022-83					220
5-4024-83					240
5-4028-83					280
5-5011-83					110
5-5012-83					120
5-5013-83					130
5-5014-83					140
5-5015-83					150
5-5016-83					160
5-5017-83					170
5-5018-83					180
5-5020-83					200
5-5022-83					220
5-5024-83					240
5-5026-83					260
5-5028-83					280
5-5032-83					320
5-5036-83					360
5-5040-83					400
5-6318-83					180
5-6320-83					200
5-6322-83					220
5-6324-83					240
5-6328-83					280
5-6332-83					320
5-6336-83					360
5-6340-83					400
5-8018-83					180
5-8020-83					200
5-8022-83					220
5-8024-83					240
5-8028-83					280
5-8032-83					320
5-8036-83					360
5-8040-83					400

A la commande pour fixation centrale : Préciser FC

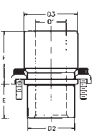
MANCHONS CYLINDRIQUES A COLLER



NUMERO DE CATALOGUE	DIAMETRE NOMINAL COLONNE	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	L
6-2506-86				65
6-2508-86				80
6-2509-86	25	33	45	95
6-2511-86				110
6-2513-86				130
6-3208-86				80
6-3209-86				95
6-3211-86	32	40	54	110
6-3213-86				130
6-3215-86				150
6-3217-86				170
6-4008-86				80
6-4009-86				95
6-4011-86				110
6-4013-86				130
6-4015-86	40	48	65	150
6-4017-86				170
6-4019-86				190
6-4021-86				215
6-5011-86				110
6-5013-86				130
6-5015-86				150
6-5017-86	50	62	81	170
6-5019-86				190
6-5021-86				215
6-5024-86				240
6-5026-86				265
6-6315-86				150
6-6317-86				170
6-6319-86	63	75	95	190
6-6321-86				215
6-6324-86				240
6-6326-86				265
6-8015-86				150
6-8017-86				170
6-8019-86	80	92	112	215
6-8021-86				240
6-8024-86				265

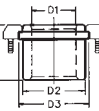
DIMENSIONS EN MM.

BAGUES DEMONTABLES



NUMERO DE CATALOGUE	DIAM. NOM. COL.	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	E	F
6-2503-85						35
6-2505-85	25	33	45	51	30	50
6-2506-85						65
6-3205-85						50
6-3206-85	32	40	54	60	30	65
6-3208-85						80
6-4005-85						50
6-4006-85	40	48	65	73	30	80
6-4008-85						100
6-4009-85						60
6-5008-85	50	62	81	91	50	100
6-5010-85						120
6-6310-85						100
6-6312-85	63	75	95	105	50	120
6-6314-85						140

BAGUES POUR PLAQUES INTERMEDIARIES



NUMERO DE CATALOGUE	DIAM. NOM. COL.	D <sub>1</sub>	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	E	F
6-2520-87	25	33	45	51	20	10
6-2525-87					25	10
6-3220-87	32	40	54	60	25	10
6-3232-87					32	10
6-4029-87					29	10
6-4036-87	40	48	65	73	36	10
6-4044-87					44	10
6-5036-87	50	62	81	91	36	10
6-5044-87					44	10