

- 45.275
- 2126.10010
- 45.262
- 51-5075
- 2300.00009
- 2/-45.125
- 4/2020.06018
- 2/2300.00012

- 2/102-21.649
- 2/67-8005
- 2/67-8015
- 2/3306.00079
- 3305.01001

- 6/2000.08006
- 6/2225.00027
- 6/102-47.501
- 2020.08018
- 45.209
- 45.213
- 45.222
- 45.277
- 2026.06020
- 2126.05008
- 4/2020.06015
- 2/135-45.368
- 135-45.259
- 2/20-20.097
- 2/67-8035

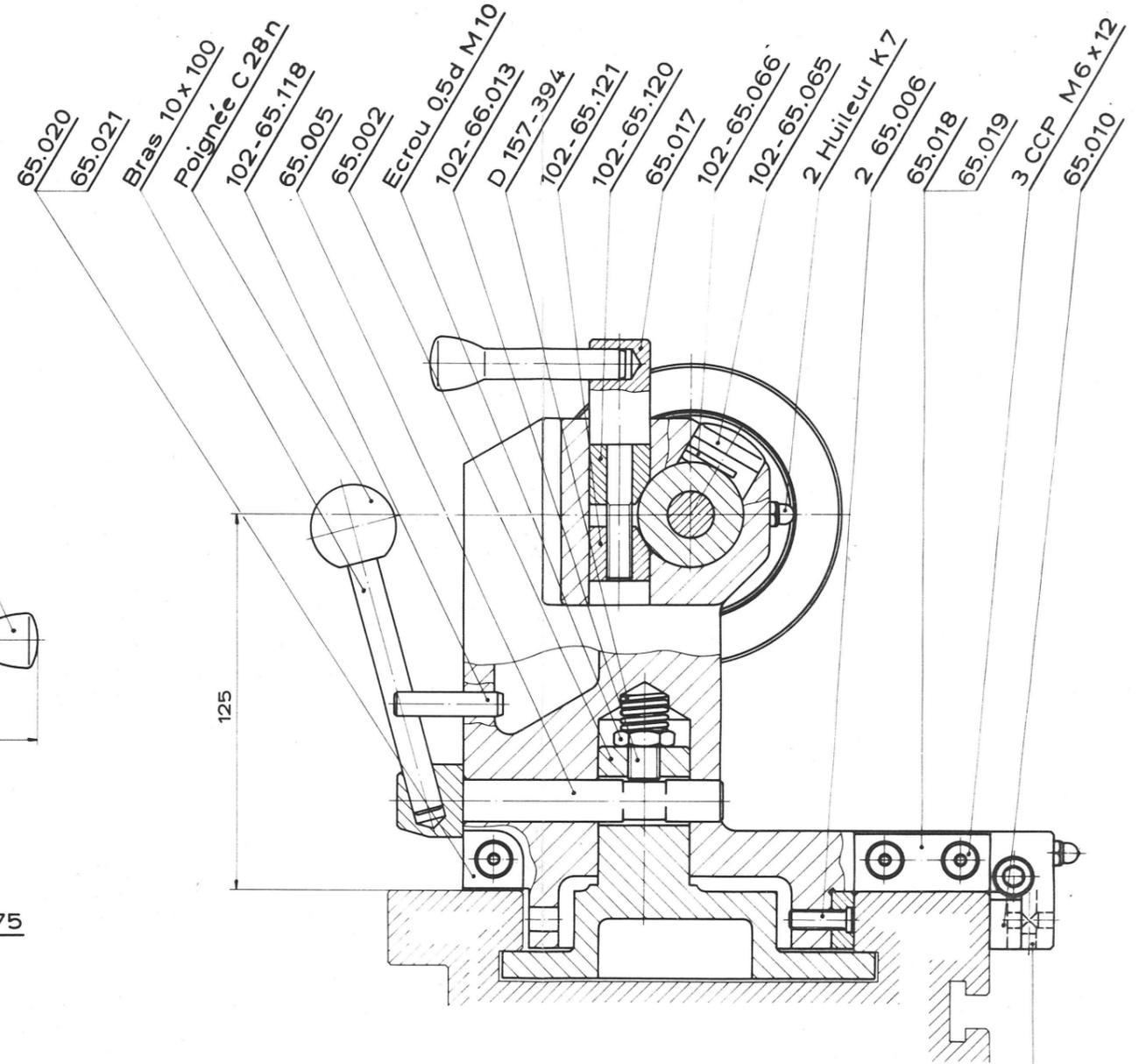
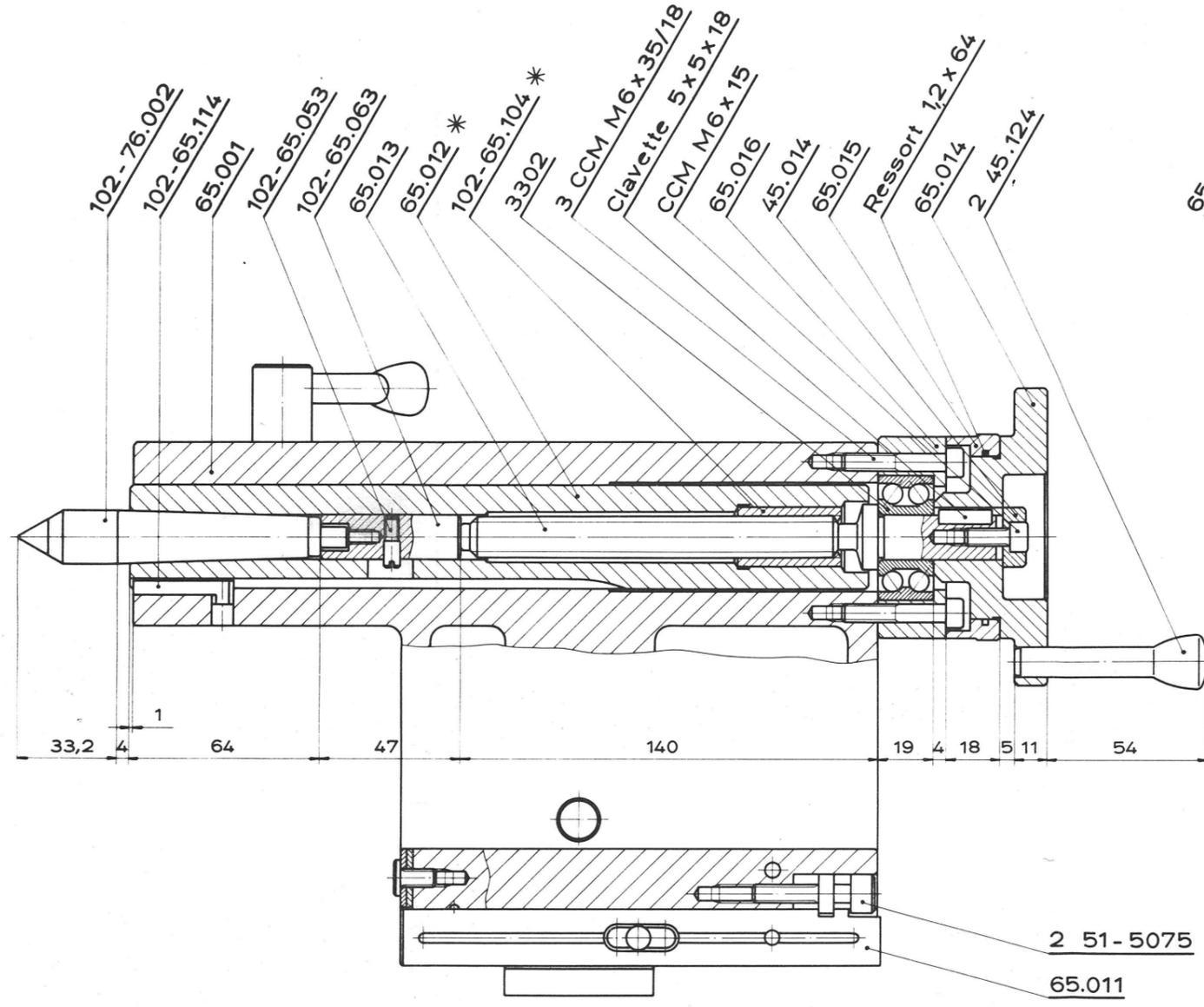
- 45.260
- 45.276
- 2/2020.05012
- 45.274
- 45.278
- 2000.08010
- 2026.06025
- 3/2126.05005
- 2409.80207
- 45.241
- 3/2020.06015
- 53-5016
- 53-5070
- 2300.00113
- 2/2325.00060
- 45.242
- 2332.01580
- 2126.05008
- 53-5068
- 45.247
- 2/2300.00018

- 2/-45.273
- 3/2405.60038
- 2/-45.213
- 2/-45.263
- 6/2020.06012
- 45.264
- 45.221
- 45.233
- 45.234
- 2/2160.05015
- 2020.06015
- 45.269
- 2212.17005
- 135-45.014
- 2/-45.225
- 2210.17034
- 45.226
- 2/2151.00040
- 2399.12072
- 2171.00003
- 2170.00003
- 45.270

- 106-45.203
- 2/2021.08030
- 45.261
- 6/6203-2RS
- 45.265
- 45.271
- 2134.08030
- 106-45.217
- 45.268
- 45.267
- 2134.08016
- 45.272
- 2/2020.06018
- 45.266
- 3/2021.06040

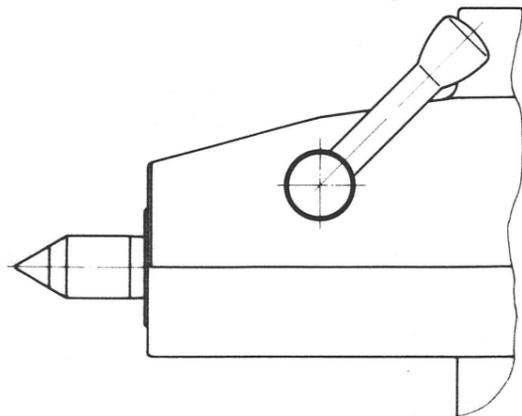
Empi pour		Modèle 21702	
Pièces similaires		Part no 126-45.200 du 15.3.92	
Matériau		142 74 Schwa	
TABLIER		11	
SCHAUBLIN SA BEVILARD (SUISSE)		125-45.200	

* Montage au „Loctite Blockpress“

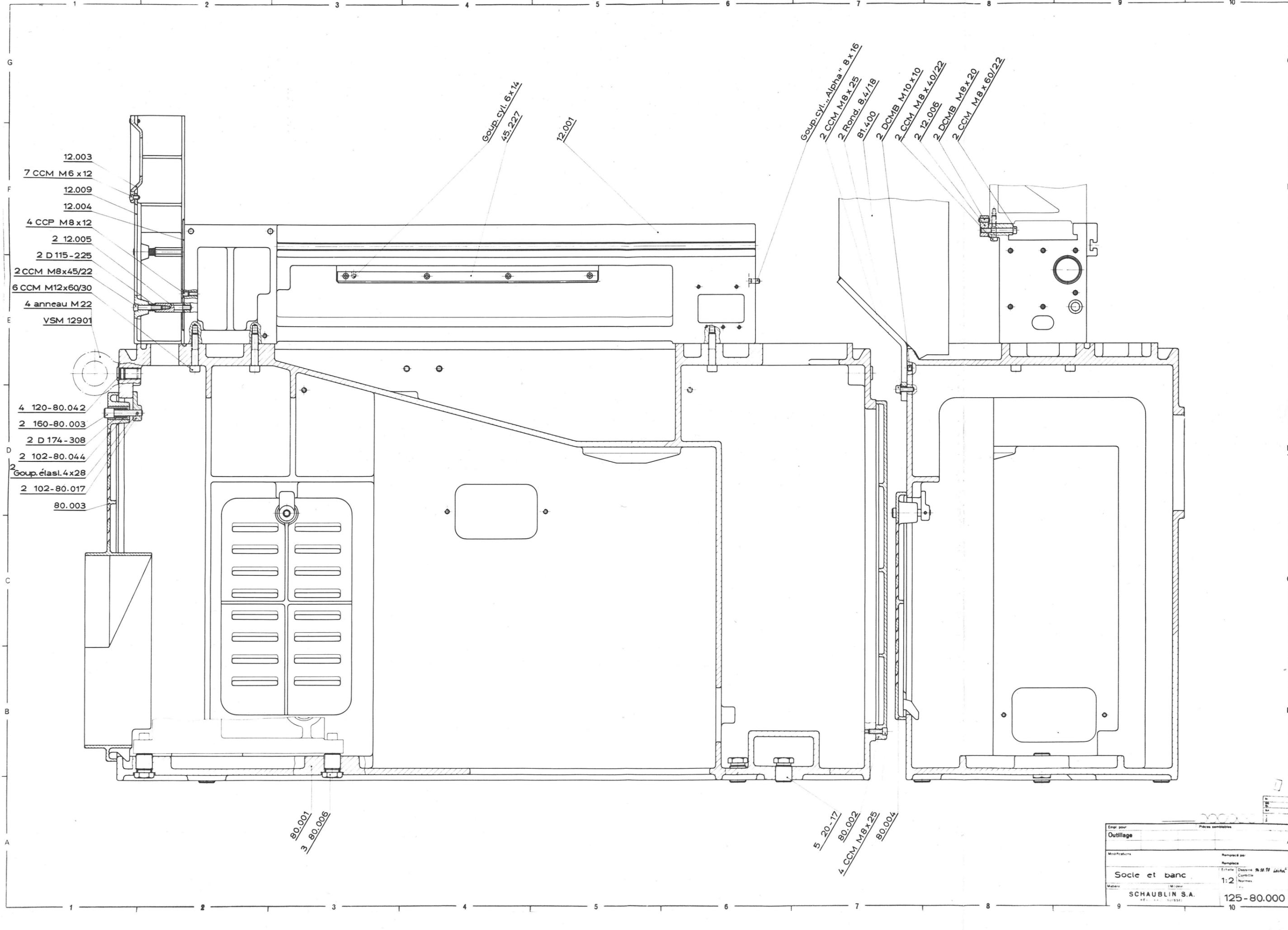


* 3 Goup. cyl. 5 x 5

Caractéristiques : Course 100 mm
Cône Morse 2



Empl. pour		Pièces semblables	
Outillage			
Modifications 19307		Remplacé par	
		Remplace 125-65.000 du 25.5.70A	
Contre-poupée à vis		Echelle	Dessiné 21.2.70 Lohr
		1:1	Contrôlé
Matériau		Normes	
SCHAUBLIN S.A.		vu	
BÉVILARD (SUISSE)		125-65.000	



- 12.003
- 7 CCM M6 x12
- 12.009
- 12.004
- 4 CCP M8 x12
- 2 12.005
- 2 D 115-225
- 2 CCM M8x45/22
- 6 CCM M12x60/30
- 4 anneau M22
- VSM 12901

- 4 120-80.042
- 2 160-80.003
- 2 D 174-308
- 2 102-80.044
- 2 Goup.élast. 4x28
- 2 102-80.017
- 80.003

Goup.cyl. 6x14
45.227

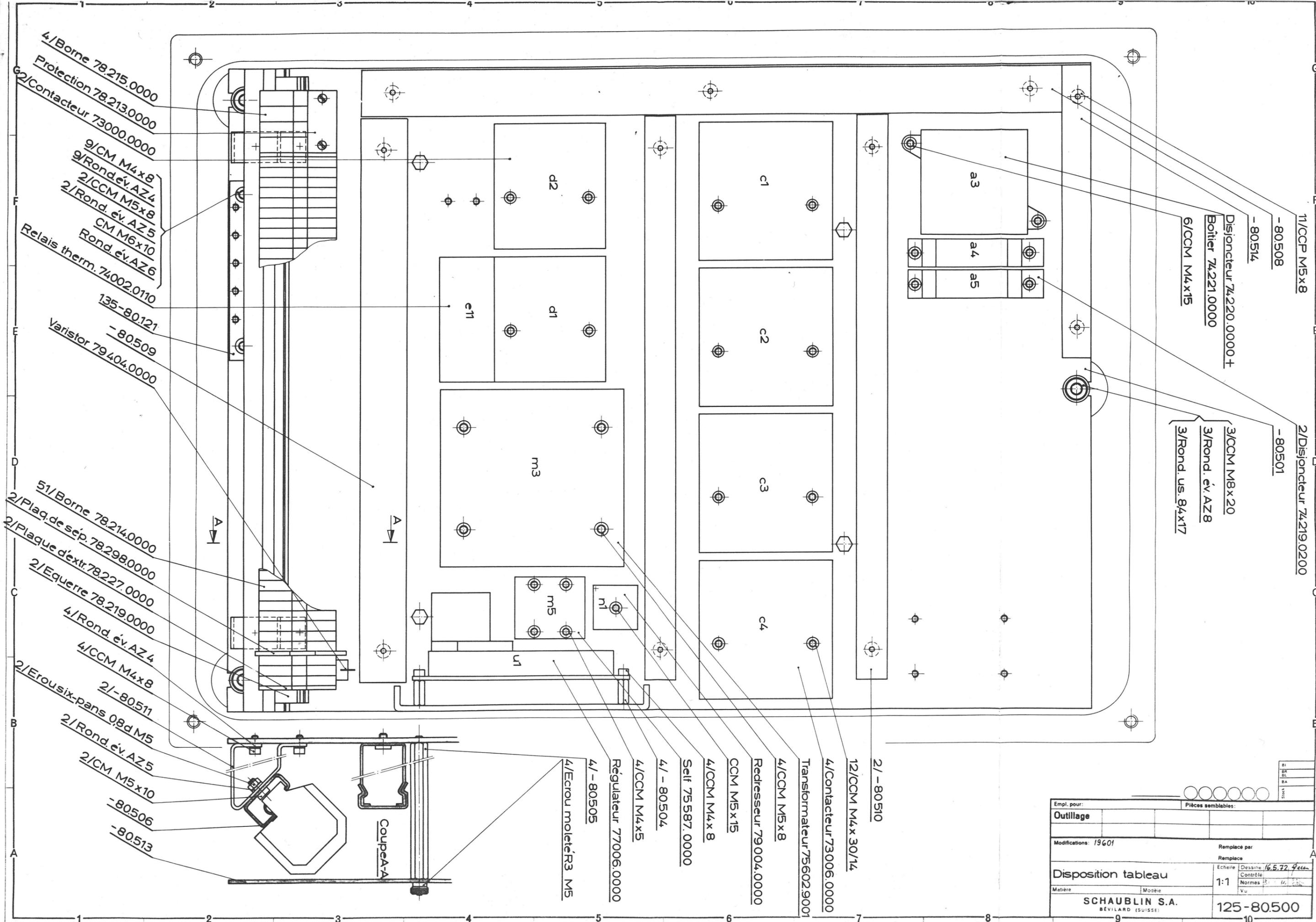
12.001

- Goup.cyl. "Alpha" 8x16
- 2 CCM M8 x 25
- 2 Rond. B.4/18
- 81.400
- 2 DCMB M10 x10
- 2 CCM M8 x40/22
- 2 12.006
- 2 DCMB M8 x 20
- 2 CCM M8 x 60/22

80.001
3 80.006

5 20-17
80.002
4 CCM M8 x 25
80.004

Empl pour		Pièces semblables	
Outillage			
Modifications		Remplacé par	
		Echelle Dessin 1:2	
		Cote de Normes	
Matière		125-80.000	
SCHAUBLIN S.A.			

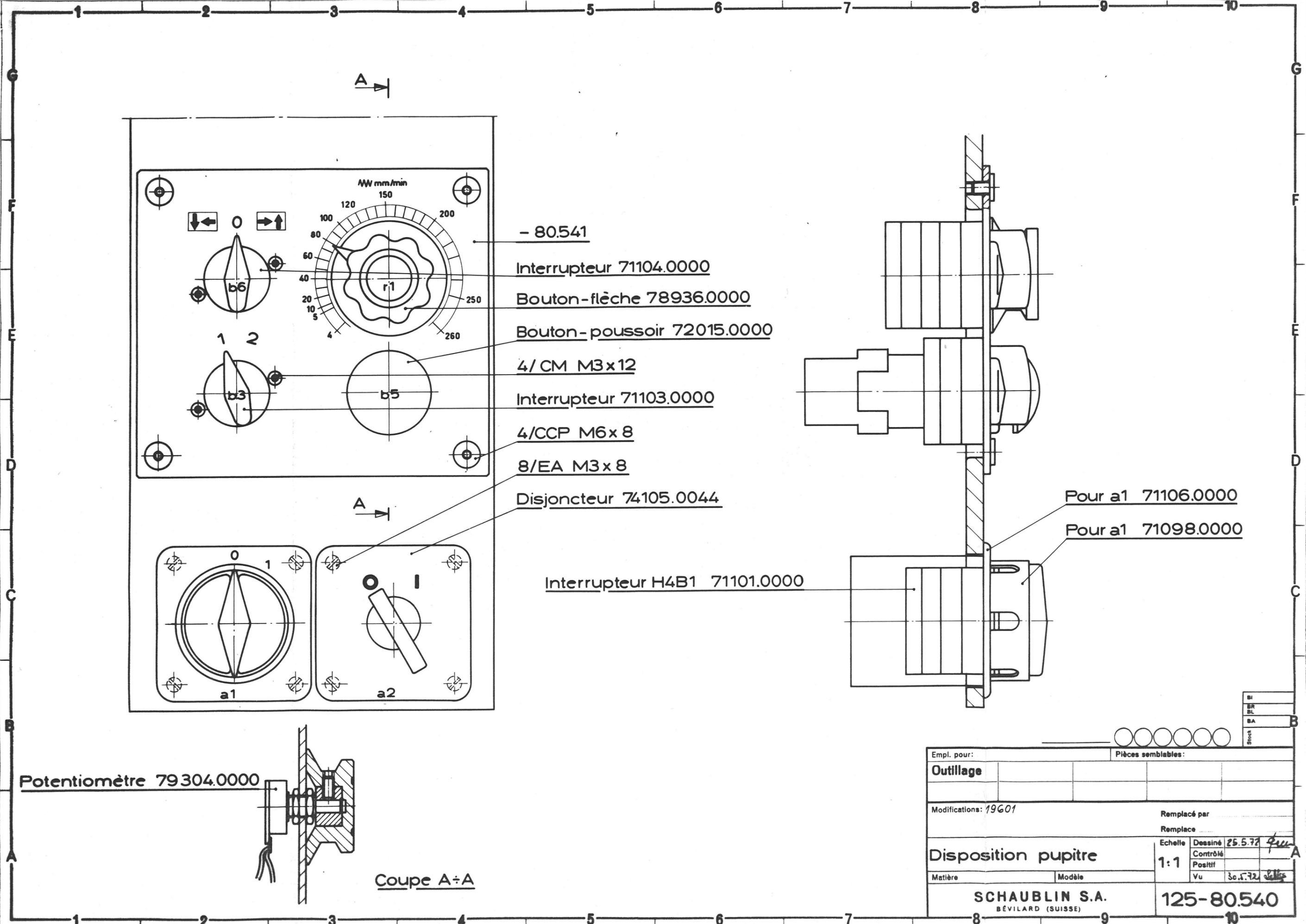


- 4/Borne 78.215.0000
- Protection 78.213.0000
- 62/Contacteur 73000.0000
- 9/CM M4x8
- 9/Rond.év.AZ4
- 2/CCM M5x8
- 2/Rond.év.AZ5
- CM M6x10
- Rond.év.AZ6
- Relais therm. 74002.0110
- 135-80.121
- 80.509
- Varistor 79.404.0000
- 51/Borne 78.214.0000
- 2/Plaq.de sép. 78.298.0000
- 2/Plaque d'extr. 78.227.0000
- 2/Equerre 78.219.0000
- 4/Rond.év.AZ4
- 4/CCM M4x8
- 2/- 80.511
- 2/Erousix-pans 08d M5
- 2/Rond.év.AZ5
- 2/CM M5x10
- 80.506
- 80.513

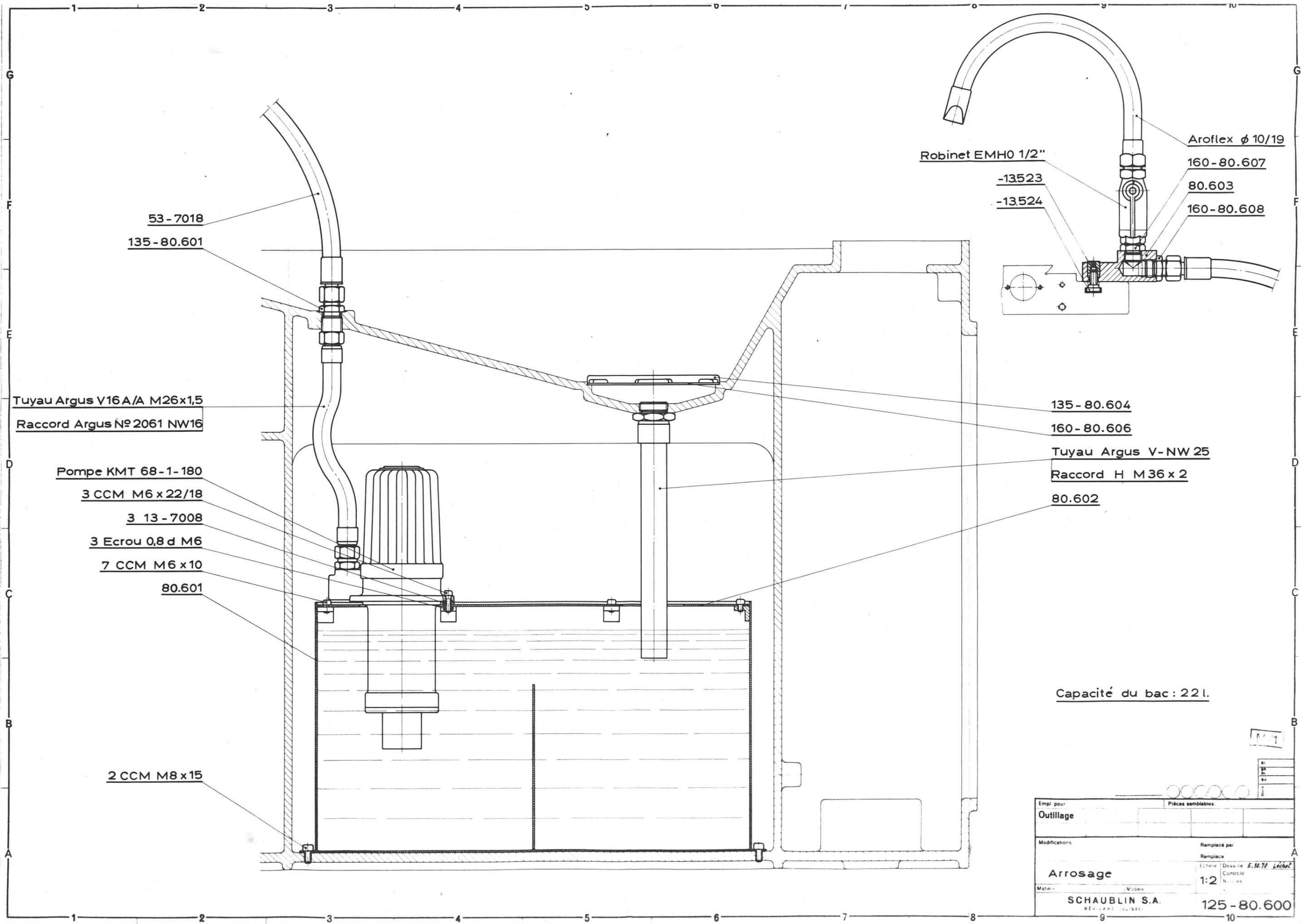
- 11/CCP M5x8
- 80.508
- 80.514
- Disjoncteur 74.220.0000+
- Boîtier 74.221.0000
- 6/CCM M4x15
- 2/Disjoncteur 74.219.0200
- 80.501
- 3/CCM M8x20
- 3/Rond.év.AZ8
- 3/Rond.us. 84x17

- 2/- 80.510
- 12/CCM M4x 30/14
- 4/Contacteur 73006.0000
- Transformateur 75602.9001
- 4/CCM M5x8
- Redresseur 79004.0000
- CCM M5x15
- 4/CCM M4x8
- Sell 75.587.0000
- 4/- 80.504
- 4/CCM M4x5
- Régulateur 77006.0000
- 4/- 80.505
- 4/Ecrou moleté R3 M5

Empl. pour:		Pièces semblables:	
Outillage			
Modifications: 19601		Remplacé par	
Disposition tableau		Echelle 1:1	
Matière		Normes	
SCHAUBLIN S.A. BEVILARD (SUISSE)		125-80500	



Empl. pour:		Pièces semblables:	
Outillage			
Modifications: 19601		Remplacé par	
		Remplace	
Disposition pupitre		Echelle	Dessiné 25.5.77 <i>per</i>
		1:1	Contrôlé
			Postif
Matière		Vu 30.5.72 <i>per</i>	
Modèle			
SCHAUBLIN S.A.		125-80.540	
BÉVILARD (SUISSE)			

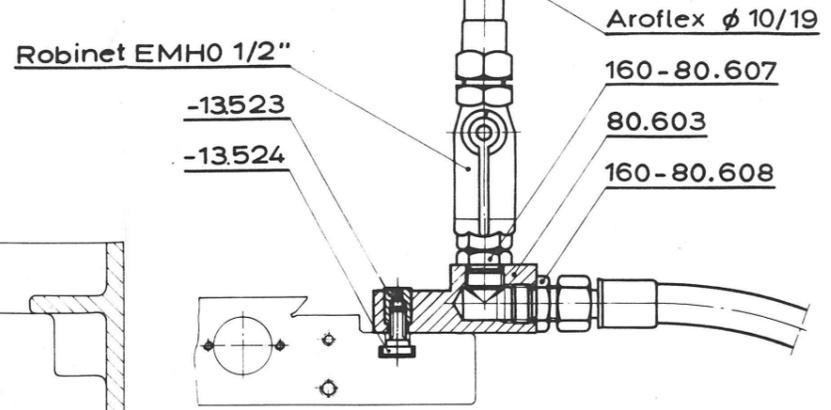


53-7018
135-80.601

Tuyau Argus V16 A/A M26x1,5
Raccord Argus N°2061 NW16

Pompe KMT 68-1-180
3 CCM M6 x 22/18
3 13-7008
3 Ecrou 0,8 d M6
7 CCM M6 x 10
80.601

2 CCM M8 x 15

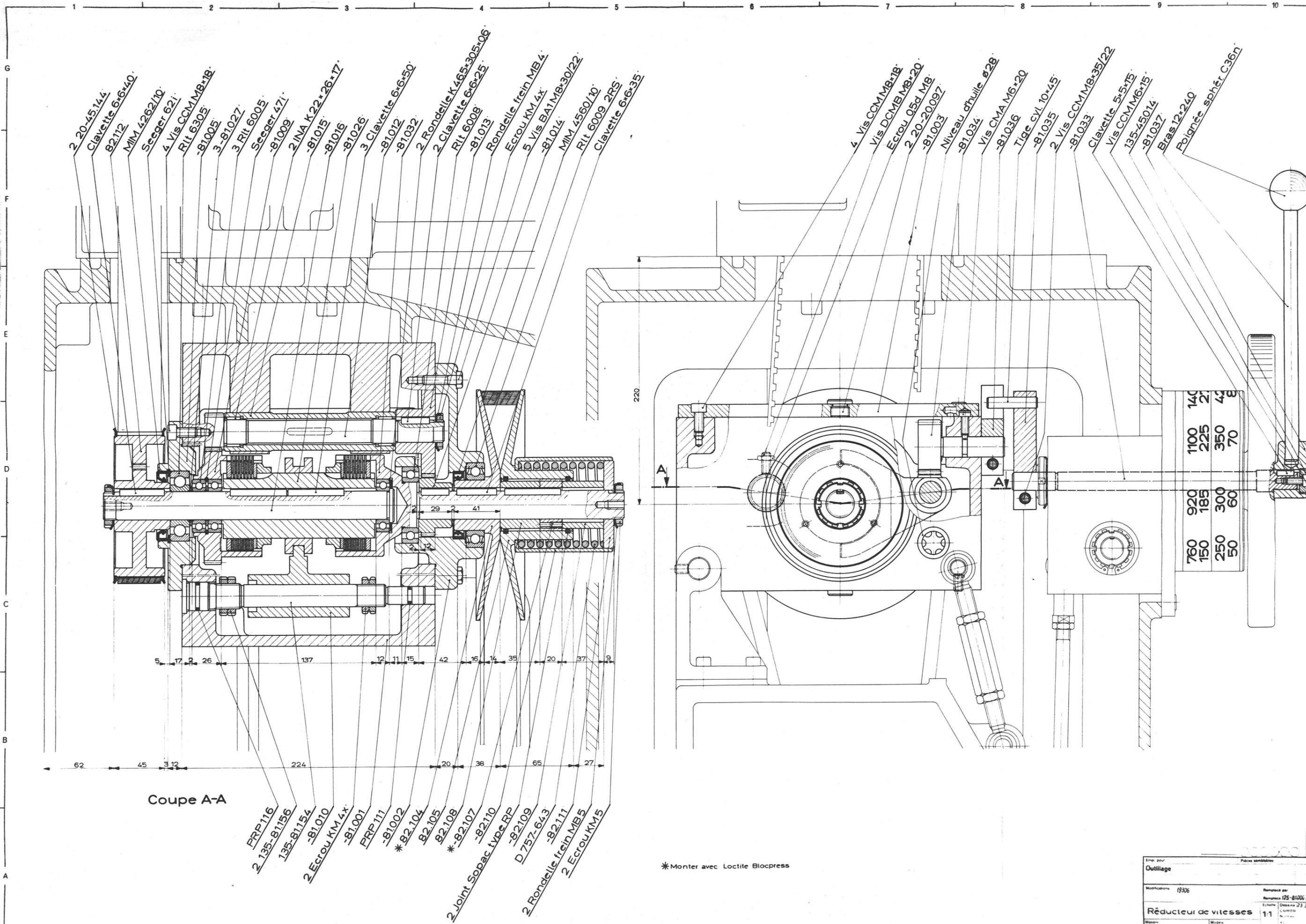


Robinet EMH0 1/2"
Aroflex ϕ 10/19
160-80.607
80.603
160-80.608
-13523
-13524

135-80.604
160-80.606
Tuyau Argus V-NW 25
Raccord H M36 x 2
80.602

Capacité du bac : 22 l.

Empl. pour		Pièces semblables	
Outillage			
Modifications		Remplacé par	
		Remplace	
Arrosage		Echelle	Dessiné 5.10.78 Lecha
		1:2	Contrôle
Matière		Notes	
SCHAUBLIN S.A.		125-80.600	
REUILLE (SUISSE)			



- 2 20-45/144
- Clavette 6-6x40
- 82.112
- MM 4262/10
- Seeger 621
- 4 Vis CCMM8-18
- Rit 6305
- 81005
- 3 -81027
- 3 Rit 6005
- Seeger 471
- 81009
- 2 INA K22-26-17
- 81015
- 81016
- 81026
- 3 Clavette 6-6x50
- 81012
- 81032
- 2 Rondelle K465-305-06
- 2 Clavette 6-6x25
- Rit 6008
- 81013
- Rondelle frein MB4
- Ecrou KM 4x
- 5 Vis BA1M8-30/22
- 81014
- MM 4560/10
- Rit 6009 2RS
- Clavette 6-6x35

- 4 Vis CCMM8-18
- Vis DCMM8-18
- Ecrou 05d MB
- 2 20-20097
- 81003
- Niveau d'huile Ø28
- 81034
- Vis CMA M6x20
- 81036
- Tige cyl 10x45
- 81035
- 2 Vis CCMM8-35/22
- 81033
- Clavette 5-5x15
- Vis CCMM6-15
- 135-45014
- 81037
- Bras 12x240
- Poignée sphér C36n

Coupe A-A

5 17 2 26 137 12 11 15 42 16 14 35 20 37 9

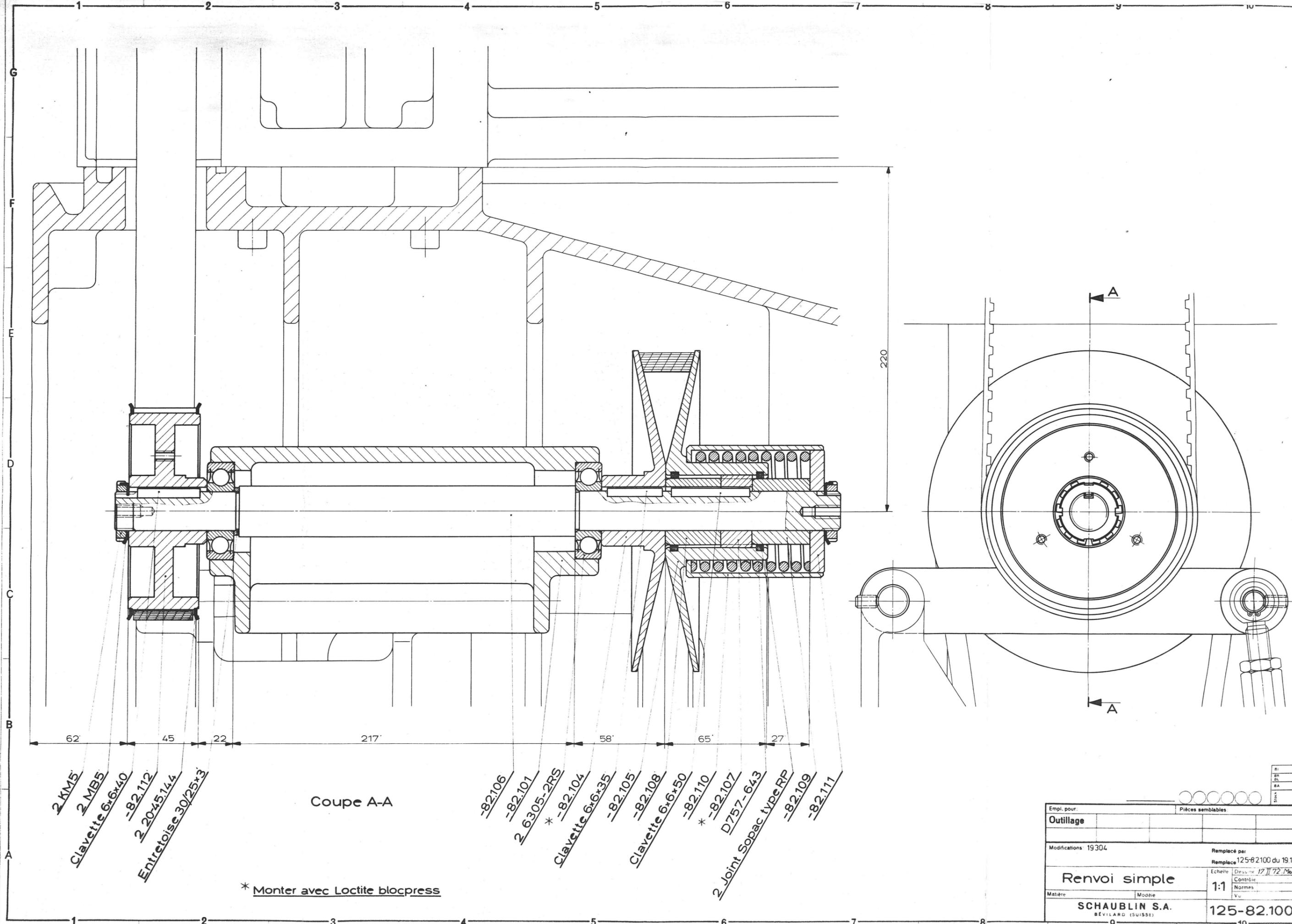
62 45 3 12 224 20 38 65 27

- PRP116
- 2 135-81156
- 135-81154
- 81010
- 2 Ecrou KM 4x
- 81001
- PRP111
- 81002
- * 82.104
- 82.105
- 82.108
- * -82.107
- 82.110
- 2 Joint Sopac type RP
- 82.109
- D 757-643
- 82.111
- 2 Rondelle frein MB5
- 2 Ecrou KM5

* Monter avec Loctite Blocpress

140	140
1100	225
225	350
350	70
70	42
42	8
920	300
185	60
250	50
50	

Emp. pour		Pièces assemblées	
Outils			
Modifications	19306	Remplacé par	Remplacé 125-81000 du 2.8.70
Réducteur de vitesses		Echelle	1:1
Schéma		Dessiné 23 3 72 / 19306	
Maison		Modèle	
SCHAUBLIN S.A.		125-81 000	
19306		10	



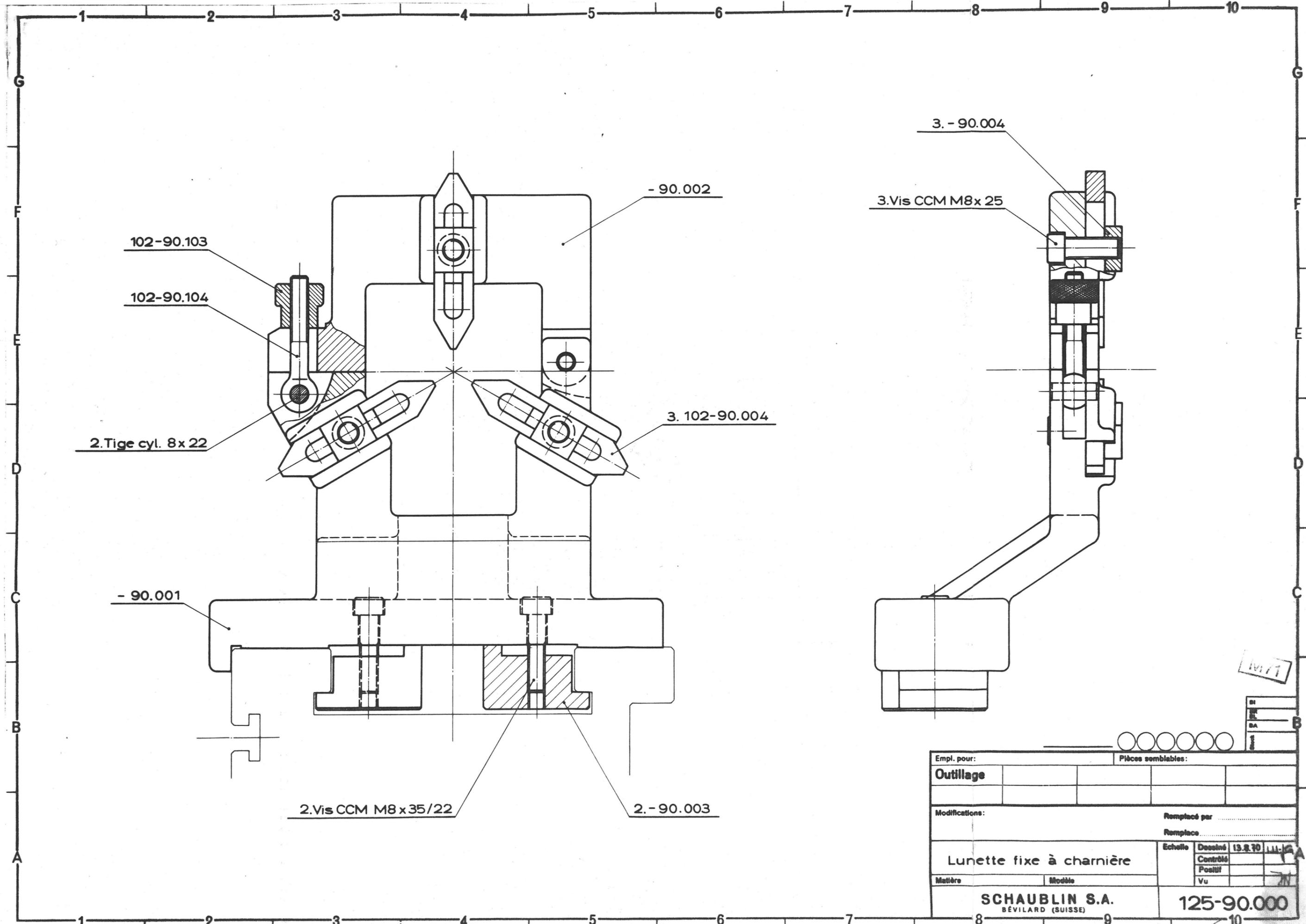
Coupe A-A

- 2 KM5
- 2 MB5
- Clavette 6x6x40
- 82.112
- 2 20x45x144
- Entretoise 30/25x3

- 82.106
- 82.101
- 2 6305-2RS
- * -82.104
- Clavette 6x6x35
- 82.105
- Clavette 6x6x50
- 82.110
- * -82.107
- D757-643
- 2 Joint Sopac type RP
- 82.109
- 82.111

* Monter avec Loctite blocpress

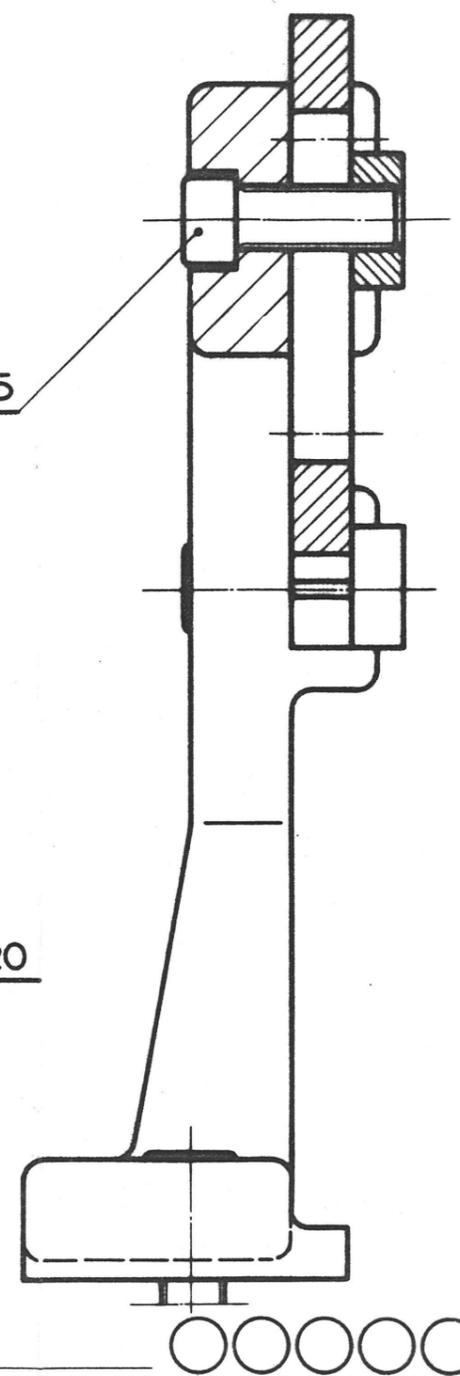
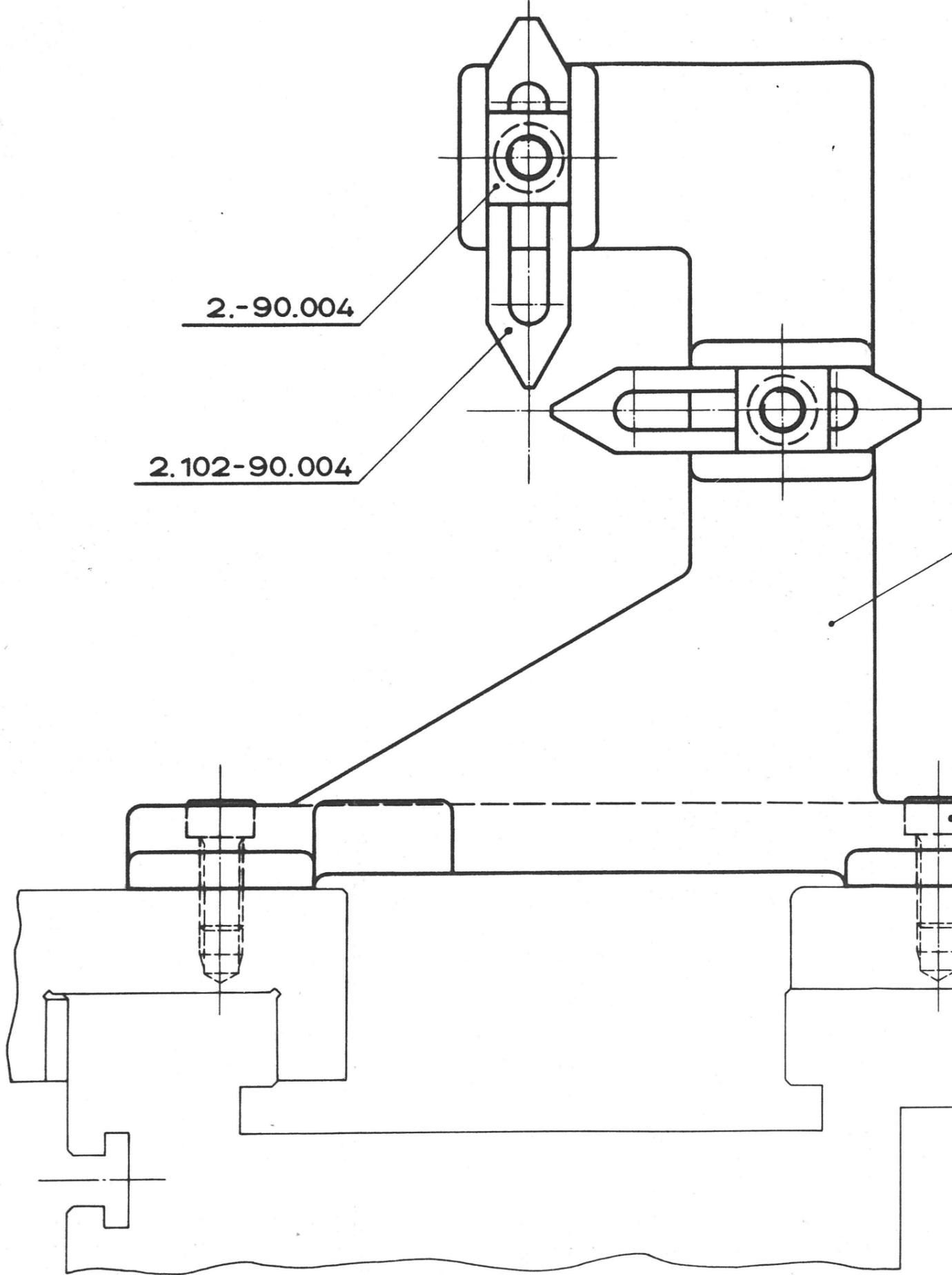
Empi. pour:		Pièces semblables	
Outillage			
Modifications: 19304		Remplacé par Remplace 125-82100 du 19.11.70A	
Renvoi simple		Echelle 1:1	
Matière		Normes	
Modèle		Vu	
SCHAUBLIN S.A. BEVILARD (SUISSE)		125-82.100	



M/71

DE
 BA
 BA

Empl. pour:		Pièces semblables:	
Outillage			
Modifications:		Remplacé par	
		Remplace	
Lunette fixe à charnière		Echelle	Dessiné 13.8.70
Matière		Modèle	Contrôlé
			Postif
			Vu
SCHAUBLIN S.A. BÉVILARD (SUISSE)			125-90.000



M71

BI
PI
BA
Stock

Empl. pour:		Pièces semblables:	
Outillage			
Modifications: 19079,		Remplacé par	
Lunette à suivre		Remplace	
Matière		Modèle	
SCHAUBLIN S.A.		125-90.150	
BEVILARD (SUISSE)			
Echelle	Dessiné	13.8.70	W.J.G.
	Contrôlé		
	Norme		
	Vu		

INSTRUCTION COMPLEMENTAIRE POUR TOUR A VIS-MERE 125
VERSION C TABLEAUX DE FILETAGE

BOITE DE FILETAGE UNIVERSELLE 125-15.000

Caractéristiques : Pas métriques

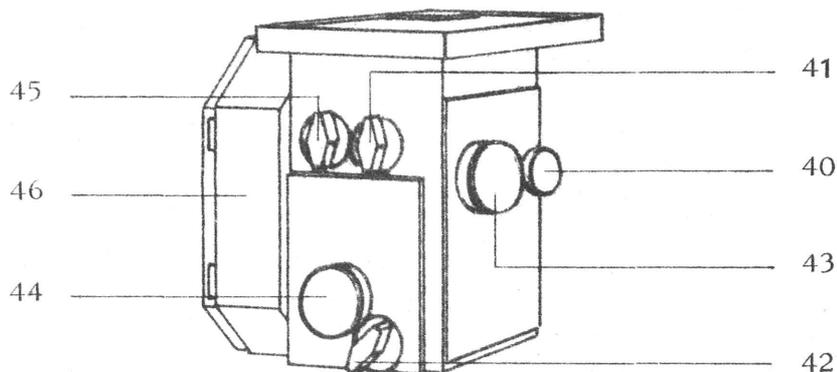
24 pas avec jeu de roues standard 0,25 à 3,5 mm
Pas spéciaux avec roues de rechange

Pas anglais

72 pas avec jeu de roues standard 112 à 6 f/1"
Pas spéciaux avec roues de rechange

Pas module

14 pas avec jeu de roues standard M 0,25 à 2,5
Pas spéciaux avec roues de rechange



- | | |
|---|---|
| <p>40 Bouton pour embrayage de la boîte de filetage</p> <p>41 Bouton de sélection : pas métriques - pas anglais</p> <p>42 Bouton de sélection : pas à droite - pas à gauche</p> <p>43 Volant pour sélection des pas</p> | <p>44 Volant pour sélection des pas</p> <p>45 Bouton de sélection pour pas anglais</p> <p>46 Boîte de roues de rechange</p> |
|---|---|

Réglage de la machine pour le filetage

1. Embrayer les roues de la boîte de filetage en tournant le bouton 40 d'un demi tour.
2. Sélectionner au moyen du bouton 41 les pas métriques ou anglais.
3. Pour le filetage, veiller à ce que le levier 10 se trouve en position neutre.
4. Sélectionner les pas au moyen du levier 42 :

Pas à droite = position I

Pas à gauche = position II

5. Déterminer le jeu de roues de rechange selon les tableaux de filetage et le monter dans la boîte 46. Choisir le pas au moyen des volants 43 et 44.

Deux jeux de roues standards permettent de choisir un grand nombre de pas exclusivement à l'aide des volants 43 et 44 et du bouton 45 pour pas anglais.

Ces jeux standards sont les suivants :

pour pas métriques et anglais $\frac{48 \cdot 56 \cdot 60}{84 \cdot 80 \cdot 48}$

pour pas au module $\frac{72 \cdot 84 \cdot 48}{60 \cdot 56 \cdot 55}$

6. Régler les butées pour l'arrêt de la broche selon chapitre suivant.

Réglage des butées pour l'arrêt de la broche

La tringle du levier de mise en marche 3 comprend deux butées 19. Elles commandent l'arrêt de la broche dans l'une ou l'autre direction du tablier en déplaçant axialement la tringle sus-mentionnée.

Les deux butées escamotables 18 du tablier doivent être abaissées.

Réglage de la butée gauche :

1. Avancer le tablier dans la position désirée.
2. Appuyer la butée 19 de gauche contre la butée escamotable 18 et bloquer la première.

Réglage de la butée droite :

1. Reculer le tablier dans sa position arrière.
2. Appuyer la butée 19 de droite contre la butée escamotable 18 et bloquer la première.

Les butées ainsi réglées arrêtent la broche en fin de course du tablier.

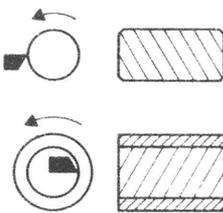
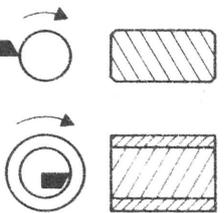
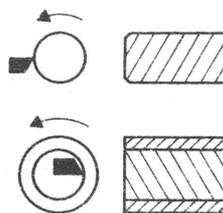
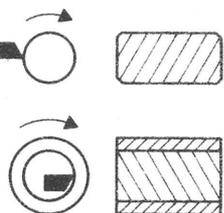
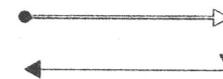
Il suffit donc de sélectionner alternativement l'un ou l'autre sens de rotation de la broche à l'aide du levier.

Filetage

1. Enclencher la rotation de la broche au moyen du levier 3, en respectant les indications de la table "Cycles de filetage" ci-dessous.
2. Embrayer le peigne dans la vis-mère en montant le levier 11.
3. Après l'arrêt automatique par la butée 19, reculer le burin à l'aide du système de dégagement rapide, actionnant le levier 22.
4. Inverser le sens de rotation de la broche à l'aide du levier 3 (voir aussi table "Cycle de filetage").
5. Après l'arrêt automatique du retour, avancer le burin au moyen du levier 22, et régler la profondeur de la nouvelle passe.
6. Enclencher à nouveau la rotation de la broche au moyen du levier 3.

Les opérations 3 à 6 se répètent jusqu'à terminaison du filetage.

CYCLES DE FILETAGE

PAS A DROITE			PAS A GAUCHE	
		Sens de rotation de la broche et attaque du burin		
			Cycle : ⇐ filetage ⇒ → retour ←	
I	I	Position du levier 42	II	II
en bas	en haut	Pos. du levier 3 ⇐ filetage ⇒	en bas	en haut
en haut	en bas	→ retour ←	en haut	en bas

Calcul des jeux de roues

Les jeux de roues pour un grand nombre de pas, parmi eux les plus fréquents, figurent dans les tabelles annexées.

Les pas obtenus avec le jeu de roues standard sont marqués d'un *.

Pour l'exécution des pas spéciaux, des jeux de roues peuvent être calculés de la manière suivante :

Choisir un pas standard dans la tabelle et déterminer au moyen des formules ci-après la différence de rapport entre le pas standard et le pas désiré.
Chercher ensuite un jeu de roues qui compense cette différence.
Sélectionner la boîte universelle pour le pas standard et monter le jeu de roues dans la boîte de jeu de roues de rechange.

Pas métriques (filetage exact)

Tabelle des pas standard métriques, obtenus avec le jeu de roues standard

Pos. des volants	A	B	C	D
1	0,25	0,5	1,0	2,0
2	0,3125	0,625	1,25	2,5
3	0,35	0,7	1,4	2,8
4	0,375	0,75	1,5	3,0
5	0,4	0,8	1,6	3,2
6	0,4375	0,875	1,75	3,5

Formule pour le calcul des roues : $\frac{\text{Pas désiré}}{\text{Pas standard} \cdot 2}$

Exemple : Chercher le jeu de roues pour obtenir un pas de 2,4 mm.

Ayant choisi le pas standard de 2 mm pour ce calcul, la formule se développe comme suit :

$$\frac{2,4}{2 \cdot 2} = \frac{24}{20 \cdot 2} = \frac{24 \cdot 1 \cdot 1}{20 \cdot 2 \cdot 1} = \frac{72 \cdot 42 \cdot 48}{60 \cdot 84 \cdot 48}$$

Afin de pouvoir monter ces roues, elles doivent être interverties selon les exigences de la page 7.

Le jeu de roues ainsi trouvé est le suivant :

$$\frac{A \cdot C \cdot E}{B \cdot D \cdot F} = \frac{48 \cdot 42 \cdot 72}{60 \cdot 84 \cdot 48}$$

Sélectionner la boîte universelle pour le pas de 2 mm.

Pas anglais (filetage exact)

Tablelle des pas standard anglais, obtenus avec le jeu de roues standard

Pos. des volants		A	B	C	D
7	1	123,2	61,6	30,8	15,4
	2	98,56	49,28	24,64	12,32
	3	88	44	22	11
	4	82,1333.	41,0666.	20,5333.	10,2666.
	5	77	38,5	19,25	9,625
	6	70,4	35,2	17,6	8,8
8	1	112	56	28	14
	2	89,6	44,8	22,4	11,2
	3	80	40	20	10
	4	74,6666.	37,3333.	18,6666.	9,3333.
	5	70	35	17,5	8,75
	6	64	32	16	8
9	1	72	36	18	9
	2	57,6	28,8	14,4	7,2
	3	51,42857	25,71428	12,85714	6,42857
	4	48	24	12	6
	5	45	22,5	11,25	5,625
	6	41,14285	20,57142	10,28571	5,14285

Formule pour le calcul des roues : $\frac{\text{Pas standard}}{\text{Pas désiré} \cdot 2}$

Exemple : Chercher le jeu de roues pour obtenir un pas de 84 f/1".

Ayant choisi le pas standard de 70 f/1" pour ce calcul, la formule se développe comme suit :

$$\frac{70}{84 \cdot 2} = \frac{70 \cdot 1 \cdot 1}{84 \cdot 2 \cdot 1} = \frac{5 \cdot 1 \cdot 1}{6 \cdot 2 \cdot 1} = \frac{60 \cdot 42 \cdot 48}{72 \cdot 84 \cdot 48}$$

Afin de pouvoir monter ces roues, elles doivent être interverties selon les exigences de la page 7.

Le jeu de roues ainsi trouvé est le suivant :

$$\frac{A \cdot C \cdot E}{B \cdot D \cdot F} = \frac{42 \cdot 48 \cdot 60}{84 \cdot 72 \cdot 48}$$

Sélectionner la boîte universelle pour le pas de 70 f./1".

Pas anglais (filetage approximatif)

Formule pour le calcul des roues : $\frac{\text{Pas standard}}{\text{Pas désiré} \cdot 2}$

Exemple : Chercher les roues pour obtenir un pas de 19 f./1".

Ayant choisi le pas standard de 40 f/1" pour ce calcul, le rapport théorique se calcule de la manière suivante :

$$\frac{40}{19 \cdot 2} = \frac{40}{38} = 1,05263$$

Choisir un jeu de roues dont le rapport est proche de la valeur ci-dessus, par exemple :

$$\frac{84 \cdot 42 \cdot 55}{80 \cdot 48 \cdot 48} = 1,05273$$

Rapport du jeu réel 1,05273

Rapport théorique 1,05263

Erreur 0,0001

Afin de répondre aux exigences de montage (voir page 7), les roues doivent être interverties de la manière suivante :

$$\frac{A \cdot C \cdot E}{B \cdot D \cdot F} = \frac{55 \cdot 42 \cdot 84}{48 \cdot 80 \cdot 48}$$

Sélectionner la boîte universelle pour le pas de 40 f./1".

Pas au module (filetage approximatif)

Pour le calcul, les pas au module désirés doivent être transformés en pas millimétriques en les multipliant par π .

$$\text{Pas au M} \cdot \pi = \text{pas en mm}$$

Formule pour le calcul des roues : $\frac{\text{Pas désiré (en mm)}}{\text{Pas standard (en mm)} \cdot 2}$

Exemple : Chercher les roues pour obtenir un pas au M 0,3.

Transformer ce pas M en pas millimétrique :

$$\text{Pas au M} \cdot \pi = 0,3 \cdot 3,14159 = 0,942477$$

Après avoir choisi un pas standard métrique pour ce calcul, en l'occurrence 0,4, chercher le rapport théorique de la manière suivante :

$$\frac{0,942477}{0,4 \cdot 2} = 1,17809$$

Choisir un jeu de roues dont le rapport est proche de la valeur ci-dessus par exemple :

$$\frac{A \cdot C \cdot E}{B \cdot D \cdot F} = \frac{48 \cdot 84 \cdot 72}{80 \cdot 56 \cdot 55} = 1,17818$$

Rapport du jeu réel	1,17818
Rapport théorique	1,17809
Erreur	<u>0,00009</u>

Sélectionner la boîte universelle pour le pas métrique de 0,4.

Exigences pour le montage des roues

Les jeux de roues $\frac{A \cdot C \cdot E}{B \cdot D \cdot F}$ doivent répondre à quelques exigences dans les rapports, et le nombre de dents, afin de pouvoir être montés dans la boîte de filetage.

Roue A	= Nombre de dents maxi.	72
Roue F	= Nombre de dents maxi.	60
Roues A + B	= Nombre de dents maxi.	135
Roues E + F	= Nombre de dents maxi.	135
Roues A + B - C	= Nombre de dents mini.	28
Roues C + D - B	= Nombre de dents mini.	23
Roues C + D - E	= Nombre de dents mini.	28
Roues E + F - D	= Nombre de dents mini.	23
Roues $\frac{A+B+C+D+E+F}{2}$	= Nombre de dents mini.	162

Sur demande, nous vous calculons les jeux de roues dans les plus brefs délais possibles.

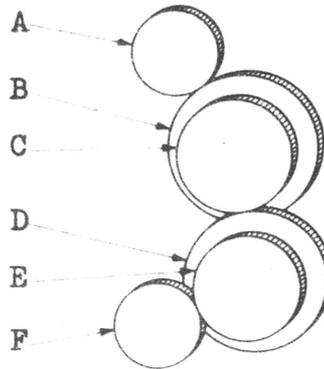
SCHAUBLIN 125

TABLEAU DE FILETAGE POUR
BOITE UNIVERSELLE

GEWINDESCHNEIDTABELLE FÜR
UNIVERSAL GETRIEBE

SCREW-CUTTING CHART FOR
UNIVERSAL GEARBOX

125-15.000



FILETS METRIQUES
METRISCHE GEWINDE

METRIC THREADS

Jeu de roues :

Rädersatz :

Gear-set :

42	46	48	48
55	56	60	65
72	79	80	84

* Tous ces pas sont exécutés
d'après la position des sé-
lecteurs avec le jeu de roues :

* Alle diese Steigungen werden
nur entsprechend den Positionen
der Wählschaltern und folgendem
Rädersatz ausgeführt :

* These pitches are obtained by posi-
tioning the selectors and using the
following set of gears :

A 48 B 84 C 56 D 80 E 60 F 48

		A	B	C	D	E	F
0,225	A1	42	84	48	80	72	48
0,25 *	A1	48	84	56	80	60	48
0,3	A1	48	60	42	84	72	48
0,3125 *	A2	48	84	56	80	60	48
0,35 *	A3	48	84	56	80	60	48
0,375 *	A4	48	84	56	80	60	48
0,4 *	A5	48	84	56	80	60	48
0,4375 *	A6	48	84	56	80	60	48
0,45	A3	48	56	42	84	72	48
0,5 *	B1	48	84	56	80	60	48
0,6	B1	48	60	42	84	72	48
0,625 *	B2	48	84	56	80	60	48
0,7 *	B3	48	84	56	80	60	48
0,75 *	B4	48	84	56	80	60	48
0,8 *	B5	48	84	56	80	60	48
0,875 *	B6	48	84	56	80	60	48
0,9	C1	42	84	48	80	72	48
1 *	C1	48	84	56	80	60	48
1,1	B5	55	80	56	84	72	48

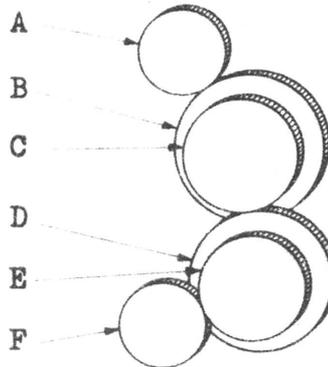
SCHAUBLIN 125

TABLEAU DE FILETAGE POUR
BOITE UNIVERSELLE

GEWINDESCHNEIDTABELLE FUER
UNIVERSAL GETRIEBE

SCREW-CUTTING CHART FOR
UNIVERSAL GEARBOX

125-15.000



FILETS ANGLAIS

ENGLISCHE GEWINDE

ENGLISH THREADS

Jeu de roues :

Rädersatz :

Gear-set :

42	46	48	48
55	56	60	65
72	79	80	84

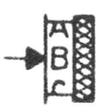
* Tous ces pas sont exécutés
d'après la position des sé-
lecteurs avec le jeu de roues :

* Alle diese Steigungen werden-
nur entsprechend den Positionen
der Wählschaltern und folgendem
Rädersatz ausgeführt :

* These pitches are obtained by posi-
tioning the selectors and using the
following set of gears .:

A 48 B 84 C 56 D 80 E 60 F 48

							
		A	B	C	D	E	F
112 *	8A1	48	84	56	80	60	48
108	7A1	46	84	48	79	72	42
96	8A3	42	84	48	72	60	48
88 *	7A3	48	84	56	80	60	48
84	8A5	42	84	48	72	60	48
80 *	8A3	48	84	56	80	60	48
77 *	7A5	48	84	56	80	60	48
72 *	9A1	48	84	56	80	60	48
70 *	8A5	48	84	56	80	60	48
64 *	8A6	48	84	56	80	60	48
62	7A2	42	80	60	56	65	46
60	8B1	42	84	56	60	48	48
56 *	8B1	48	84	56	80	60	48
48 *	9A4	48	84	56	80	60	48
45 *	9A5	48	84	56	80	60	48
44 *	7B3	48	84	56	80	60	48
40 *	8B3	48	84	56	80	60	48
36 *	9B1	48	84	56	80	60	48
35 *	8B5	48	84	56	80	60	48

							
		A	B	C	D	E	F
32 *	8B6	48	84	56	80	60	48
30	9B1	42	84	48	60	72	48
28 *	8C1	48	84	56	80	60	48
27	9B1	42	84	48	60	80	48
26	9A4	60	65	56	84	72	48
24 *	9B4	48	84	56	80	60	48
22 1/2 *	9B5	48	84	56	80	60	48
22 *	7C3	48	84	56	80	60	48
20 *	8C3	48	84	56	80	60	48
19	8B3	55	48	42	80	84	48
18 *	9C1	48	84	56	80	60	48
17 1/2 *	8C5	48	84	56	80	60	48
16 *	8C6	48	84	56	80	60	48
15	9C1	42	84	48	60	72	48
14 *	8D1	48	84	56	80	60	48
13	9B4	60	65	56	84	72	48
12 *	9C4	48	84	56	80	60	48
11 1/2	9B4	48	80	60	46	56	42
11 1/4 *	9C5	48	84	56	80	60	48
11 *	7D3	48	84	56	80	60	48
10 *	8D3	48	84	56	80	60	48
9 *	9D1	48	84	56	80	60	48
8 3/4 *	8D5	48	84	56	80	60	48
8 *	8D6	48	84	56	80	60	48
7	8D1	42	56	48	60	80	48
6 *	9D4	48	84	56	80	60	48
5 1/2	7D3	42	56	48	60	80	48
5	8D3	42	56	48	60	80	48
4 1/2	9D1	42	56	48	60	80	48
4	8D6	42	56	48	60	80	48
3 1/2	8D3	60	42	56	84	72	48
3 1/4	9D4	60	65	56	84	72	48
3	9D4	42	56	48	60	80	48

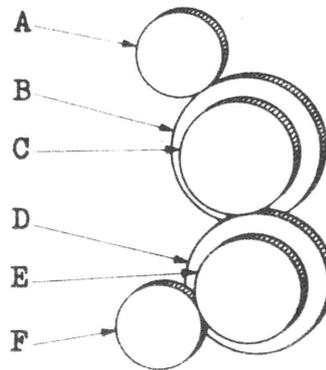
SCHAUBLIN 125

TABLEAU DE FILETAGE POUR
BOITE UNIVERSELLE

GEWINDESCHNEIDTABELLE FUER
UNIVERSAL GETRIEBE

SCREW-CUTTING CHART FOR
UNIVERSAL GEARBOX

125-15.000



FILETS AU MODULE

MODULGEWINDE

MODULE THREADS

Jeu de roues :

Rädersatz :

Gear-set :

42	46	48	48
55	56	60	65
72	79	80	84

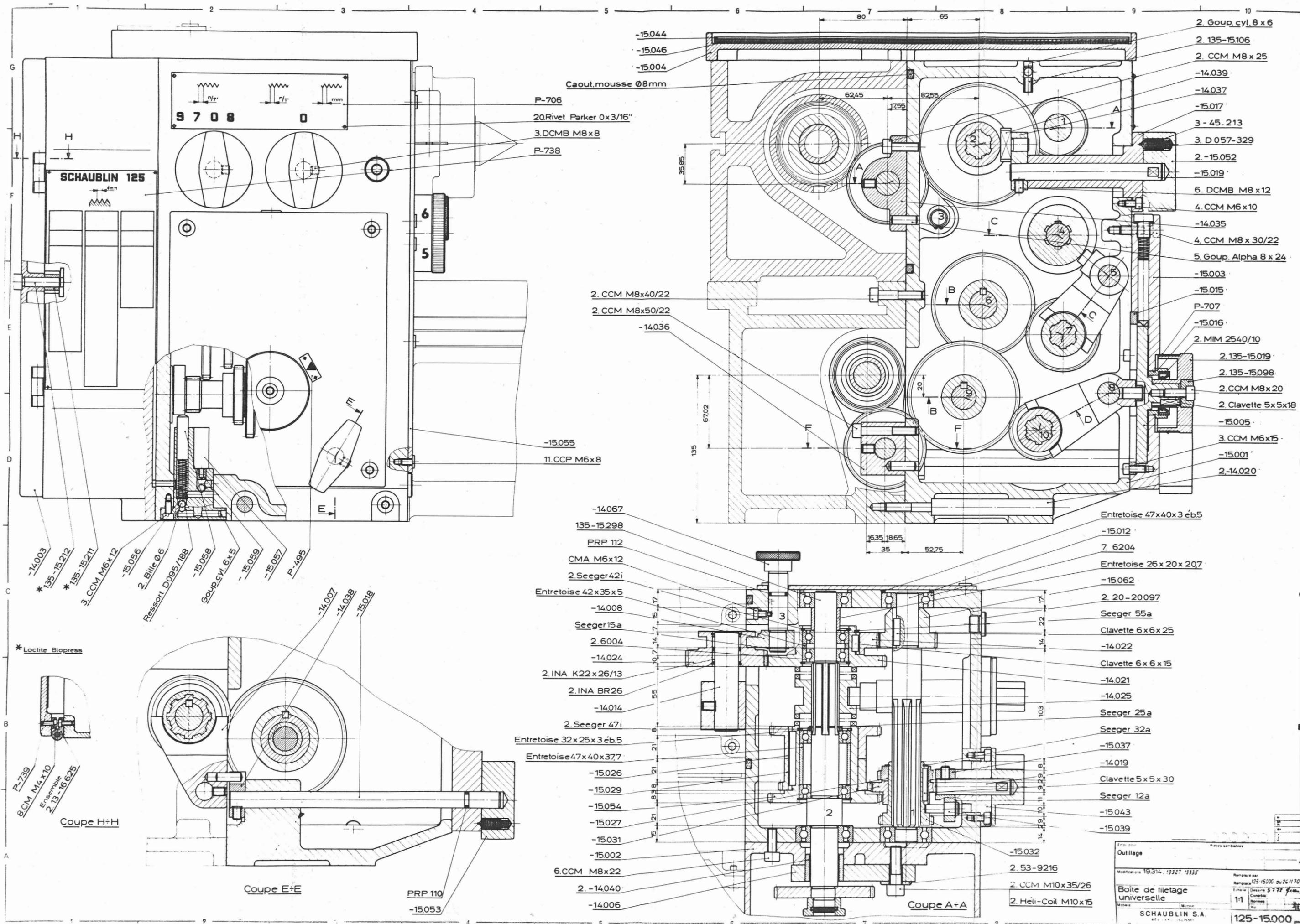
* Tous ces pas sont exécutés
d'après la position des sé-
lecteurs avec le jeu de roues :

* Alle diese Steigungen werden
nur entsprechend den Positionen
der Wählschaltern und folgendem
Rädersatz ausgeführt :

* These pitches are obtained by posi-
tioning the selectors and using the
following set of gears :

A 72 B 60 C 84 D 56 E 48 F 55

Module Modul Module							
		A	B	C	D	E	F
0,125	A5	42	84	60	80	72	55
0,25 *	A1	72	60	84	56	48	55
0,3	A5	48	80	84	56	72	55
0,325	B1	56	72	60	80	84	48
0,35 *	A3	72	60	84	56	48	55
0,375 *	A4	72	60	84	56	48	55
0,4 *	A5	72	60	84	56	48	55
0,45	B4	42	80	60	55	79	48
0,5 *	B1	72	60	84	56	48	55
0,55	B5	42	79	65	56	84	48
0,6	B5	48	80	84	56	72	55
0,7 *	B3	72	60	84	56	48	55
0,75 *	B4	72	60	84	56	48	55
0,8 *	B5	72	60	84	56	48	55
0,9	C6	42	79	65	56	72	55
1 *	C1	72	60	84	56	48	55
1,125	C4	48	80	84	56	72	55
1,25 *	C2	72	60	84	56	48	55
1,375	D1	42	79	65	56	84	48



- 15044
- 15046
- 15004
- Caout.mousse Ø8mm
- P-706
- 20.Rivet Parker 0x3/16"
- 3.DCMB M8x8
- P-738
- 2. CCM M8x40/22
- 2. CCM M8x50/22
- 14036
- 15055
- 11.CCP M6x8
- 2. Goup.cyl. 8 x 6
- 2. 135-15.106
- 2. CCM M8 x 25
- 14.039
- 14.037
- 15.017
- 3 - 45.213
- 3. D 057-329
- 2. -15.052
- 15.019
- 6. DCMB M8 x 12
- 4. CCM M6 x 10
- 14.035
- 4. CCM M8 x 30/22
- 5. Goup. Alpha 8 x 24
- 15.003
- 15.015
- P-707
- 15.016
- 2. MIM 2540/10
- 2. 135-15.019
- 2. 135-15.098
- 2. CCM M8 x 20
- 2. Clavette 5x5x18
- 15.005
- 3. CCM M6x15
- 15.001
- 2.-14.020

- 14067
- 135-15.298
- PRP 112
- CMA M6x12
- 2. Seeger 42i
- Entretoise 42 x 35 x 5
- 14.008
- Seeger 15a
- 2. 6.004
- 14.024
- 2. INA K22 x 26/13
- 2. INA BR26
- 14.014
- 2. Seeger 47i
- Entretoise 32 x 25 x 3 éb 5
- Entretoise 47 x 40 x 377
- 15.026
- 15.029
- 15.054
- 15.027
- 15.031
- 15.002
- 6.CCM M8x22
- 2. -14.040
- 14.006
- Entretoise 47x40x3 éb5
- 15.012
- 7. 6204
- Entretoise 26 x 20 x 207
- 15.062
- 2. 20-20.097
- Seeger 55a
- Clavette 6 x 6 x 25
- 14.022
- Clavette 6 x 6 x 15
- 14.021
- 14.025
- Seeger 25a
- Seeger 32a
- 15.037
- 14.019
- Clavette 5 x 5 x 30
- Seeger 12a
- 15.043
- 15.039
- 15.032
- 2. 53-9216
- 2. CCM M10x35/26
- 2. Hélu-Coil M10x15

- 14.003
- * 135-15.212
- * 135-15.211
- 3. CCM M6x12
- 15.056
- 2. Billet Ø6
- Ressort D095/188
- 15.058
- Goup.cyl. 6x5
- 15.059
- 15.057
- P-195
- 14.007
- 14.038
- 15.018

* Loctite Blopess

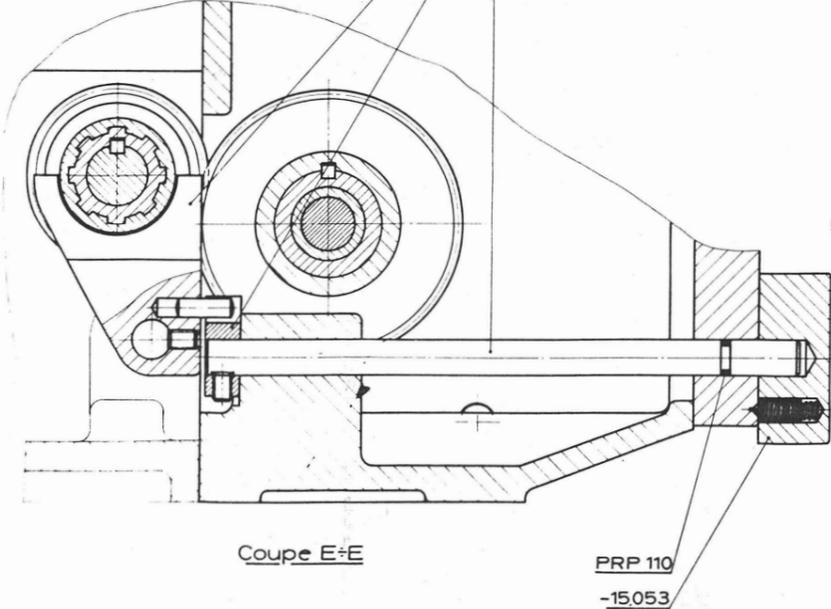
P-739

SCM M4 x 10

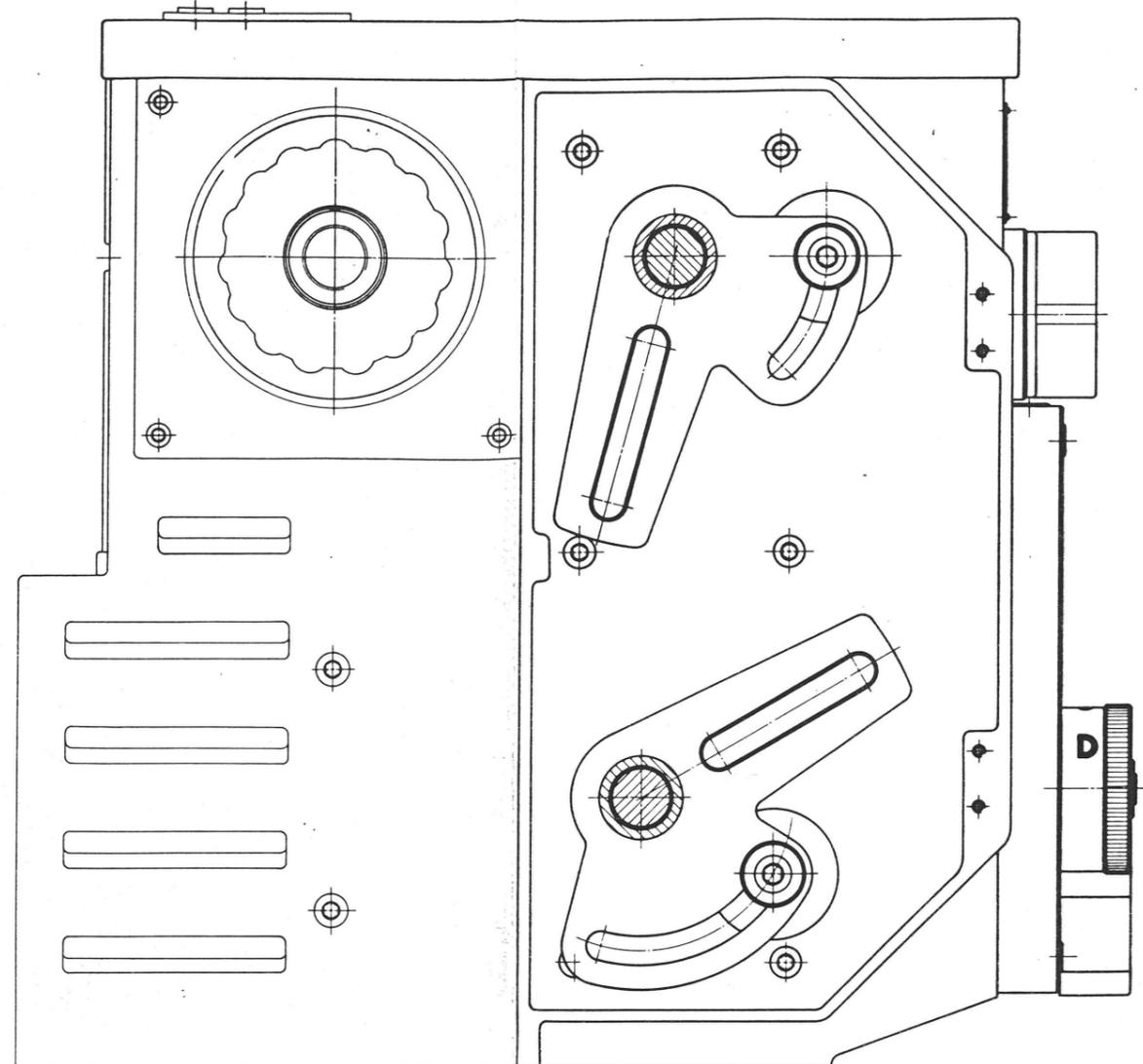
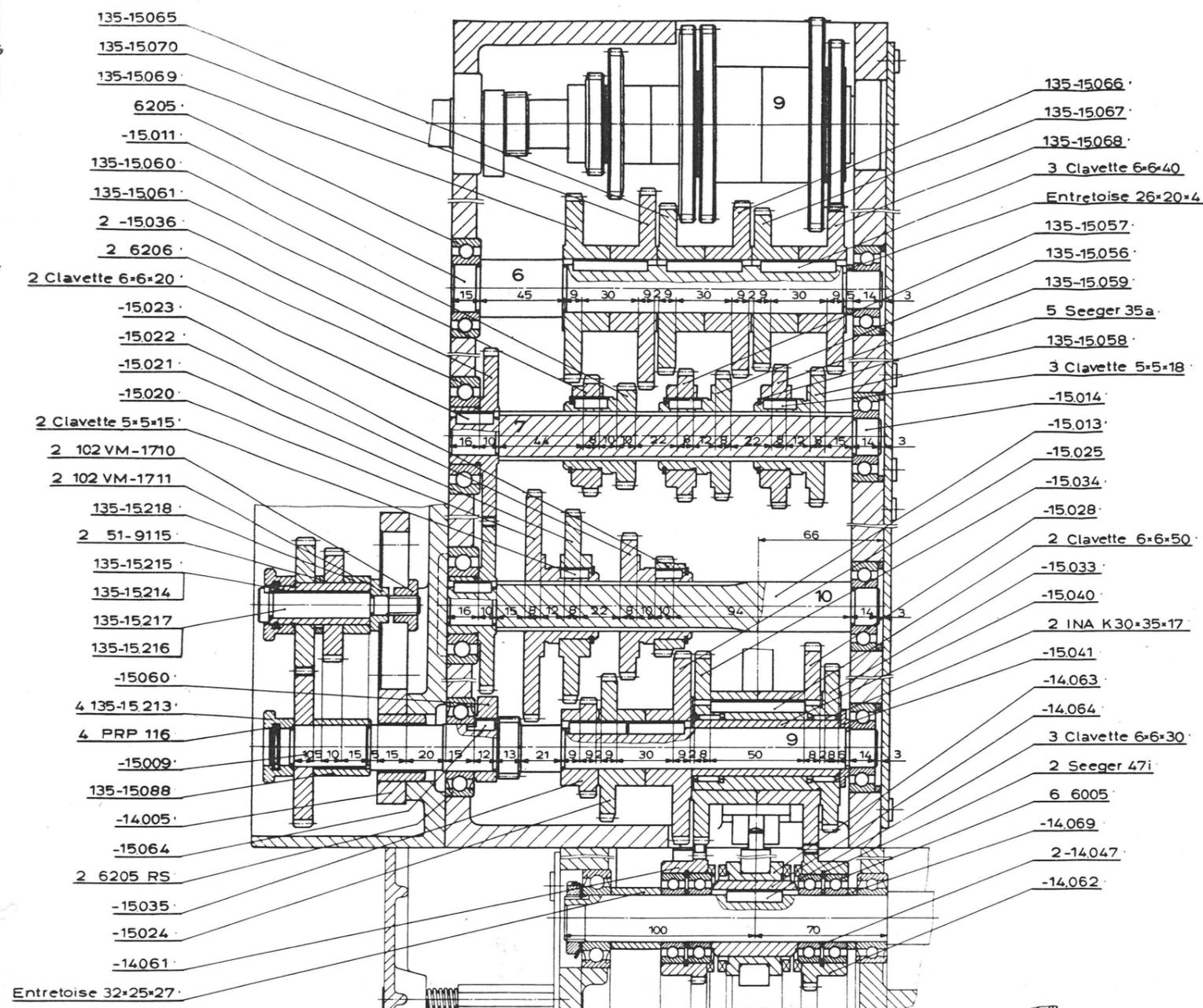
Ensemble

2. 13-16.625

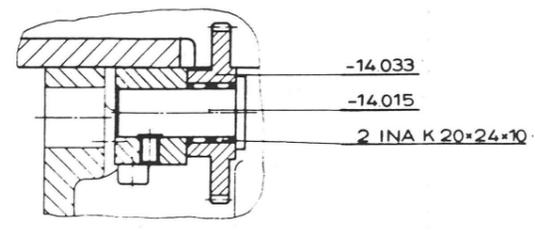
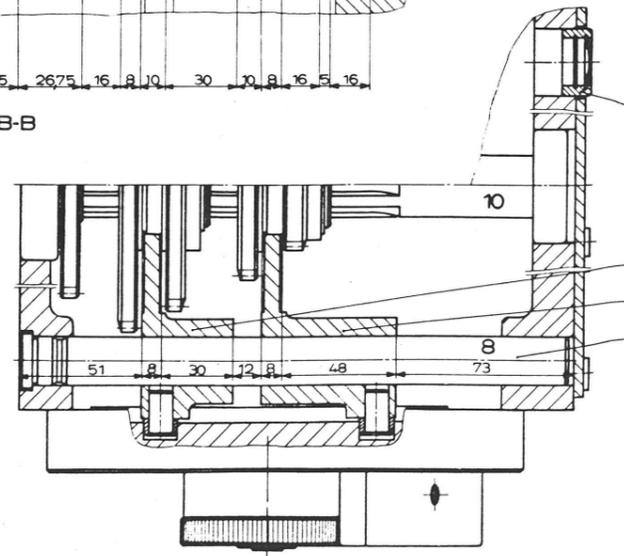
Coupe H+H



Emp. pour		Pièces similaires	
Outils			
Modifications 19.316, 19.327, 19.335			
Boîte de filetage universelle		Remplace par	
Norme		Remplace 125-15000 au 26/11/70	
N°		11	
Date		11	
SCHAUBLIN S.A.		125-15000	

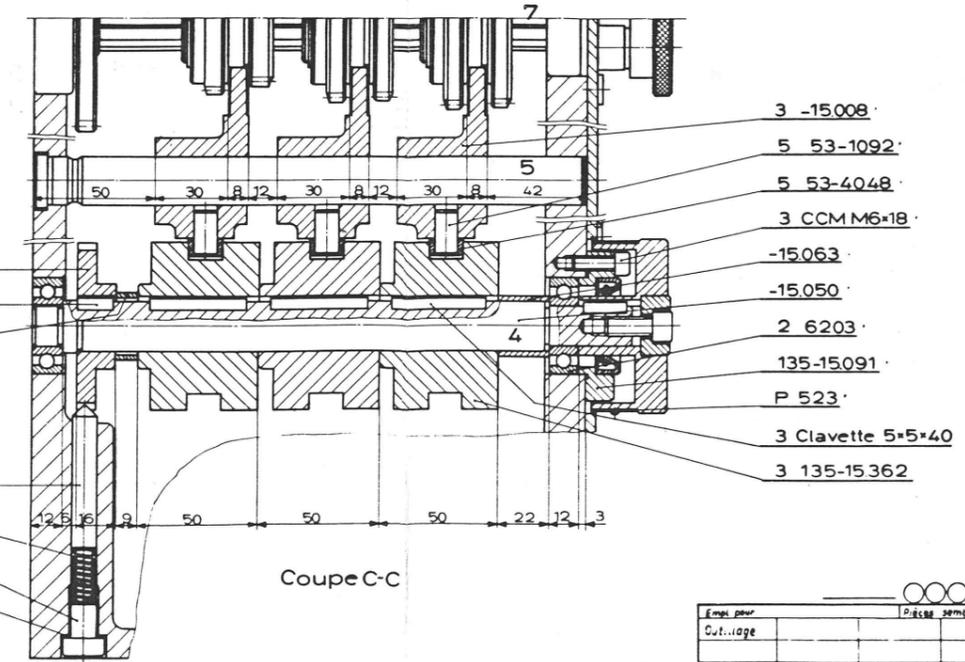


Coupe B-B



Coupe F-F

Coupe D



Coupe C-C

Empi pour		Dessin simplifié	
Coupage			
Modifications	1931	Remplacé par	Remplace 125-15.000 de 1918
Boîte de filetage universelle		11	
Nat°	12		
SCHAUBLIN SA		125-15.000	
BEVILARD (SUISSE)			