



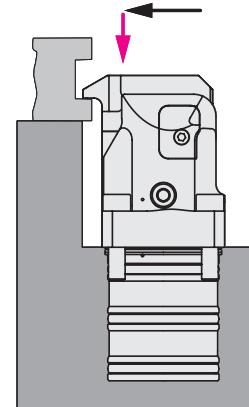
Bride compacte avec course horizontale

Version enfichable, contrôles de position pneumatiques en option, double effet, pression de fonctionnement maxi. 220 bars, force de serrage 6,5 kN



Avantages

- Serrage horizontal dans des poches possible
- Corps partiellement noyé
- Chargement et déchargement libre du montage de serrage
- Dimensions minimales
- Montage sans tuyauterie
- Serrage de pièces sans forces latérales
- Levier de serrage adaptable à la pièce à usiner
- Montage dans n'importe quelle position



Application

Les brides compactes avec course horizontale sont utilisées pour le serrage de pièces à usiner dans des montages hydrauliques, où l'accès à la surface de serrage n'est possible ni par un pivotement latéral ni par un pivotement vertical d'un levier de serrage ou d'une bride de serrage. Le levier de serrage de la bride compacte se déplace à l'horizontale en direction de la pièce à usiner puis bride à la verticale vers le bas.

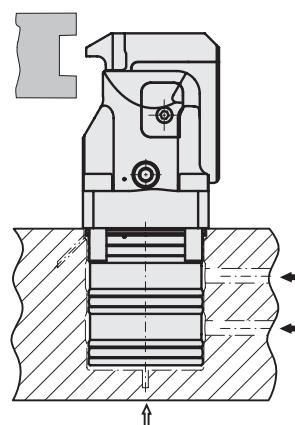
Il est ainsi possible de serrer dans des poches, alésages ou creux étroits fermés.

Grâce à son encombrement réduit, la bride compacte avec course horizontale est particulièrement indiquée pour des montages de serrage avec peu d'espace disponible pour l'installation d'éléments de serrage hydrauliques.

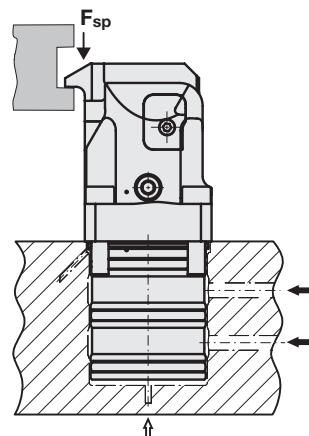
Les applications types sont le serrage de pièces à usiner moulées (principalement en aluminium ou en fonte) lors de l'usinage de plusieurs côtés.

Possibilités d'installation et de connexion

Desserré



Serré



Versions disponibles

1. Avec contrôle de serrage pneumatique

18031X0H

Le contrôle de serrage indique :

« Le levier de serrage est serré dans la plage de serrage utilisable et la pièce à usiner avec une force de serrage minimum (min. 70 bars). »

2. Avec contrôle de desserrage pneumatique

18031X0HA

Le contrôle de desserrage indique :

« Le levier de serrage est dans la plage de desserrage. »

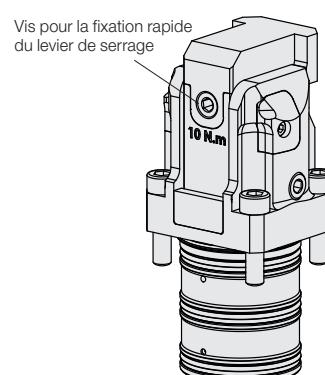
3. Sans contrôle de position

18031X0HB

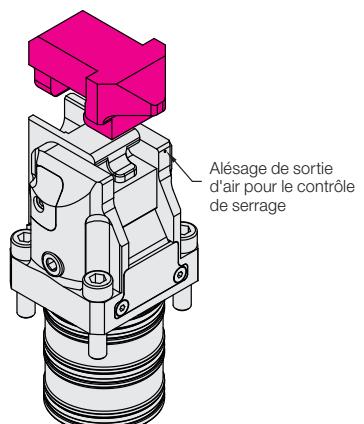
Contrôles de position pneumatiques, voir page 3

Fixation rapide de levier de serrage pour levier de serrage adapté

(fabriquée à partir de l'ébauche de levier de serrage)

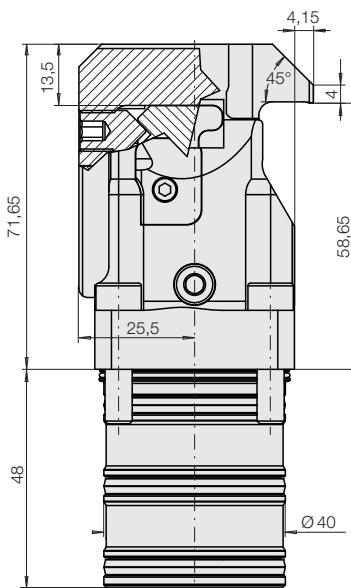


avec levier de serrage standard

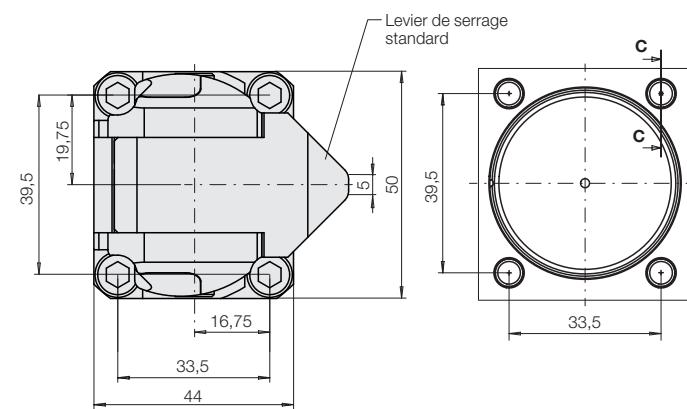


Conditions d'utilisation, tolérances et autres renseignements, voir A 0.100

Dimensions



Trou borgne



Données techniques

Force de serrage à 220 bars	[kN]	6,5
Déplacement du levier de serrage horizontal	[mm]	8
Course de serrage verticale	[mm]	4
Consommation d'huile, serrage	[cm³]	6,4
Consommation d'huile, desserrage	[cm³]	10,2
Débit admissible	[cm³/s]	22

Références

Avec contrôle de serrage pneumatique

Bride horizontale sans levier de serrage	1803100H
Bride horizontale avec levier de serrage court	1803110H
Bride horizontale avec ébauche de levier de serrage	1803130H

Avec contrôle de desserrage pneumatique

Bride horizontale sans levier de serrage	1803100HA
Bride horizontale avec levier de serrage court	1803110HA
Bride horizontale avec ébauche de levier de serrage	1803130HA

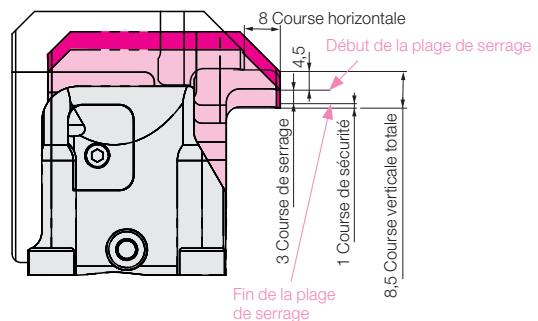
Sans contrôle de position

Bride horizontale sans levier de serrage	1803100HB
Bride horizontale avec levier de serrage court	1803110HB
Bride horizontale avec ébauche de levier de serrage	1803130HB

Accessoire, levier de serrage, page 3

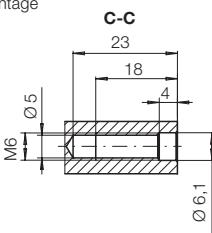
Conditions d'utilisation, tolérances et autres renseignements, voir A 0.100

Diagramme de la course



A = Serrer
B = Desserrer

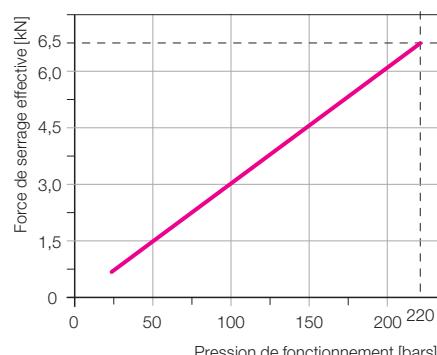
* Orifice pour le contrôle de serrage ou de desserrage, si nécessaires



Matières

Corps trempé, inoxydable
Levier de serrage court HRc 48 – 55, inoxydable
Ébauche de levier de serrage X37CrMo V5–1 traitée
HRc 440, nitrué
Joints NBR et PUR (maxi. 80 °C)

Force de serrage effective



Corps de raccordement

Contrôles de position pneumatiques

Contrôles de position pneumatiques

1. Contrôle pneumatique de serrage

Dans la zone de serrage, le levier de serrage est guidé vers le bas entre deux surfaces trempées du corps. L'une des surfaces dispose d'un orifice pour le contrôle de serrage pneumatique. Le levier de serrage dépasse l'orifice, mais ne le ferme pas complètement. Le levier de serrage s'appuie sur la surface de guidage et l'orifice est bien obturé, seulement si une pièce à usiner est correctement serrée.

Le contrôle de serrage indique :

- Le levier de serrage se trouve dans la plage de serrage utilisable **et**
- Une pièce à usiner est serrée.

Remarque importante

Pressions minimales nécessaires pour le contrôle de serrage :

Hydraulique	> 70 bars pour le serrage
	> 20 bars pour le desserrage
Pneumatique	3 bars

2. Contrôle pneumatique de desserrage

Dans la position de desserrage, le levier de serrage ferme l'orifice pneumatique.

Remarque importante

La bride horizontale est disponible avec « contrôle de serrage » **ou** avec « contrôle de desserrage ». Le contrôle des deux positions n'est pas possible, car les dimensions compactes du corps n'admettent qu'une seule connexion pneumatique.

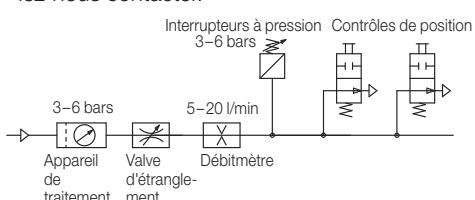
Contrôle par pressostat pneumatique

Pour évaluer l'augmentation de la pression pneumatique, il est possible d'utiliser des pressostats pneumatiques standard.

Remarque importante

Les contrôles de position pneumatiques ne sont fiables que si la pression et le débit d'air sont réglés avec précision.

Pour mesurer le débit d'air, il existe des appareils appropriés. Pour toute information, veuillez-nous contacter.

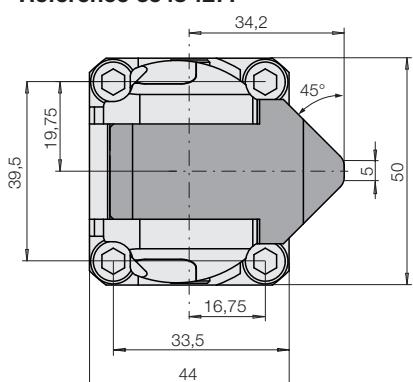


Accessoire, levier de serrage

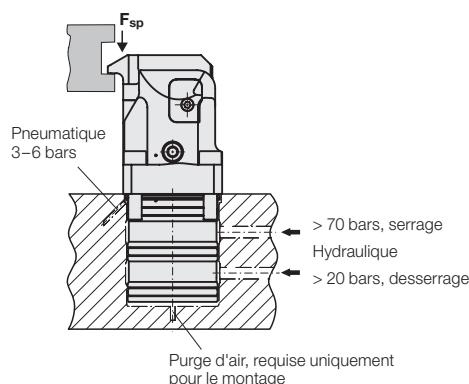
Levier de serrage standard

(position de serrage)

Référence 3548 4277



Contrôle de serrage



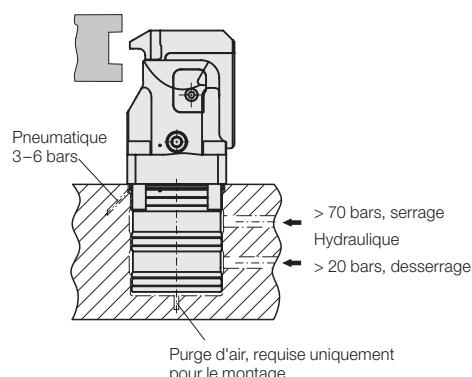
Exemple pour la position de serrage

Pression de commutation nécessaire 4,5 bars
Chute de pression, quand 1 bride compacte n'est pas serrée env. 2 bars

Selon le diagramme :

Débit nécessaire env. 10–13 l/min
(en fonction du nombre de brides compactes connectées)

Contrôle de desserrage



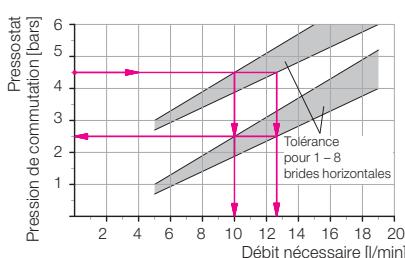
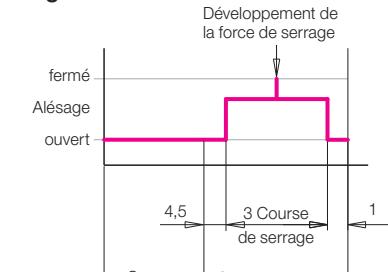
Exemple pour la position de desserrage

Pression de commutation nécessaire 4,5 bars
Chute de pression, quand 1 bride compacte n'est pas desserrée env. 2 bars

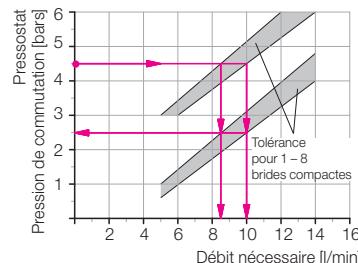
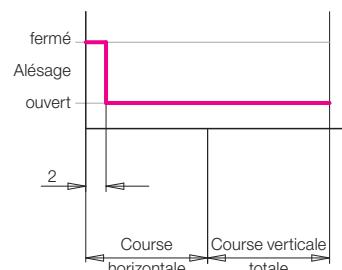
Selon le diagramme :

Débit nécessaire env. 8,5–10 l/min
(en fonction du nombre de brides horizontales connectées)

Diagrammes fonctionnels



Débit nécessaire en fonction de la pression de commutation du pressostat pneumatique pour une chute de pression Δp 2 bars

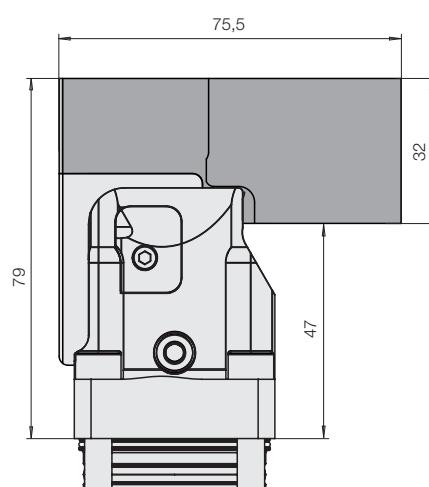
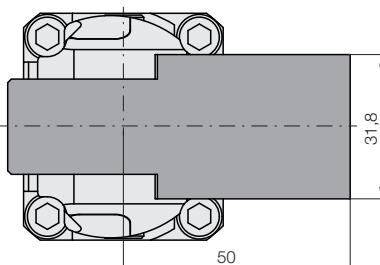


Débit nécessaire en fonction de la pression de commutation du pressostat pneumatique pour une chute de pression Δp 2 bars

Ébauche de levier de serrage

(position de desserrage)

Référence 3548 4248



Conditions d'utilisation, tolérances et autres renseignements, voir A 0.100