

BRIDE EN SPIRALE

H.23271

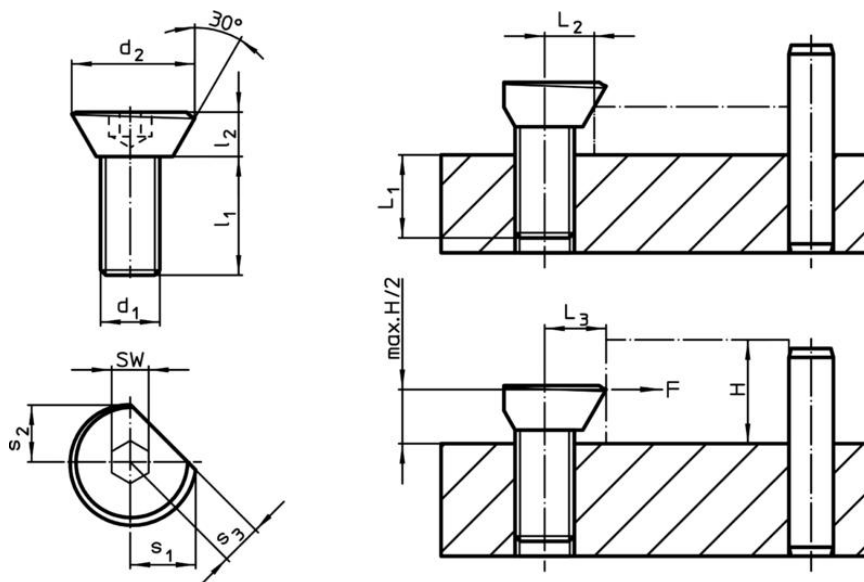


Bride à excentrique stable et compacte en acier trempé zingué bleu surtout pour pièces de faible hauteur.

La spirale avec angle de 30° permet le bridage de différentes formes de pièces de faible hauteur avec en plus un effet de placage positif. Permet le bridage au-dessus ou en-dessous de la surface de la pièce par un simple tour de 135°.

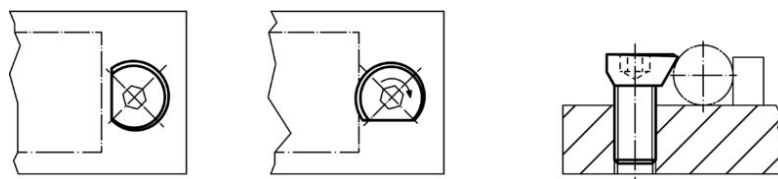
Montage :

- positionner le taraudage dans la plaque en tenant compte des cotes L 2 et L 3, ce taraudage doit être lubrifié de temps en temps.
- visser la bride à la hauteur requise, face aplatie en face de la pièce en ayant une partie vissée de minimum la cote d 1.
- placer la pièce à usiner et serrer 1/3 de tour avec le 6 pans creux.
- il y a lieu de toujours serrer dans le sens de rotation de la butée afin d'empêcher que la pièce ne puisse s'écarter.



d 1	d 2	l 1	l 2	s 1	s 2	s 3	L 1	L 2	L 3 ±0,2	SW	kN (daN) (1*)	Nm (2*)	poids	Ref.
M 3	6,7	6	2	3,5	2,9	2,2	3	3,0	3,2	2,0	5	1,0	0,57	H.23271.0003
M 4	9,2	8	3	4,6	4,0	3,0	4	3,5	4,2	2,5	9	1,5	1,43	H.23271.0004
M 5	11,4	10	4	5,7	5,0	3,5	5	4,2	5,2	3,0	10	2,0	2,84	H.23271.0005
M 6	14,2	12	5	7,1	6,1	4,5	6	5,4	6,4	4,0	30	4,5	4,95	H.23271.0006
M 8	18,0	16	6	8,9	7,7	5,5	8	6,6	8,0	5,0	270	20,0	9,10	H.23271.0008
M10	22,2	20	7	11,1	9,4	6,5	10	8,3	9,8	6,0	4,00	30,0	17,00	H.23271.0010
M12	27,0	24	9	13,5	11,6	8,0	12	10,1	12,0	8,0	5,40	44,0	31,00	H.23271.0012

1* = force de serrage, 2* = couple



BRIDE A SPIRALE EXCENTRIQUE

WPR.XZSR / ZXSL



MATIERE ET EXECUTION :

Acier trempé 55 – 57 HRC, zingué, chromaté bleu.

WPR.XZSR = filet à droite, serrage en tournant vers la droite.

WPR.XZSL = filet à gauche, serrage en tournant vers la gauche.

REMARQUE :

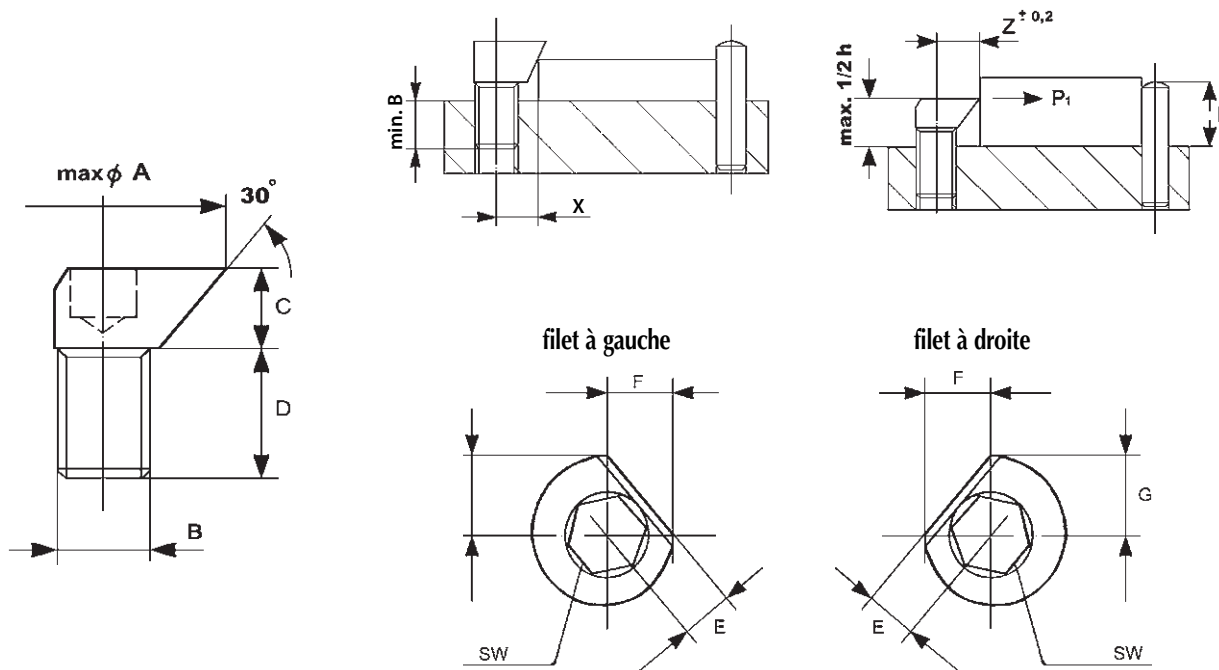
Cette bride spiralée permet un serrage au-dessus ou en-dessous de la surface de la pièce à usiner par un simple tour de 135°.

Élément stable, compact, multifonctions.

La spirale avec l'angle de 30° permet la même force de serrage à chaque hauteur et un serrage autobloquant et à placage positif.

MONTAGE :

- positionner l'alésage.
- visser la bride à la hauteur voulue, face aplatie en face de la pièce en ayant une partie vissée de min le diamètre "B".
- pour un serrage en dessous de la surface, rester au dessus du milieu de la pièce (1/2 h)
- tourner à 135°.



A	B	C	D	E	F	G	SW	X	Z	P1 (kN)	P2 (Nm)	W	Poids (g)	Ref.	
13.0	M4	4.0	12	2.6	4.8	6.0	3	3.6	5.0	0.1	2	1.2	1.8	WPR.XZSR.0412	WPR.XZSL.0412
17.8	M6	6.0	16	5.0	6.7	8.5	5	6.0	6.9	0.4	6	1.8	6.3	WPR.XZSR.0616	WPR.XZSL.0616
22.5	M8	7.0	20	5.8	8.3	10.6	6	7.0	8.6	3.0	25	2.3	11.6	WPR.XZSR.0818	WPR.XZSL.0818
26.0	M10	9.0	24	6.3	9.8	12.4	8	8.0	10.3	4.5	40	2.6	21.5	WPR.XZSR.1024	WPR.XZSL.1024
31.5	M12	10.0	18	8.5	11.7	15.0	10	10.5	12.2	6.0	55	3.3	30	WPR.XZSR.1218	WPR.XZSL.1218
31.5	M12	10.0	30	8.5	11.7	15.0	10	10.5	12.2	5.0	45	3.3	43	WPR.XZSR.1230	WPR.XZSL.1230
40.0	M16	14.0	24	10.7	15.6	19.1	14	13.2	16.2	10.0	90	3.5	78	WPR.XZSR.1624	WPR.XZSL.1624
40.0	M16	14.0	40	10.7	15.6	19.1	14	13.2	16.2	7.5	70	3.5	86	WPR.XZSR.1640	WPR.XZSL.1640

P1 = Force de maintien max. P2 = Couple max. W = Course de serrage max.

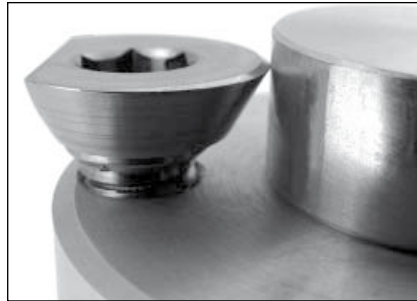
BRIDE A SPIRALE EXCENTRIQUE

WPR.XZSR / ZXSL

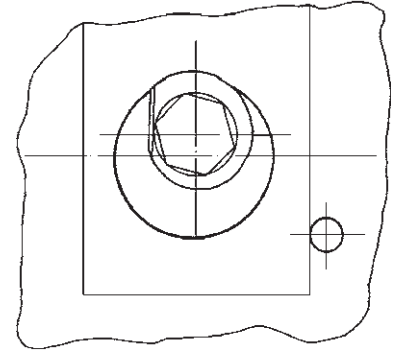
serrage au dessus de la surface



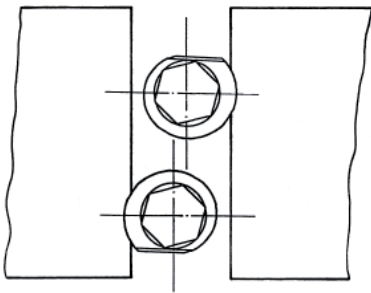
serrage en dessous de la surface



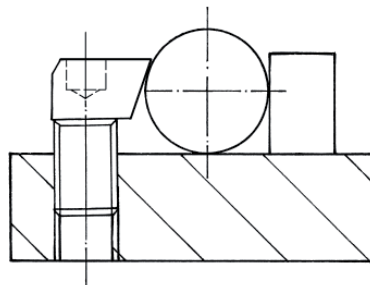
bridage dans un alésage



bridage multiple dans espace réduit



bridage de pièces rondes



bridage concentrique

