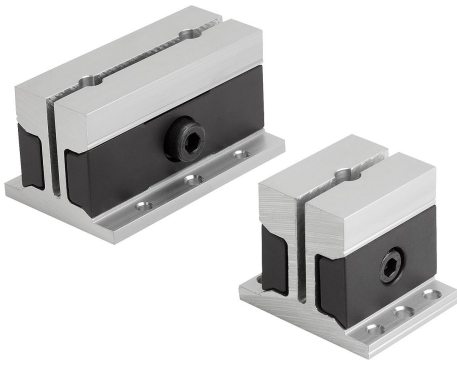


Description de l'article/illustrations du produit

**Description****Matière :**

Corps de base : EN AC-51400.

Brides de serrage : acier de traitement.

Finition :

Corps de base : anodisé naturel.

Brides de serrage : brunies.

Nota :

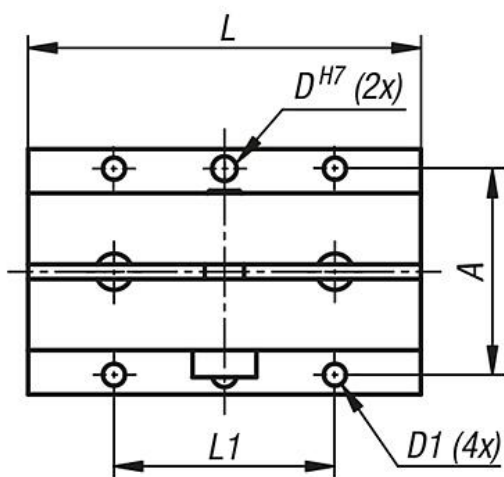
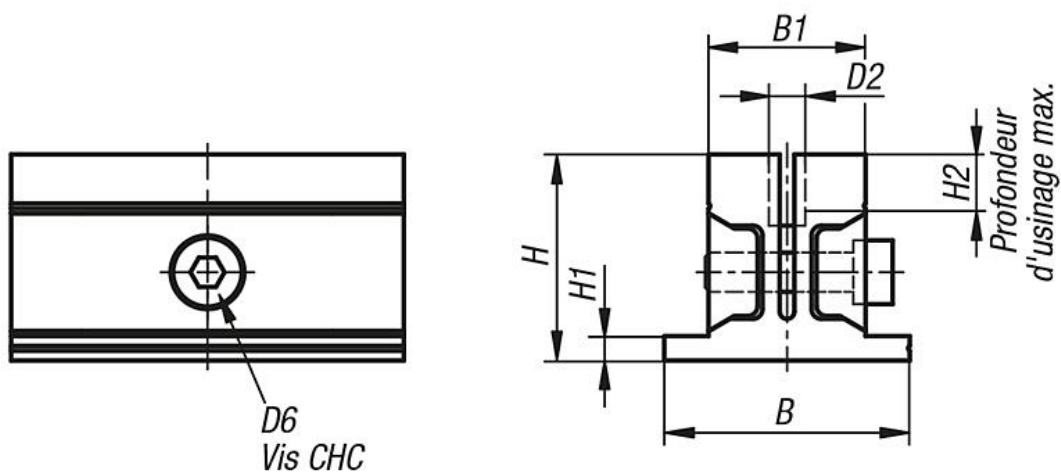
La vis de serrage latérale permet d'actionner l'étau de serrage de forme et de serrer la pièce sur son contour.

La construction compacte et simple permet de serrer deux pièces.

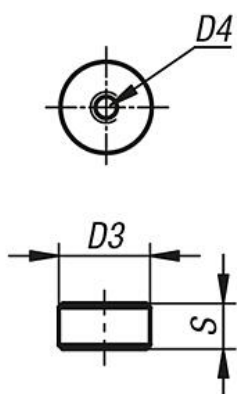
La course de serrage s'élève au max. à 0,5 mm.

Pour l'usinage du contour, la pince de serrage doit être précontrainte.

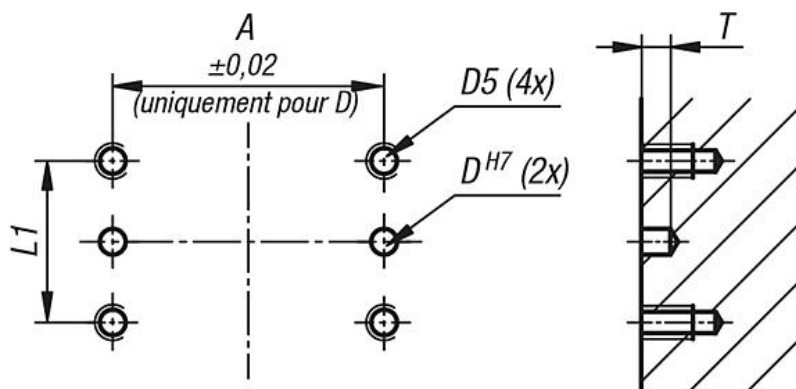
Pour cela, l'anneau de serrage (incl.) est nécessaire.



Bague de serrage pour l'usinage compris



Conseil de montage



Dessins

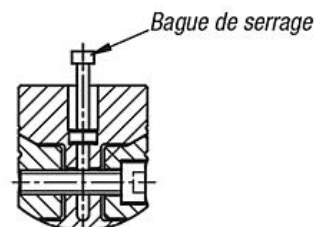
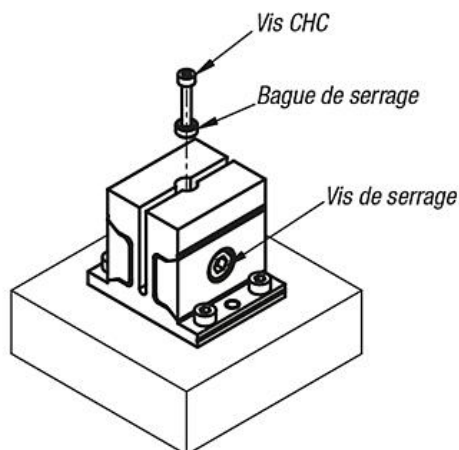
Usiner les mors :

1. Insertion de l'anneau de serrage :

Insérer l'anneau de serrage dans l'alésage.

Serrer la vis de serrage afin de maintenir fermement l'anneau de serrage.

(La vis CHC aide à introduire l'anneau de serrage)

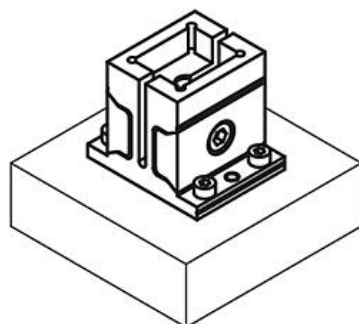


Remarque :
l'anneau de serrage doit être introduit à fond dans l'alésage.

2. Usinage des mors :

Retirer la vis CHC de l'anneau de serrage.

Usiner les mors en fonction de la forme de la pièce à usiner.

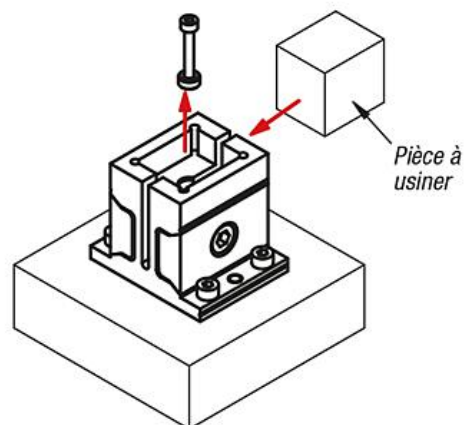


Remarque :
Respecter la profondeur de contour maximale autorisée.

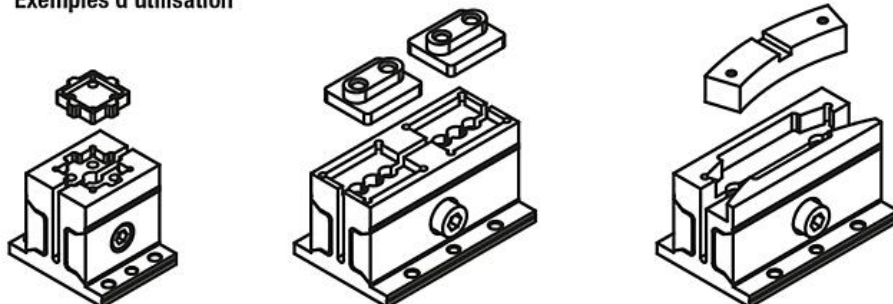
3. Serrage de la pièce :

Desserrer la vis de serrage et retirer l'anneau de serrage à l'aide de la vis CHC.

Insérer la pièce dans le contour et serrer la vis de serrage.



Exemples d'utilisation



Aperçu des articles

Référence	A	B	B1	D	D1	D2	D3	D4	D5	D6	H	H1	H2	L	L1	S	T	Force de serrage N	Couple de serrage Nm
03163-32040	42	50	32	5	4,5	7,4	7	M3x0,5	M4x0,7	M6	42	5	10	40	25	3,5	5	2500	7,5
03163-32080	42	50	32	5	4,5	7,7	7	M3x0,5	M4x0,7	M8	42	5	10	80	45	3,5	5	2500	14
03163-50050	62	72	50	6	5,5	11,4	11	M3x0,5	M5x0,8	M10	63	7	15	50	30	5,5	8	5500	26
03163-50100	62	72	50	6	5,5	11,4	11	M3x0,5	M5x0,8	M12	63	7	15	100	58	5,5	8	5500	46