

COIN DOUBLE AVEC MORS STANDARDS POUR BRIDAGE JUMEAU

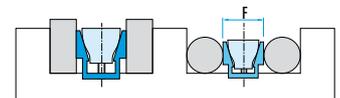
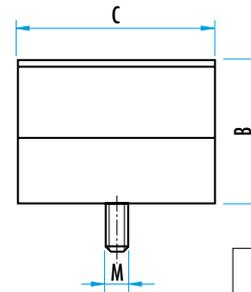
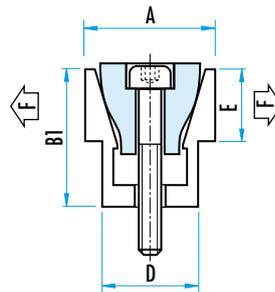
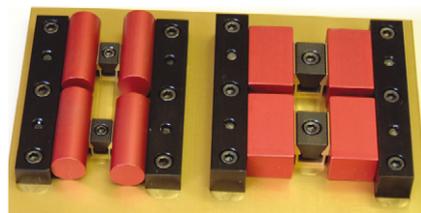
MBC.UNI



MATIERE : pièces extérieures en aluminium anodisé, coin en acier traité, bruni.

REMARQUE : ce coin double compact permet le serrage de 2 pièces en même temps. Les pièces à usiner peuvent être droites ou rondes mais doivent accepter une force symétrique.

Les pièces doivent être disposées dans un gabarit de serrage avec butées, et une rainure peut être réalisée pour fixer les coins.



M	A	B	B1	C (1)	D	E (2)	F	force (daN)	SW	nombre de pcs.	Ref.
M2	6,1	6,9	6,4	8,1	5,3	3,6	6,4	90	2	6	MBC.UNI.02
M2,5	9,1	9,7	9,5	11,9	7,9	4,7	9,5	140	2,5	6	MBC.UNI.03
M4	12,31	14,5	12,7	15,9	10,4	5,6	12,7	220	3	8	MBC.UNI.04
M6	18,65	19	19,05	23,8	16,1	9,5	19,05	680	5	6	MBC.UNI.06
M8	24,87	25,9	25,4	31,7	20,8	12,7	25,4	900	6	4	MBC.UNI.08
M12	37,31	38,6	38,1	38,6	30,8	19	38,1	1600	10	2	MBC.UNI.12
M16	49,75	51,5	50,8	50,8	41,2	25,4	50,8	2700	14	2	MBC.UNI.16

- (1) Il est conseillé d'usiner une rainure dans le rail un peu supérieure à la cote «D» afin d'obtenir un bon alignement du coin par rapport aux pièces à usiner.
- (2) "F" est la distance entre les 2 pièces à usiner, nécessaire pour le montage du coin double. Les taraudages pour le montage doivent être au milieu de la cote «F».



Livable aussi en longueur de 508 mm pour applications spéciales.

COIN DOUBLE AVEC MORS USINABLES POUR BRIDAGE JUMEAU

MBC.MUC

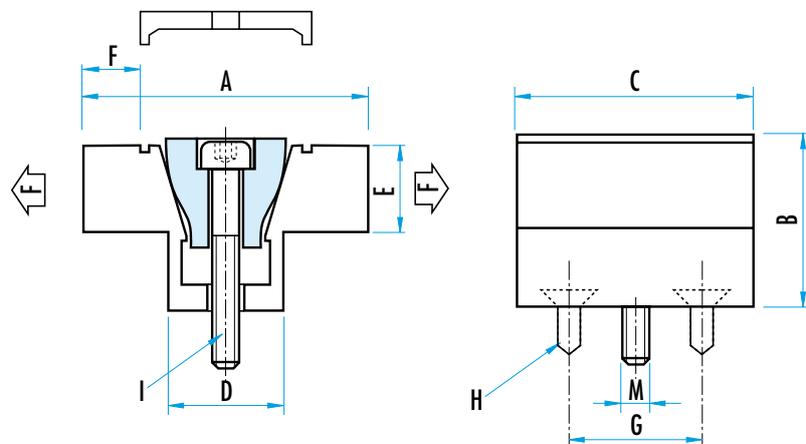
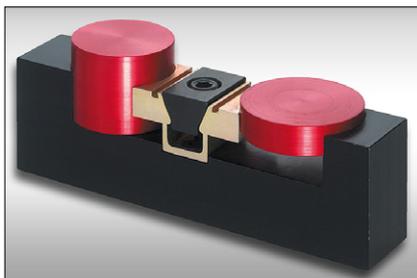


MATIERE : pièces extérieures en aluminium anodisé, coin en acier traité, bruni.
REMARQUE : ce coin double est identique au point de vue fonction que celui de la page 86. Dans ce cas le coin est muni de mors usinables adaptables à des pièces particulières. La plaquette supérieure n'est utilisée qu'au moment de l'usinage des mors afin d'éviter les vibrations.

M	A	B	C	D	E	F	G	H	force (daN)	nbre de pièce	Ref.	
											coin	plaquette sup.
M4	28,6	12,7	15,9	10,7	6,3	4,6	10,2	M2	500	1	MBC.MUC.04	MBC.60143
M6	38,1	19	23,9	16	9,5	6,6	15,9	M4	750	1	MBC.MUC.06	MBC.60145
M8	50,8	25,4	31,8	20,8	12,7	9,9	20,6	M4	1000	1	MBC.MUC.08	MBC.60155
M12	76,2	38,1	47,6	30,9	19	15,7	30,5	M5	1500	1	MBC.MUC.12	MBC.60165
M16	101,6	50,8	63,5	41,3	25,4	20,3	41,3	M6	2000	1	MBC.MUC.16	MBC.60185



- la cote A est la distance entre 2 pièces - taraudage au centre de cette cote,
- la cote F est la largeur maximum usinable,
- G et H : indication pour les vis de fixation permettant l'usinage.



Aussi livrable en longueur de 190 mm pour application spécial

