

SYSTEME D'APPUI A MORS FLOTTANTS - M12

H.23320.0012



SERRAGE ET BLOCAGE COMBINES.

MATIERE :

Base en acier, cémenté, nitruré, bruni et rectifié.
Mâchoires de serrage en acier cémenté, nitruré, bruni.
Corps en aluminium anodisé rouge.
Poids propre : 1,9 kg.

REMARQUE :

Ce système est utilisé pour mettre en butée et brider des points de bridage supplémentaires aux points d'isostatisme traditionnels.

Il présente les avantages suivants :

- aucune déformation lors du bridage de pièces non stables
- amortissement des vibrations pendant l'usinage
- permettre l'appui de nervures et de moulures pour accentuer la tenue des pièces bridées
- bridage sans déformation de pièces brutes.

Bridage :

1. Exercer une pression sur le système de bridage vers le bas
2. Orienter la mâchoire de serrage jusqu'à la mise en butée. Le système de bridage vient alors en appui vers le bas sur la pièce avec une légère pression.
3. Serrer le système de bridage avec un écrou 6 pans (SW 18)
 - moment de rotation min. 15 Nm / max 30 Nm.

Lors de l'opération de bridage, la pièce à usiner est bloquée et mise simultanément en butée.

4. Pour obtenir le desserrage, procéder inversement à ce qui précède.

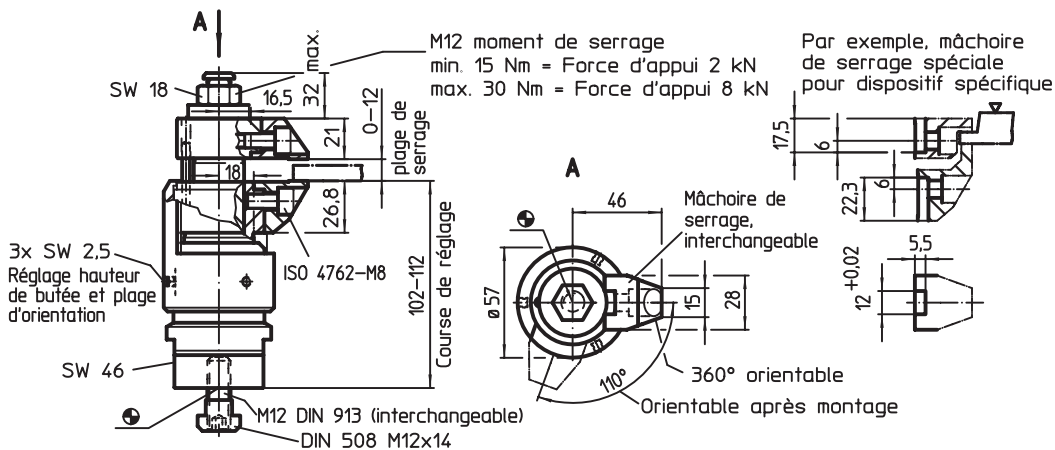
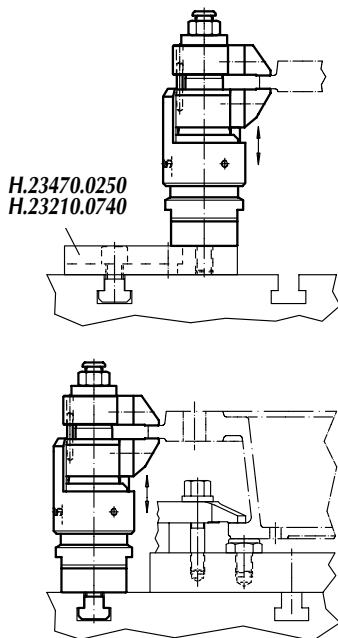
Montage et installation :

1. Fixer le système de bridage (tarudage de raccordement M12) avec une clé SW 16 sur le dispositif.
2. Régler la hauteur de butée et la plage de pivotement de la douille de réglage rouge; bloquer avec le goujon fileté (3 x SW 2,5).
Lors du réglage de la limite de hauteur, veiller à laisser un jeu vers le haut suffisamment important pour la tolérance de production de la pièce.

Fixation flexible supplémentaire grâce au support **H.23470.0250** et au listeau support **H.23210.0740**

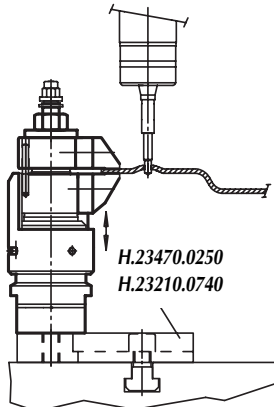
Pour un parfait fonctionnement, le tarudage doit toujours être obturé (par exemple goujon fileté M12 x 10 ou tasseau de retenue **H.23210.0740**).

Les mâchoires de serrage livrées peuvent être modifiées ou échangées pour s'adapter à un besoin spécifique.



SYSTEME D'APPUI A MORS FLOTTANTS - M12

H.23320.0014



SERRAGE ET BLOCAGE SEPARES.

MATIERE :

Base en acier, cémenté, nitruré, bruni et rectifié.
Mâchoires de serrage en acier cémenté, nitruré, bruni.
Corps en aluminium anodisé bleu.
Poids propre : 1,9 kg.

REMARQUE :

Ce système à **serrage et blocage séparés** est utilisé pour **mettre en butée et brider** des points de bridage supplémentaires aux points d'isostatisme traditionnels.

Les forces d'appui et de bridage peuvent être définies individuellement.

Il présente les avantages suivants :

- aucune déformation lors du bridage de pièces non stables
- amortissement des vibrations pendant l'usinage
- permettre l'appui de nervures et de moulures pour accentuer la tenue des pièces bridées
- bridage sans déformation de pièces brutes.

Bridage :

1. Exercer une pression sur le système de bridage vers le bas.
2. Orienter la mâchoire de serrage jusqu'à la mise en butée.
3. Relâcher la bride - la mâchoire inférieure vient alors en appui sur la pièce à usiner avec une légère pression.
4. Serrer le système de bridage avec un écrou 6-pans (SW 18)
 - moment de rotation max. 15 Nm.
5. Serrer ensuite l'écrou à embase 6-pans (SW 10) jusqu'à la mise en butée - moment de rotation max 10 Nm.
6. L'opération de blocage e la pièce à usiner est terminée.
7. Pour obtenir le déserrage, il faut procéder à l'inverse : desserrer l'écrou à embase 6-pans (SW 10); desserrer l'écrou 6-pans (SW 18); faire pivoter la mâchoire.
8. Le système de bridage est en position finale.

Montage et installation :

1. Fixer le système de bridage (taroudage de raccordement M12) avec une clé SW 46 sur le dispositif.
2. Régler la hauteur de la butée et la plage de pivotement à l'aide de la douille de réglage bleu et bloquer avec le goujon fileté (3 x SW 2,5). Lors de la limite de hauteur, veiller à laisser un jeu vers le haut suffisamment important pour la tolérance de production de la pièce.

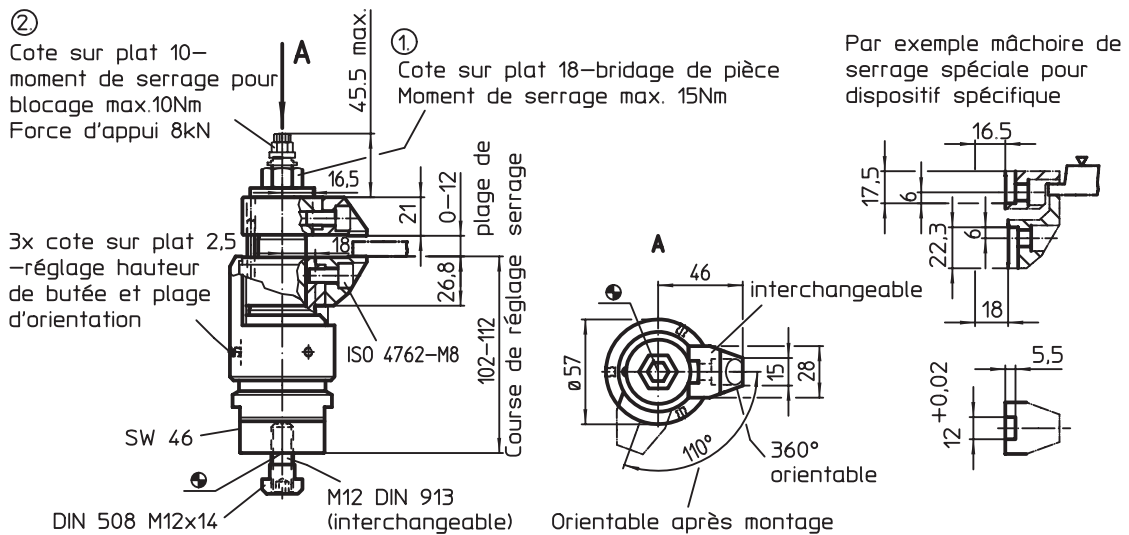
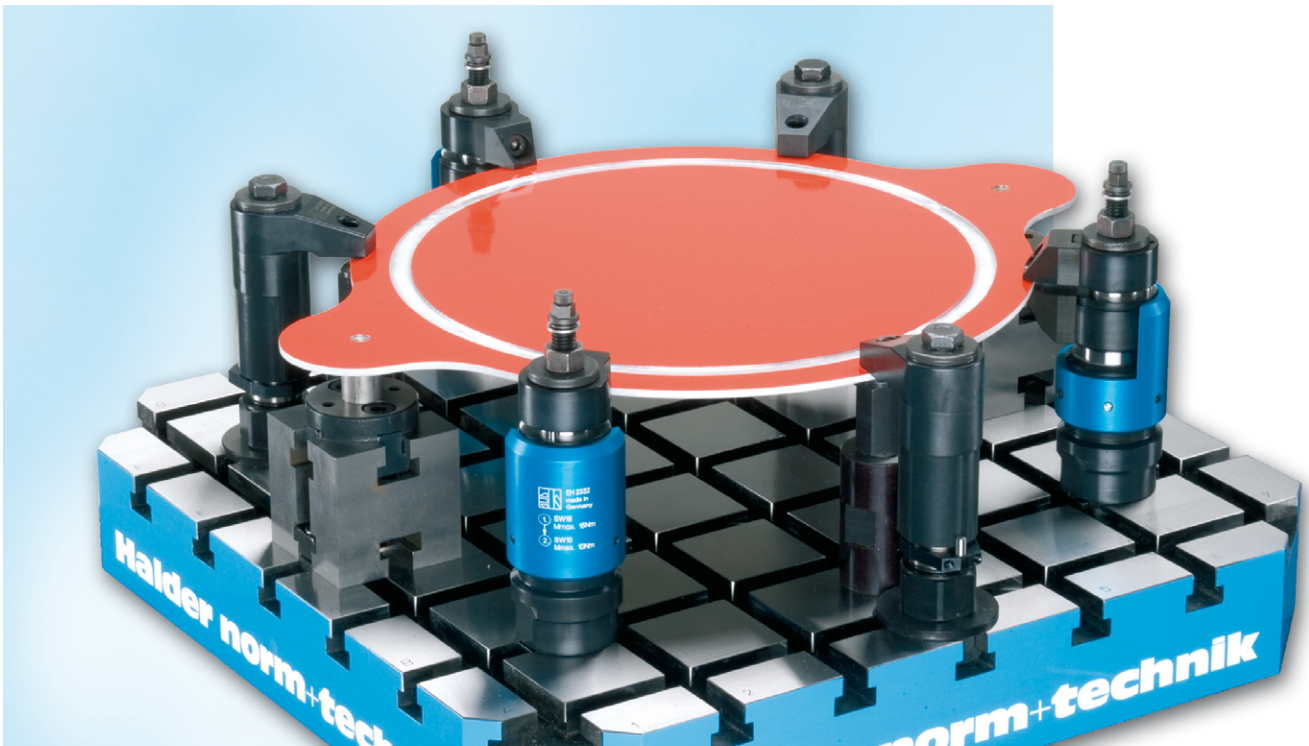
Fixation flexible supplémentaire grâce au support **H.23470.0250** et au listeau support **H.2321.740**

Pour un parfait fonctionnement, le taroudage doit toujours être obturé (par exemple goujon fileté M12 x 10 ou tasseau de retenue **H.23210.0740**).

Les mâchoires de serrage livrées peuvent être modifiées ou échangées contre les **H.23320.0050 / 0052 / 0054 / 0056 / 0058** pour s'adapter à un besoin spécifique.

SYSTEME D'APPUI A MORS FLOTTANTS - M12

H.23320.0014



MACHOIRE DE RECHANGE POUR SYSTEME FLOTTANT M12

H.23320.005



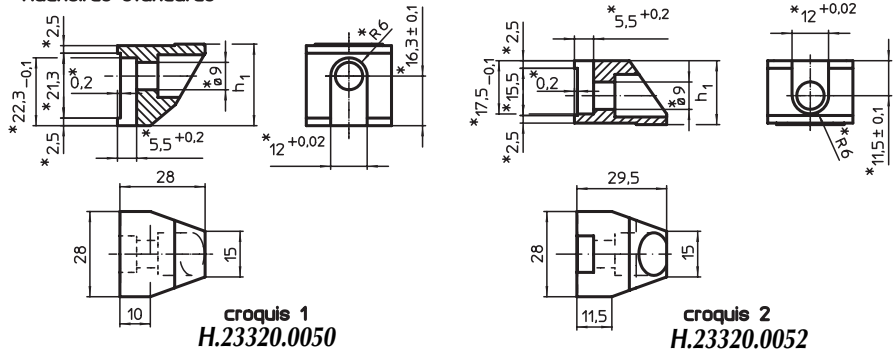
MATIERE :
acier cémenté, nitruré, bruni

REMARQUE :
H.23320.0050 : mâchoire inférieure standard suivant croquis 1
H.23320.0052 : mâchoire supérieure standard suivant croquis 2.
H.23320.0054 : mâchoire supérieure standard suivant croquis 3.
H.23320.0056 : mâchoire supérieure standard suivant croquis 4.
H.23320.0058 : mâchoire supérieure standard suivant croquis 5.

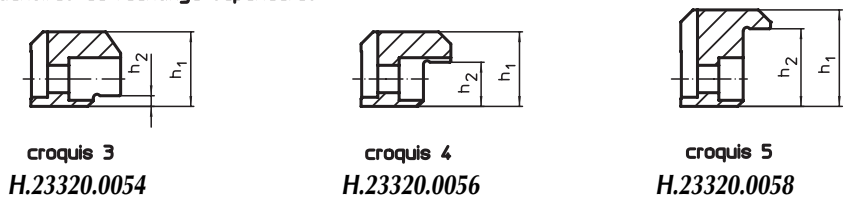
REMARQUE :
Les mâchoires de serrage s'utilisent pour le système de serrage flottant Art. **H.23320.0012** et **H.23320.0014** et permettent d'augmenter ou de réduire la course de serrage.



Mâchoires standards



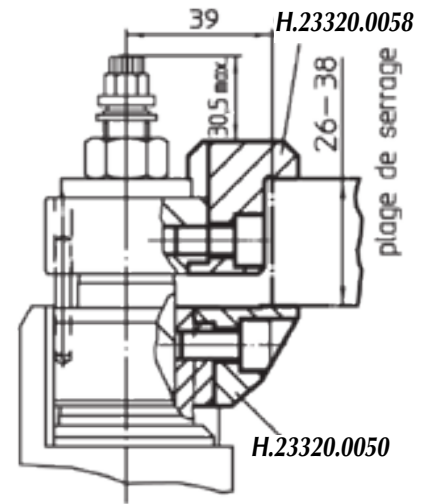
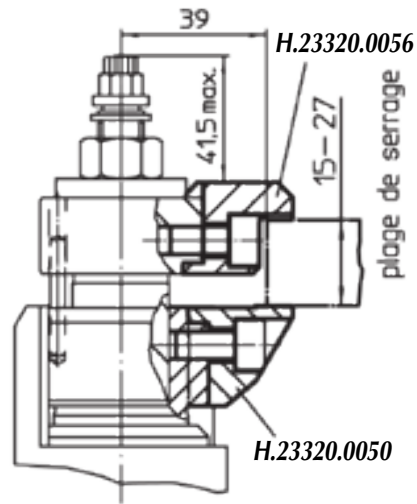
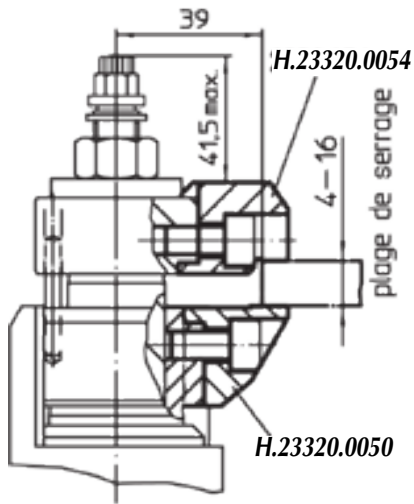
Mâchoires de rechange supérieures



Plage de serrage	h1 - 0,1	h2	Poids (g)	Ref.
-	26,8	-	83	H.23320.050
0 - 12	21	-	71	H.23320.052
4 - 16	24,5	3,5	94	H.23320.054
15 - 27	24,5	14,5	90	H.23320.056
26 - 38	35,5	25,5	132	H.23320.058

MACHOIRE DE RECHANGE POUR SYSTEME FLOTTANT M12

H.23320.005



SYSTEME D'APPUI A MORS FLOTTANTS - M16

H.23320.0016



SERRAGE ET BLOCAGE COMBINES.

MATIERE :

Base en acier cémenté, nitruré, phosphaté et rectifié.
Mâchoires en acier cémenté, nitruré, phosphaté.
Corps en aluminium anodisé rouge.
Poids propre : 6,25 kg

REMARQUE :

Ce système est utilisé pour mettre en butée et brider des points de bridage supplémentaires aux points d'isostatisme traditionnels. Il présente les avantages suivants :

- spécialement adapté pour de grandes pièces difficiles à usiner
- aucune déformation lors du bridage de pièces non stables
- amortissement des vibrations pendant l'usinage
- permettre l'appui de nervures et de moulures pour accentuer la tenue des pièces bridées
- bridage sans déformation de pièces brutes.

Bridage :

1. Exercer une pression sur le système de bridage vers le bas
2. Orienter la mâchoire de serrage jusqu'à la mise en butée. Le système de bridage vient alors en appui vers le bas sur la pièce avec une légère pression.
3. Serrer le système de bridage avec un écrou 6 pans (SW 24)
 - moment de rotation min. 50 Nm / max 115 Nm.

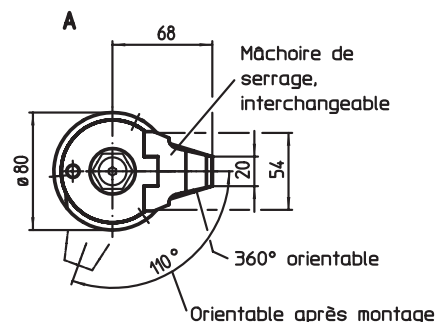
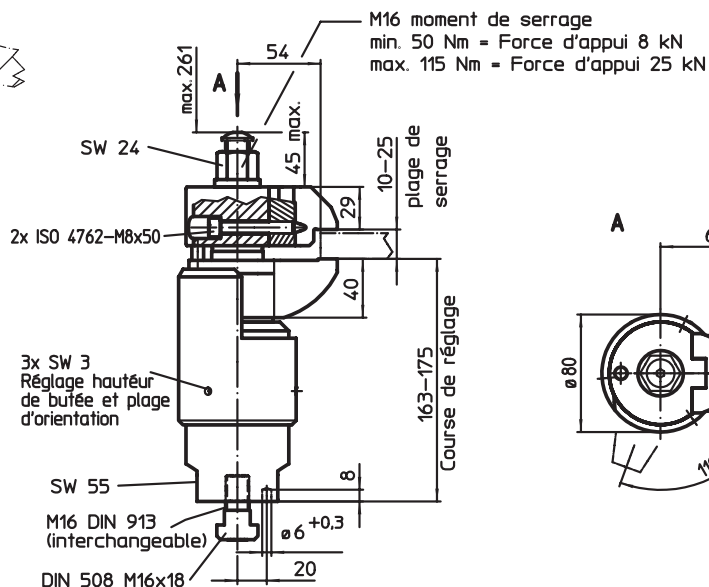
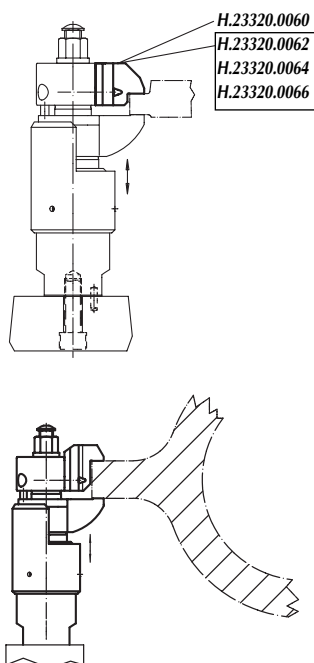
Lors de l'opération de bridage, la pièce à usiner est bloquée et mise simultanément en butée.

Pour obtenir le desserrage, procéder inversement à ce qui précède.

Montage et installation :

1. Fixer le système de bridage (taroudage de raccordement M16) avec une clé SW 55 sur le dispositif.
2. Régler la hauteur de butée et la plage de pivotement de la douille de réglage rouge; bloquer avec le goujon fileté (3 x SW 3). Lors du réglage de la limite de hauteur, veiller à laisser un jeu vers le haut suffisamment important pour la tolérance de production de la pièce).

Les mâchoires de serrage supérieures livrées en standard peuvent être modifiées ou échangées contre les mâchoires de serrage supérieures de rechange (H.23320.0062 / 0064 / 0066) pour s'adapter à un besoin spécifique.



MACHOIRE SUPERIEURE POUR SYSTEME FLOTTANT M16

H.23320.006



MATIERE :
acier cémenté, nitruré, phosphaté.

EXECUTION :

H.23320.0060 : mâchoire standard suivant croquis 1

H.23320.0062 : mâchoire suivant croquis 2.

H.23320.0064 : mâchoire suivant croquis 3.

H.23320.0066 : mâchoire suivant croquis 4.

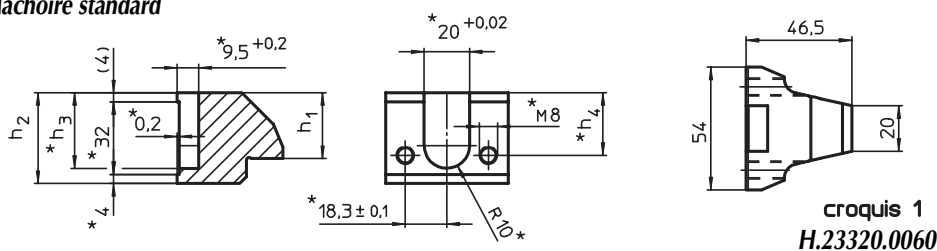


REMARQUE :

Les mâchoires de serrage s'utilisent pour le système de serrage flottant **H.23320.0016** et permettent d'augmenter ou de réduire la course de serrage.

Plage de serrage	h1	h2	h3	h4	Poids (g)	Ref.
10 - 25	29	40	33,3	27,6	400	H.23320.0060
0 - 14	41	40	33,3	27,6	380	H.23320.0062
23 - 38	21,6	45	38,3	32,6	440	H.23320.0064
35 - 50	18,6	54	47,3	41,6	510	H.23320.0066

Mâchoire standard



Mâchoire de rechange

