

BRIDE EXPANSIBLE

MBC.IDX

MATIERE :

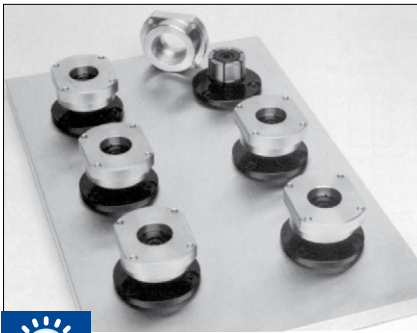
corps en acier facilement usinable, vis et cône traités pour longue durée de vie.

EXECUTION : serrage par vis à tête cylindrique sur cône interne.

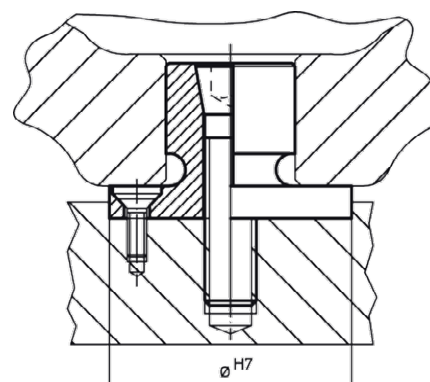
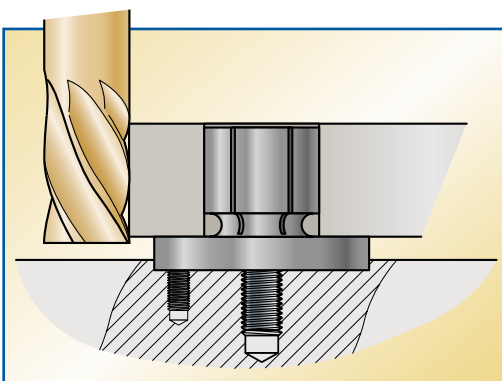
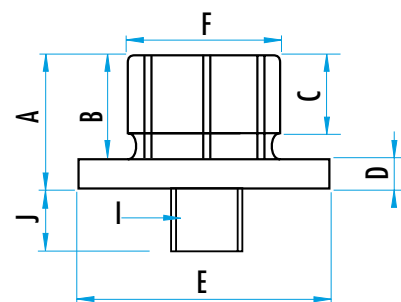
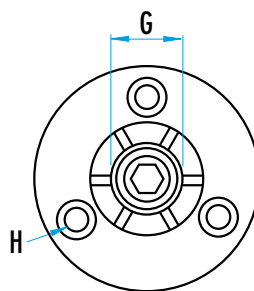
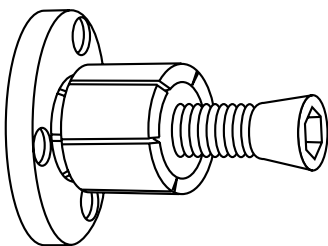
REMARQUE : ces brides expansible sont idéales pour brider des pièces munies d'un alésage sur centre d'usinage et tours. Forme compacte idéale pour usiner plusieurs pièces sur fausse table. Le Ø F doit être usiné par tournage ou rectification pour obtenir le Ø désiré - usinage possible jusqu'à la cote G.

Les vis de fixation de la bride font partie de la livraison.

INSTALLATION : avant l'usinage du Ø F, il y a lieu d'ouvrir la partie expansible de + 0,1 mm afin de pouvoir l'usiner exactement au Ø désiré. La cote "E" très tolérancée (+0 / -0,05) peut être logée dans une chambre dans la plaque porte outillage avec un taraudage pour la cote "I". Un trou pour une goupille de positionnement peut être réalisé dans la bride pour augmenter la répétitivité du travail.

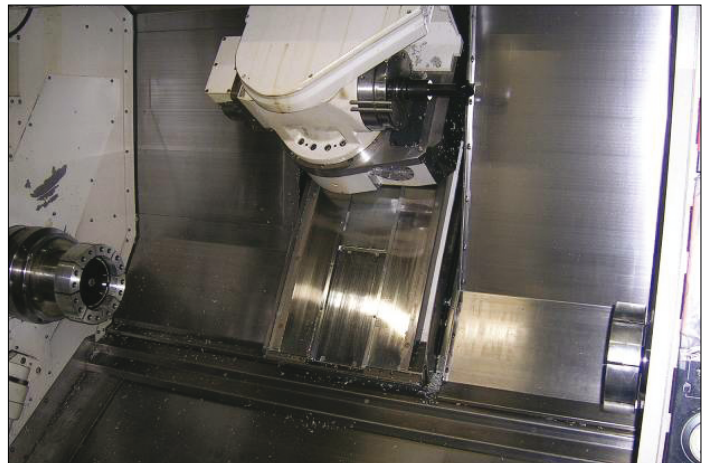
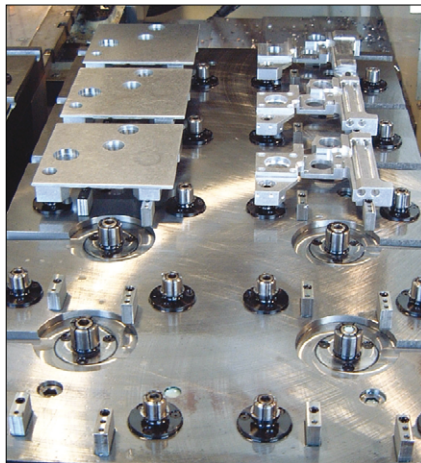
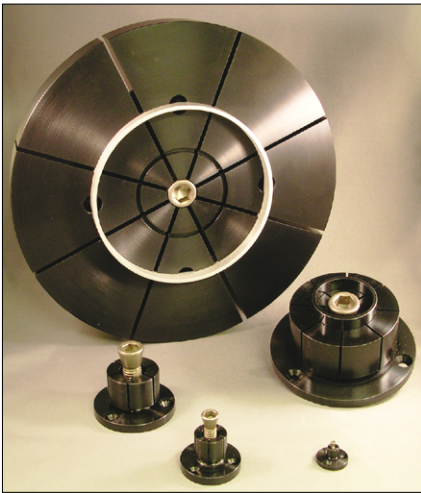


| A | B | C | D | E +/-0,05 | F | G | H | I | J | Ref. |
|------|------|------|-----|-----------|-------|------|----|-----|------|--------------------|
| 10,7 | 7,6 | 6,1 | 3 | 20 | 7,4 | 4,1 | M2 | M2 | 4,1 | MBC.IDX.07 |
| 21,8 | 16 | 15 | 5,9 | 29,72 | 12,4 | 8 | M3 | M4 | 7,2 | MBC.IDX.12 |
| 24,9 | 19 | 15 | 5,9 | 31,5 | 14,2 | 12,2 | M3 | M6 | 11,2 | MBC.IDX.14 |
| 24,9 | 19 | 15 | 5,9 | 37,5 | 20 | 13,5 | M3 | M8 | 13,2 | MBC.IDX.20 |
| 28,6 | 22,2 | 17,5 | 6,4 | 50 | 27 | 18 | M4 | M10 | 16,3 | MBC.IDX.27 |
| 31,8 | 25,4 | 20,6 | 6,4 | 56 | 35,3 | 23 | M4 | M12 | 20,3 | MBC.IDX.35 |
| 39,6 | 31,8 | 27 | 7,9 | 69,5 | 42 | 29,3 | M5 | M16 | 21,4 | MBC.IDX.42 |
| 39,6 | 31,8 | 27 | 7,9 | 75,5 | 51,5 | 29,3 | M5 | M16 | 21,4 | MBC.IDX.51 |
| 45,5 | 37,6 | 32,3 | 7,9 | 107,5 | 77,7 | 29,3 | M6 | M16 | 19,3 | MBC.IDX.77 |
| 45,5 | 37,6 | 32,3 | 7,9 | 132,9 | 103 | 29,3 | M6 | M16 | 19,3 | MBC.IDX.103 |
| 45,5 | 37,6 | 32,3 | 7,9 | 132,9 | 175 | 29,3 | M6 | M16 | 19,3 | MBC.IDX.175 |
| 45,5 | 37,6 | 32,3 | 7,9 | 152,9 | 250,2 | 29,3 | M6 | M16 | 19,3 | MBC.IDX.250 |



BRIDE EXPANSIBLE

MBC.IDX



BRIDE EXPANSIBLE A SERRAGE LATERAL

MBC.SLX


MATIERE ET EXECUTION :

Corps en acier facilement usinable, bruni.

Vis de serrage en acier 10.9, trempé, avec revêtement PTFE.

Ref. MBC.SLX.38210 = pour le fraisage et le forage.

Ref. MBC.SLX.38370 = pour le tournage.

REMARQUE :

Il existe deux modèles : l'un pour une fraiseuse, l'autre pour un tour.

Convient spécialement pour la reprise de pièces avec un trou borgne.

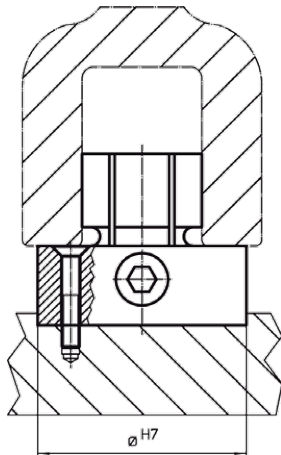
Le diamètre «F» peut être adapté au diamètre de serrage de la pièce à usiner, soit par tournage, soit par rectification.

Le serrage peut être effectué manuellement avec une clé à 6 pans.

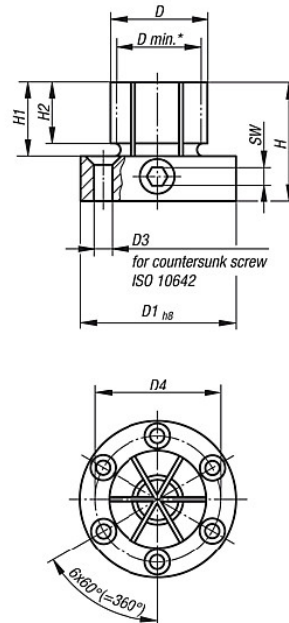
Le diamètre «G» dans le tableau est le plus petit diamètre admissible pour le tournage ou la rectification.

INSTALLATION :

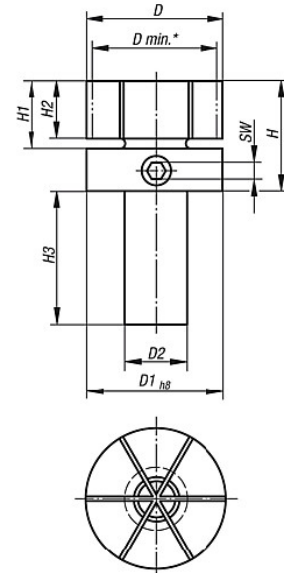
Identique à la Ref. MBS.IDX.



POUR FRAISAGE



POUR TOURNAGE



| pour | D | D min. | D1 h8 | D2 | D3 VIS | D4 VIS | H | H1 | H2 | H3 | SW | Force (daN) | couple max. | Poids (g) | Ref. |
|----------|------|--------|-------|----|--------|--------|------|----|------|----|----|-------------|-------------|-----------|---------------|
| Fraisage | 28,7 | 17,8 | 50 | - | M4 | 39,4 | 41 | 22 | 17,3 | - | 6 | 2.000 | 66 | 0,43 | MBC.SLX.38210 |
| Tournage | 53,3 | 17,8 | 53,3 | 25 | - | - | 44,4 | 25 | 21 | 45 | 6 | 2.000 | 66 | 0,81 | MBC.SLX.38370 |

