

MICRO-CRAMPON "PITBULL"

MBC.PBC



MATIERE ET EXECUTION :

- Ref. MBC.PBC.BE... crampon en acier traité avec griffe standard arrondie
- Ref. MBC.PBC.KE... crampon en acier traité avec griffe acérée pour pièce brutes, coulées, forgées, etc....
- Ref. MBC.PBC.BBE... crampon en laiton avec griffe standard pour ne pas marquer des pièces fragiles- force de serrage nettement moindre.

REMARQUE : Micro crampon à prise basse et à placage positif de grande force.

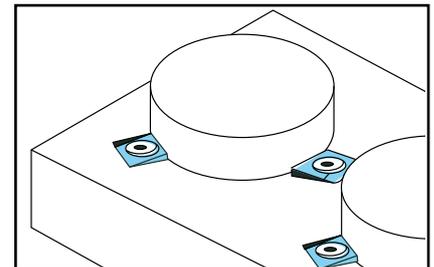
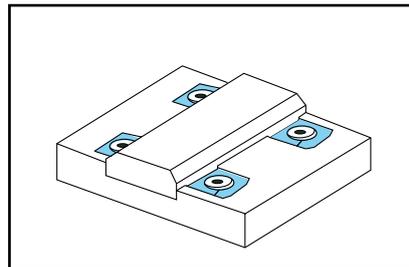
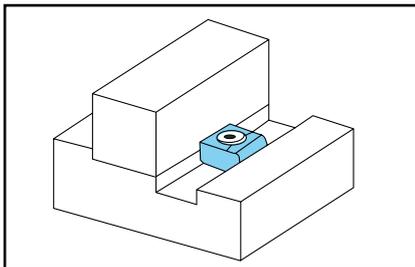
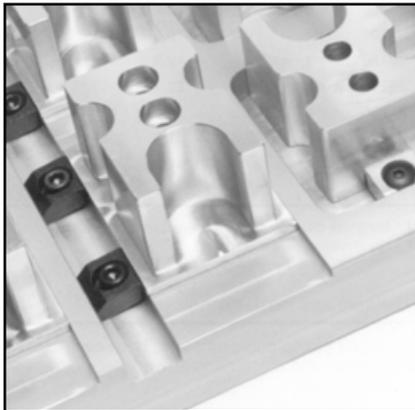
Il est même possible de «noyer» le crampon, dans la plaque porte-outillage.

Très compact, permettant un accès optimum de l'outil et un changement de pièce très rapide.

Utilisation en position horizontale ou verticale :

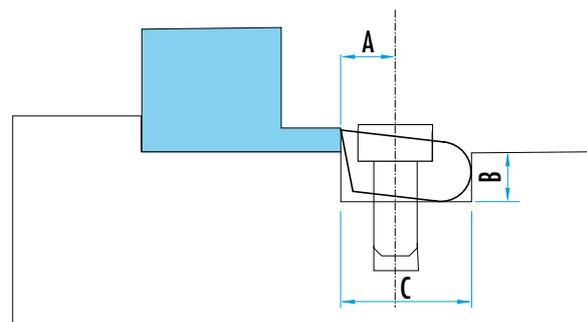
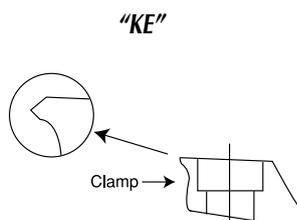
MODE D'EMPLOI :

- réaliser sur la fausse table une gorge avec un trou taraudé pour le crampon ainsi qu'une butée derrière la pièce à usiner
- assembler les 3 pièces, la vis et le crampon étant solidarisés par le O ring résistant aux huiles
- positionner le crampon dans la rainure, compte tenu des cotes dans le tableau
- introduire la pièce à usiner et serrer par un demi tour de vis



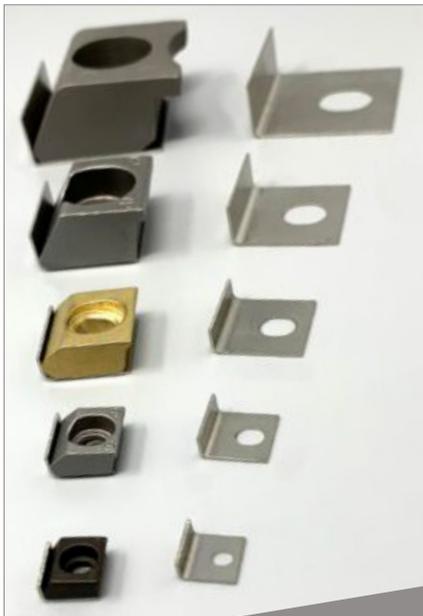
A	B	C	D hauteur crampon	Largeur crampon	Vis	Force max (daN) acier/laiton	Couple (Nm) acier/laiton	Course max (mm)	n(*)	Kit Ref. MBC.PBC...		
										acier standard	acier acéré	laiton
3,81	3,55	9,52	1,90	9,52	M 2,5	280 / 88	1,8 / 0,56	0,19	8	...BE.02	...KE.02	BBE.02
5,08	4,75	12,70	2,54	12,70	M 4	660 / 175	5,6 / 2,8	0,41	8	...BE.04	...KE.04	BBE.04
7,62	7,11	19,05	3,81	19,05	M 6	1600 / 420	22,5 / 5,6	0,61	6	...BE.06	...KE.06	BBE.06
10,16	11,43	25,40	6,35	25,40	M 10	2600 / -	40,6 / -	1,27	4	...BE.10	...KE.10	-
15,24	16,26	38,10	9,52	38,10	M 12	3750 / -	200 / -	1,90	2	...BE.12	...KE.12	-

(*) n = nombre de pièces par kit.



CALE ANTI-USURE POUR CRAMP "PITBULL"

MBC/PWP

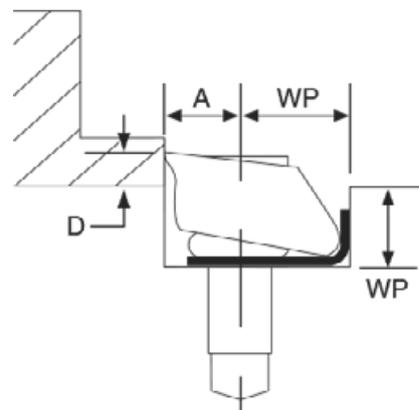


Cette cale forme une barrière entre le crampon et le gabarit avec les avantages suivants :

- elle empêche tout déplacement du point pivot
- elle empêche l'usure d'une surface en aluminium ou en acier doux.
- elle maintient fermement le crampon et assure une force maximale pendant la course de bridage.

MONTAGE :

Lors de l'utilisation de cette cale, il y a lieu d'augmenter la cote "WP" de 0,63 mm pour garder les dimensions "A" et "D" identiques.

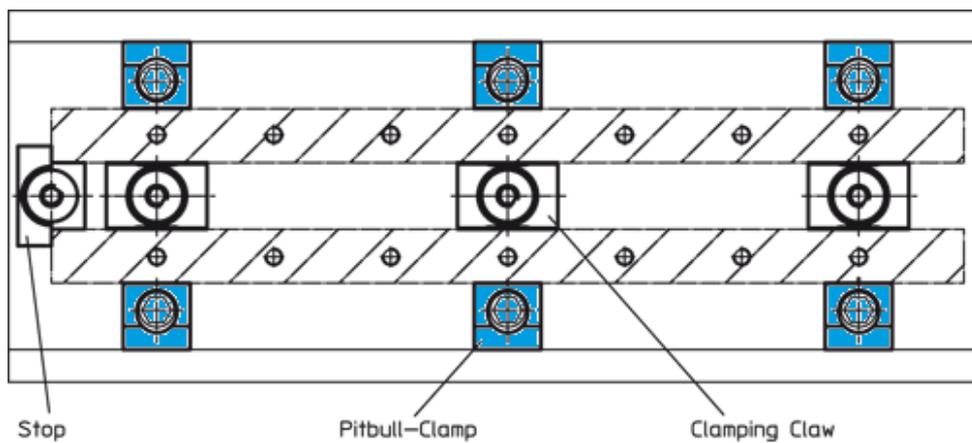
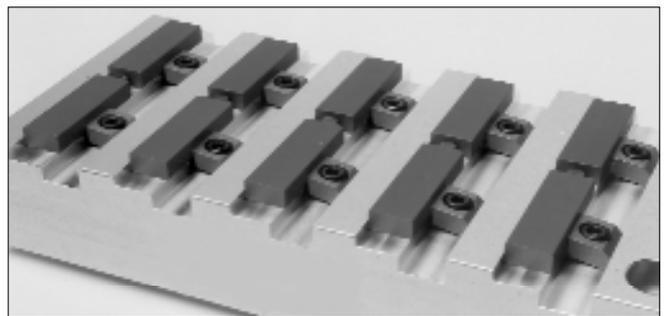
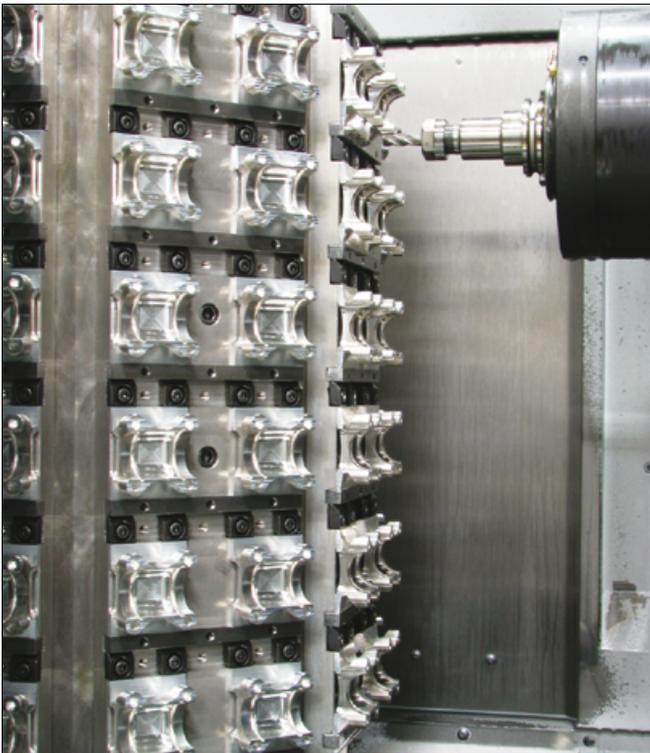
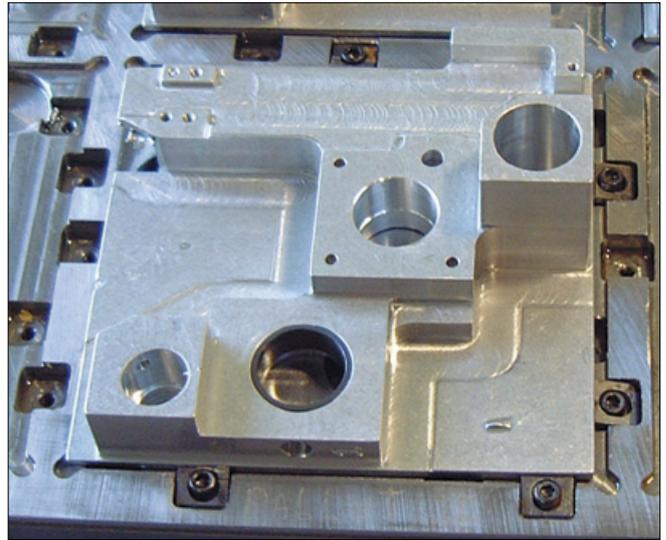


pour vis	pour crampon	n(*)	Ref.
M2,5	MBC.PBC...02	8	MBC.PWP.26001
M4	MBC.PBC...04	8	MBC.PWP.26021
M6	MBC.PBC...06	6	MBC.PWP.26051
M10	MBC.PBC...10	4	MBC.PWP.26071
M12	MBC.PBC...12	2	MBC.PWP.26081

(*) = nombre de cales



MICRO-CRAMPON "PITBULL"



MICRO-CRAMPON "PITBULL" USINABLE

MBC.MPC


MATIERE ET EXECUTION :

En acier 43 HRC, usinable.

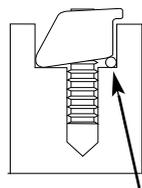
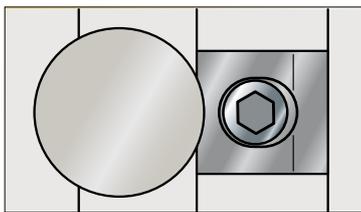
Livré avec une plus grande longueur de bec pour y réaliser un angle.

Livré avec une petite goupille permettant de localiser le crampon pendant l'usinage du bec.

Ensuite pour brider les pièces à usiner, il y a lieu de retirer cette goupille et de placer le O-Ring.

A	B	C	D*	E	largeur crampon	clé	couple max. (Nm)	force (daN)	Ø goupille	course de serrage (mm)	max. usinable	N*	Ref.
10,16	11,43	25,4	6,35	18	25,4	M10	40,6	2.600	3,18	1,27	1,5	4	MBC.MPC.56077
15,24	16,26	38,1	9,52	19,6	38,1	M12	145,0	5.000	6,35	1,90	4,5	2	MBC.MPC.56088

D = hauteur min de la pièce.
N = nombre de pièce par set.



Goupille

