

Description de l'article/illustrations du produit



Description

Matière :

Broche : acier de traitement.

Billes : acier à roulement.

Finition :

Broche traitée, bruni.

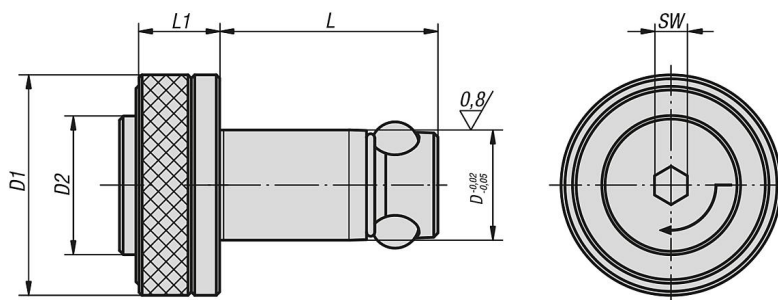
Billes trempées, polie.

Nota :

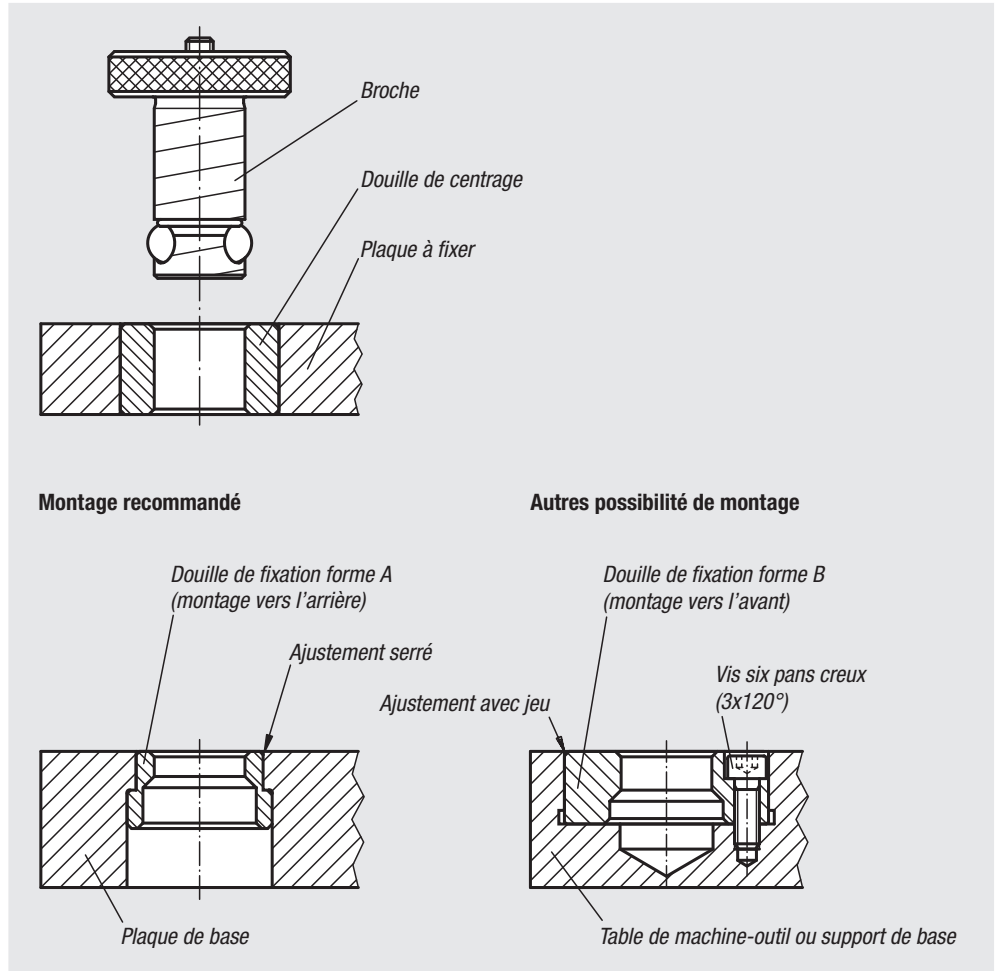
Broche avec système de serrage rapide pour un gain de temps supplémentaire lors de l'équipement.

Insérer la broche dans l'alésage et appuyer sur le bouton. Les trois billes sont ainsi chassées vers l'extérieur pour permettre le positionnement des composants. En resserrant ensuite la vis d'arrêt en la tournant d'un quart de tour à l'aide d'une clé à six pans, on obtient une tension ferme et sûre des composants.

Dessins



Changement rapide d'outillage (SMED)



Information générale

1. Le changement rapide d'outillage permet un positionnement et une fixation en quelques secondes d'une plaque avec montage d'usinage sur un support de base. Le système se compose d'une broche, d'une douille de centrage et d'une douille de fixation.
2. L'utilisation du système de changement rapide se fait en trois étapes :
Intégration de deux douilles de fixation dans la table de la machine-outil ou dans le support de base, ainsi que de deux douilles de centrage dans la plaque à fixer.
Introduction des broches à travers les douilles de centrage et dans les douilles de fixation, afin de conserver le positionnement exact.
Rotation sur environ deux tours des vis de serrage dans chaque broche, afin d'obtenir une tension ferme.
Dix-huit broches différentes, deux types de douilles de centrage et deux formes de douilles de fixation sont disponibles.
3. Chaque plaque à fixer doit être équipée d'une douille de centrage de classe de résistance I (douille primaire) et d'une douille de centrage de classe de résistance I ou II (douille primaire ou secondaire) avec un entraxe le plus grande possible.

Le fait de disposer de plus de deux points de positionnement ne présente aucun avantage particulier. Lorsque l'on utilise plus de deux broches pour assurer une force de retenue supplémentaire (celle-ci est en fonction de l'utilisation envisagée), les alésages pratiqués dans plaque de fixation doivent être supérieurs de 0,4 mm à 0,8 mm au diamètre de la broche choisie.
4. Lorsque la tolérance des entraxes des douilles est respectée à $\pm 0,005$ mm et que l'on utilise deux douilles primaires (classe de résistance I), la répétabilité est de l'ordre $\pm 0,013$ mm.

Dans le cas de tolérance d'entraxe des douilles à $\pm 0,03$ mm et d'utilisation d'une douille primaire (classe de résistance I) et d'une douille secondaire (classe de résistance II), la répétabilité est de l'ordre de $\pm 0,04$ mm.
5. La différence entre les deux modèles de douilles de centrage (primaire et secondaire) réside dans la tolérance de l'alésage. Le modèle secondaire (classe de résistance II) a une tolérance d'alésage beaucoup plus large et autorise un écart d'entraxe plus important.

Aperçu des articles

Référence	Epaisseur de la plaque à fixer $\pm 0,05$	D	D1	D2	L	L1	SW	Force de retenue F kN	Couple de serrage max Nm
03153-113013	13	13	25	16	27,6	12	4	4	1
03153-113020	20	13	25	16	34,6	12	4	4	1
03153-116020	20	16	32	20	36,5	15	6	8	2
03153-116025	25	16	32	20	41,5	15	6	8	2
03153-120020	20	20	40	25	39,5	15	6	8	2
03153-120025	25	20	40	25	44,5	15	6	8	2