

## ETAU HAUTE PRESSION POUR MACHINE CNC



La "haute pression" possède les avantages suivants :  
Permet une plus grande profondeur de coupe et une plus grande vitesse de coupe.  
Permet une force de serrage constante indépendamment de l'opérateur.  
Possède une grande durée de vie de par sa conception.

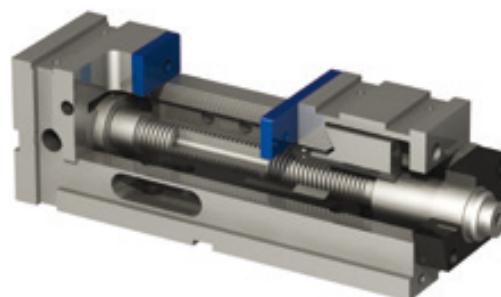
### Caractéristiques :

- Exactitude de positionnement sur la pièce : 0,01 mm.
- Corps monobloc en acier, évite des déformations éventuelles dues à la forte pression.
- Rectifié sur tous les côtés avec un parallélisme et une perpendicularité de 0,02 mm.
- Les mors et les guidages sont trempés et rectifiés (60 HRC).
- Peut être monté horizontalement, verticalement ou sur le côté.
- La longueur reste constante quelle que soit la grandeur de la pièce à serrer.
- Avec multiplicateur mécanique ou hydraulique haute pression sans alimentation extérieure.
- Muni d'un système de serrage qui réalise un placage positif.
- L'étau mécanique possède 2 possibilités de serrage : intérieur et extérieur.



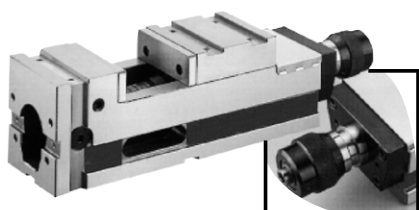
### Set fourni :

- Corps de base.
- Broche mécanique ou hydraulique.
- 1 jeu de mors lisses.
- 1 manivelle.
- 4 brides.



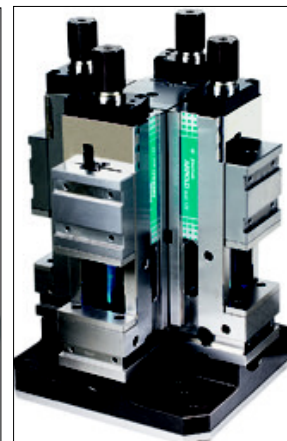
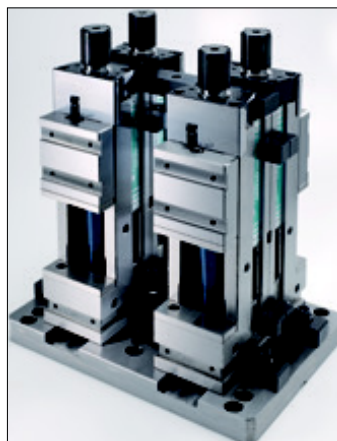
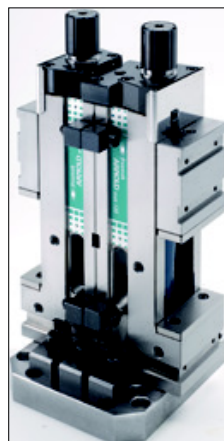
### 4 modèles de broche :

- Mécanique.
- Mécanique avec pré réglage de la pression.
- Hydraulique.
- Hydraulique avec pré réglage de la pression.

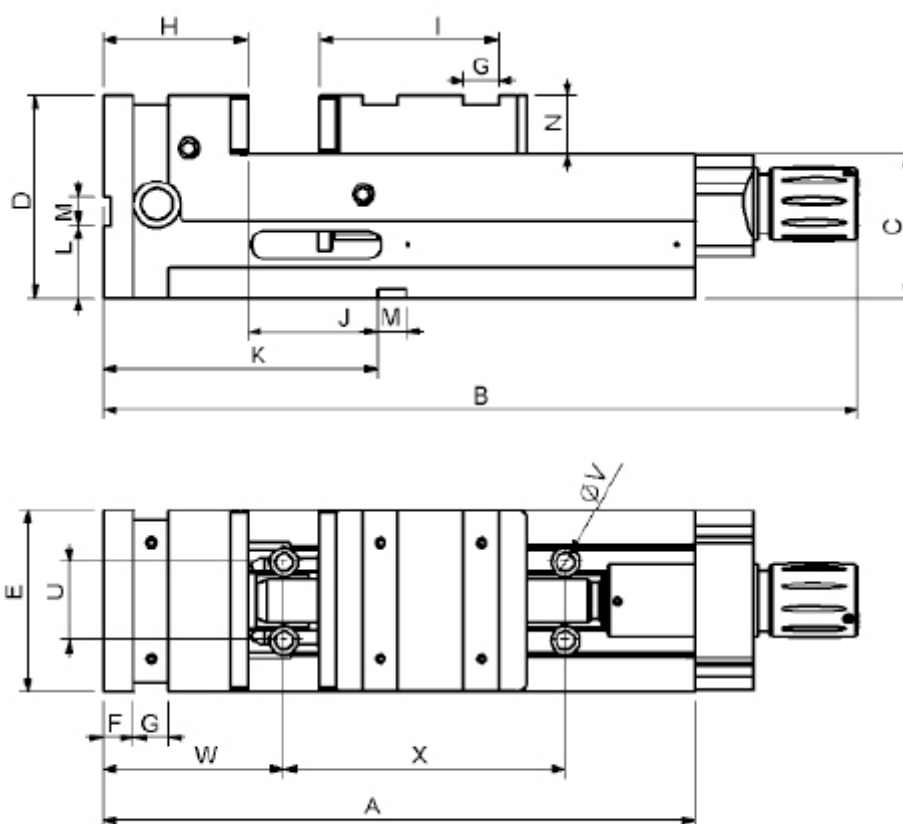


### Préréglage de la pression :

En tournant la manivelle on fait coïncider le numéro correspondant à la pression désirée avec le trait marqué sur la broche.



## ETAU HAUTE PRESSION MECANIQUE POUR MACHINE CNC



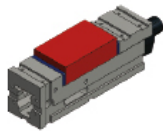
Ref. mécanique	FAZ.NC.1.M	FAZ.NC.2.M	FAZ.NC.3.M	FAZ.NC.4.M
Ref. mécanique + pré réglage	-	FAZ.NC.2.MR	FAZ.NC.3.MR	FAZ.NC.4.MR
Taille	90	125	160	200
Force de serrage (kN)	25	40	50	50
A	300	410	570	570
B	387	524	679	679
B (avec pré réglage)		551	706	706
C - 0,02	75	100	110	110
D	115	140	160	173
E	91	126	161	201
F	21	21	21	21
G H7	20	24	24	24
H	70	100	115	119
I	67	124	128	132
J + 0,02	40	90	115	111
K	110	190	230	230
L	40	50	60	60
M H7	20	20	20	20
N	40	40	50	63
U	38	54	68	68
V	11	13	13	13
W	90	125	140	140
X	150	195	300	300
Poids (kg)	16	35	70	93

## ETAU HAUTE PRESSION MECANIQUE POUR MACHINE CNC

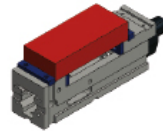


Tailles	90	125	160	200
Champ de serrage 1	0 - 128	0 - 200	0 - 310	0 - 302
Champ de serrage 2	76 - 204	80 - 285	106 - 416	114 - 416
Champ de serrage 3		155 - 355	174 - 484	182 - 484
Champ de serrage 4	118 - 172	122 - 191	165 - 334	169 - 334
Champ de serrage 5		192 - 261	233 - 402	237 - 402

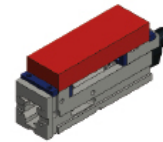
### Possibilités de serrage



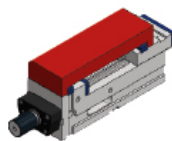
Champ de serrage O1



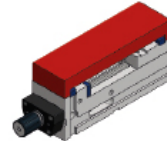
Champ de serrage O2



Champ de serrage O3



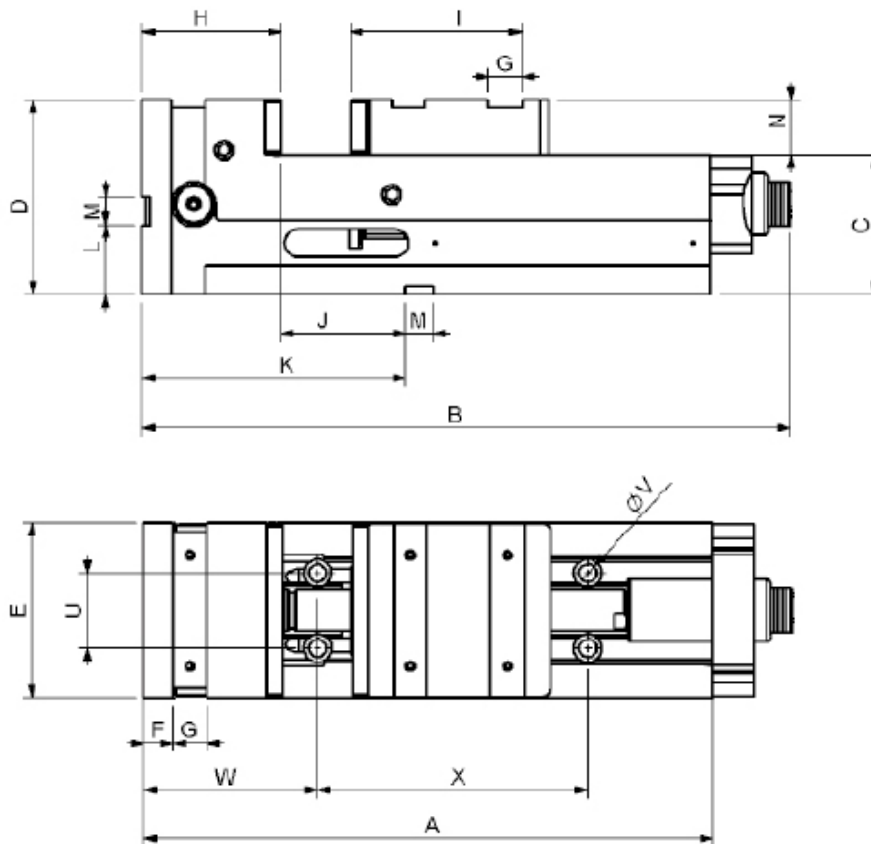
Champ de serrage intérieur O4



Champ de serrage intérieur O5

## ETAU HAUTE PRESSION HYDRAULIQUE POUR MACHINE CNC

FAZ.NC

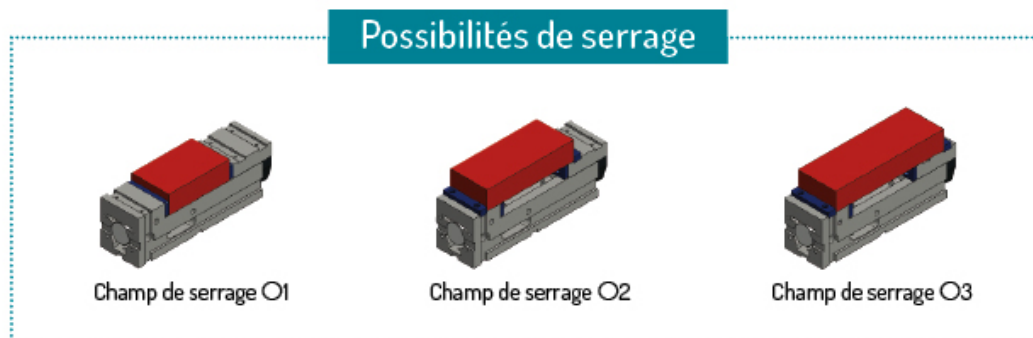


Ref. Hydraulique	FAZ.NC.1.H	FAZ.NC.2.H	FAZ.NC.3.H	FAZ.NC.4.H
Ref. Hydraulique + péréglage	-	FAZ.NC.2.HR	FAZ.NC.3.HR	FAZ.NC.4.HR
Taille	90	125	160	200
Force de serrage (kN)	25	40	50	570
A	300	410	570	628
B	360	468	628	687
B (avec péréglage)		528	687	110
C - 0,02	75	100	110	173
D	115	140	160	201
E	91	126	161	21
F	21	21	21	24
G H7	20	24	24	119
H	70	100	115	132
I	67	124	128	111
J + 0,02	40	90	115	230
K	110	190	230	60
L	40	50	60	20
M H7	20	20	20	63
N	40	40	50	68
U	38	54	68	13
V	11	13	13	140
W	90	125	140	300
X	150	195	300	93
Poids (kg)	16	35	70	93

## ETAU HAUTE PRESSION HYDRAULIQUE POUR MACHINE CNC

FAZ.NC

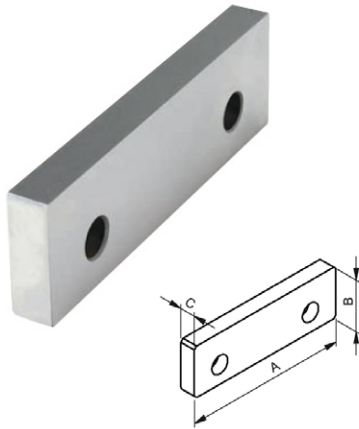
Serrages	90	125	160	200
Champ de serrage 1	0 - 135	0 - 200	0 - 310	0 - 302
Champ de serrage 2	76 - 211	80 - 285	106 - 416	114 - 416
Champ de serrage 3		155 - 355	174 - 484	182 - 484



## MORS STANDARD POUR ETAU HAUTE PRESSION

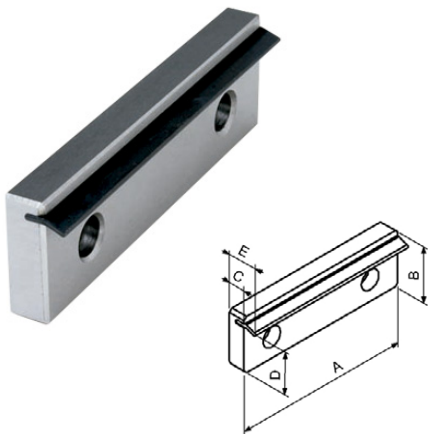
**FAZ**

Mors en acier trempé fourni avec vis de fixation.



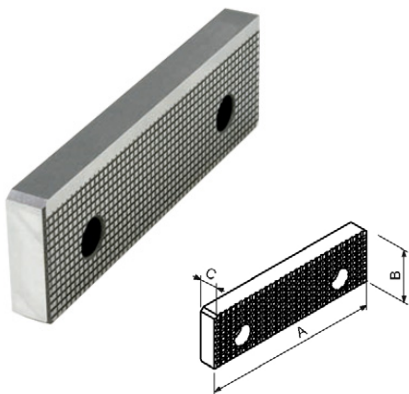
Mors lisse :

A	90	125	160	200
B	39,5	39,5	49,5	62,5
C	12	12	16	20
Ref.	<b>FAZ.900.360.090</b>	<b>FAZ.900.360.125</b>	<b>FAZ.900.360.160</b>	<b>FAZ.900.360.200</b>



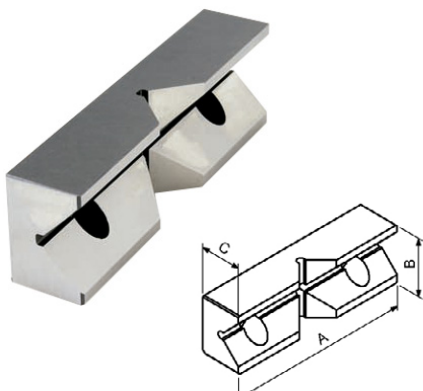
Mors plaqueur avec lamelles en acier à ressort pour placage positif :

A	90	125	160	200
B	39,5	39,5	49,5	62,5
C	12	12	16	20
D	32	32	41	53
E	21	21	23	27
Ref.	<b>FAZ.900.361.090</b>	<b>FAZ.900.361.125</b>	<b>FAZ.900.361.160</b>	<b>FAZ.900.361.200</b>



Mors strié pour augmenter la friction :

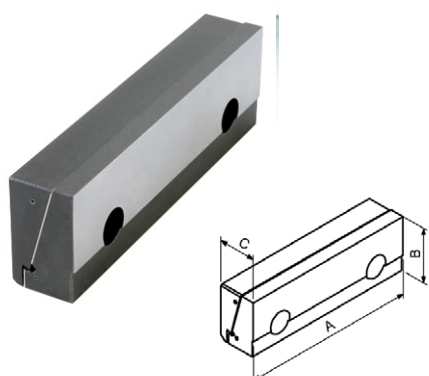
A	90	125	160	200
B	39,5	39,5	49,5	62,5
C	12	12	16	20
Ref.	<b>FAZ.900.362.090</b>	<b>FAZ.900.362.125</b>	<b>FAZ.900.362.160</b>	<b>FAZ.900.362.200</b>



Mors prismatique :

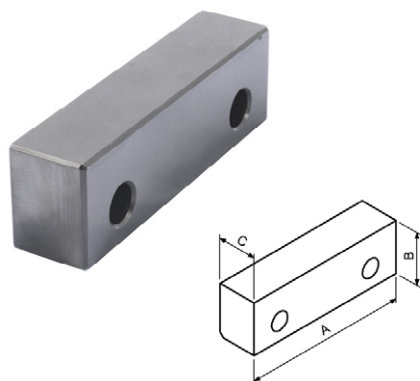
A	90	125	160	200
B	39,5	39,5	49,5	62,5
C	28	28	33	48
Ø	13 - 40	13 - 40	16 - 50	20 - 64
Ref.	<b>FAZ.900.363.090</b>	<b>FAZ.900.363.125</b>	<b>FAZ.900.363.160</b>	<b>FAZ.900.363.200</b>

## MORS STANDARD POUR ETAU HAUTE PRESSION

**FAZ**


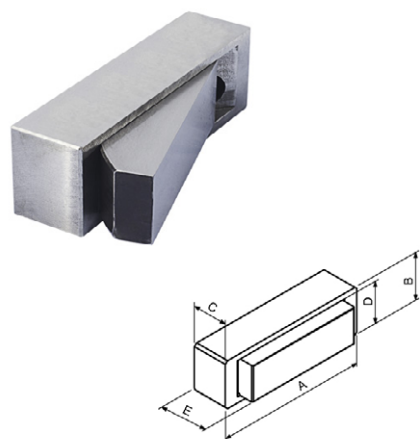
Mors de précision :

A	125	160	200
B	39,5	49,5	62,5
C	27	30	33
Ref.	<b>FAZ.900.364.125</b>	<b>FAZ.900.364.160</b>	<b>FAZ.900.364.200</b>



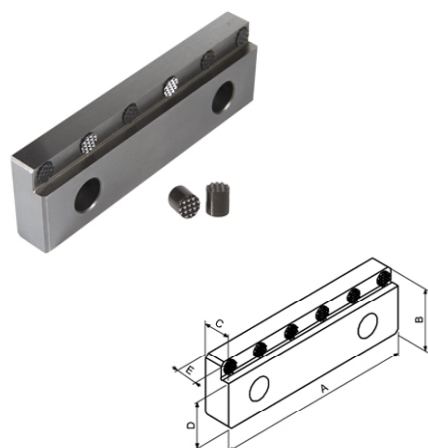
Mors doux usinable, pour le bridage de pièces à géométrie spéciale ou moulées :

A	90	125	160	200
B	39,5	39,5	49,5	62,5
C	30	30	40	40
Ref.	<b>FAZ.901.360.090</b>	<b>FAZ.901.360.125</b>	<b>FAZ.901.360.160</b>	<b>FAZ.901.360.200</b>



Mors pendulaire pour brider des pièces avec faces non parallèles :

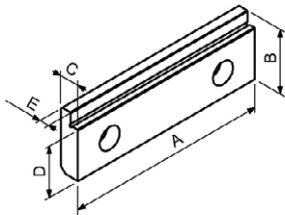
A	90	125	160	200
B	39,5	39,5	49,5	62,5
C	26,5	29,5	39,5	44,5
D	35	35	45	55,5
E	34,5	41,5	53,5	58,5
	10°	10°	9°	8°
Ref.	<b>FAZ.800.366.090</b>	<b>FAZ.800.366.125</b>	<b>FAZ.800.366.160</b>	<b>FAZ.800.366.200</b>



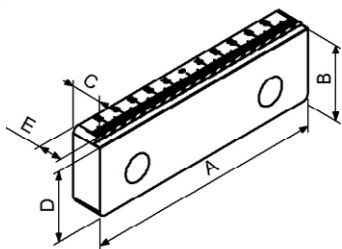
Mors avec grippers gaufrés, trempés, interchangeables et étage :

A	90	125	160	200
B	39,5	39,5	49,5	62,5
C	17	17	17	19,5
D	29,5	29,5	39,5	50,5
E	13	13	13	13
N	4	6	7	8
Ref.	<b>FAZ.801.364.090</b>	<b>FAZ.801.364.125</b>	<b>FAZ.801.364.160</b>	<b>FAZ.801.364.200</b>

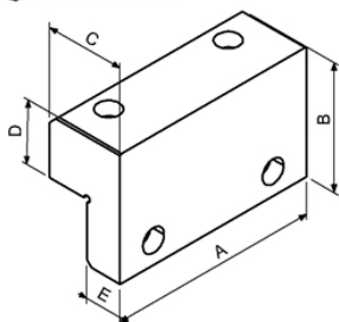
## MORS STANDARD POUR ETAU HAUTE PRESSION

**FAZ**

**Mors étagé :**

A	90	125	160	200
B	39,5	39,5	49,5	62,5
C	12	12	16	20
D	33,5	31,5	41,5	52,5
E	9	7	11	14
Ref.	<b>FAZ.901.362.090</b>	<b>FAZ.901.362.125</b>	<b>FAZ.901.362.160</b>	<b>FAZ.901.362.200</b>


**Mors étagé avec griffes pour pièces brutes de fonderie ou de forge :**

A	90	125	160	200
B	39,5	39,5	49,5	62,5
C	14	16	18	20
D	37	37	47	60
E	11	13	15	17
Ref.	<b>FAZ.901.365.090</b>	<b>FAZ.901.365.125</b>	<b>FAZ.901.365.160</b>	<b>FAZ.901.365.200</b>

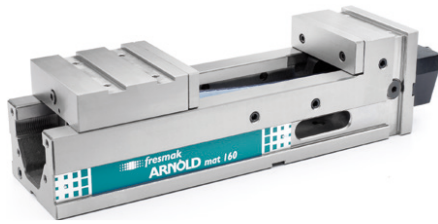

**Mors pour le bridage de pièces hautes. :**

A	125	160	200
B	75,5	95,5	109,5
C	47	47	70
D	37	37	48
E	14,5	19,5	24,5
Ref.	<b>FAZ.901.361.125</b>	<b>FAZ.901.361.160</b>	<b>FAZ.901.361.200</b>



## ETAU AUTOMATIQUE HAUTE PRESSION POUR MACHINE CNC

FAZ.NC



### Etau Prox hydraulique :

- Serrage dans la direction inverse, vers la tête fixe.
- Cela permet une manipulation plus simple pour des pièces lourdes ou volumineuses.
- Serrage intérieur ou extérieur
- Multiplicateur hydraulique haute pression.
- Largeur de mors : 125 / 160 / 200 mm.



### Etau oléo-dynamique mécanique :

- Serrage intérieur ou extérieur.
- Ouverture et fermeture automatiques de 4 mm.
- Force de serrage réglable et proportionnelle à la pression de l'huile.
- Utilisation avec groupe hydraulique min 500 bar.
- Multiplicateur oléo-dynamique à haute pression et simple effet, avec ressort de rappel.
- Largeur de mors : 90 / 125 / 160 200 mm.



### Etau Automat :

- Serrage dans les deux sens : vers la tête ou en sens contraire.
- Ouverture et fermeture automatiques de 4 mm.
- Force de serrage réglable et proportionnelle à la pression de l'huile.
- Utilisation avec groupe hydraulique 70 bar.
- Multiplicateur oléo-dynamique à haute pression et double effet.
- Largeur de mors : 125 / 160 200 mm.



### Etau pneumo-hydraulique :

- Ouverture et fermeture automatiques de 3 mm.
- La pression de l'air d'entrée règle la force de serrage.
- Multiplicateur pneumo-hydraulique à haute pression et simple effet, alimenté air comprimé à 6 bar.
- Largeur de mors : 90 / 125 / 160 200 mm.