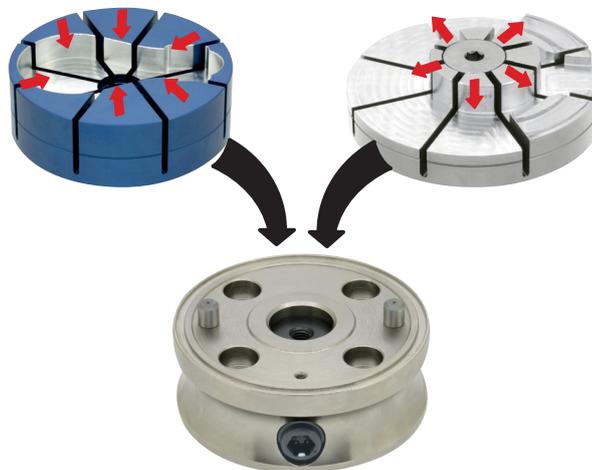


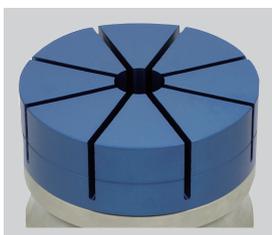
Informations techniques pour pinces de serrage

pour bridage extérieur

pour bridage intérieur



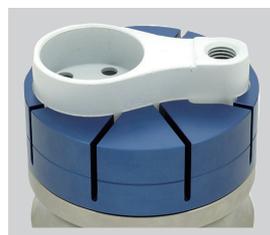
pour bridage extérieur



1. Préparation de la pince de serrage



2. Usinage de la pince de serrage



3. Mise en place de la pièce à usiner

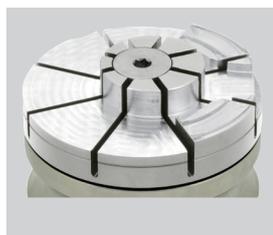


4. Serrage du cylindre à cames

pour bridage intérieur



1. Préparation de la pince de serrage



2. Usinage de la pince de serrage



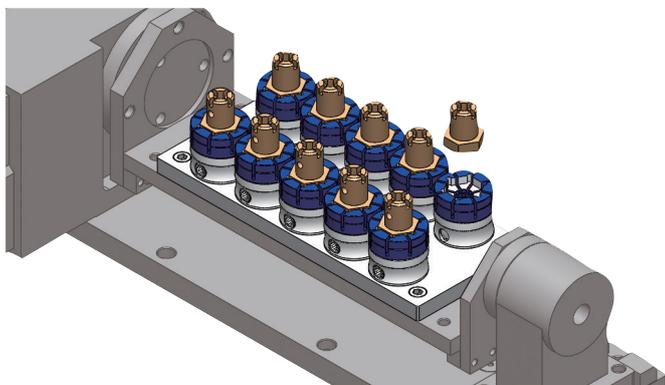
3. Mise en place de la pièce à usiner



4. Serrage du cylindre à cames

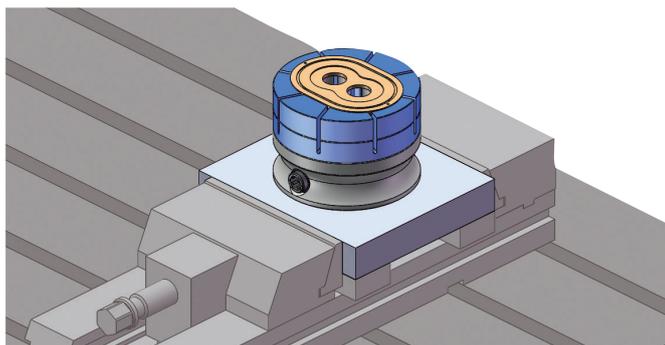
Informations techniques pour pinces de serrage

Bridage en série



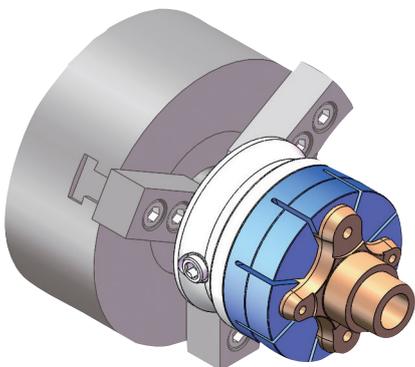
Les petits diamètres extérieurs permettent de faciliter le bridage dans un espace réduit.

Dispositif pour montage d'usinage



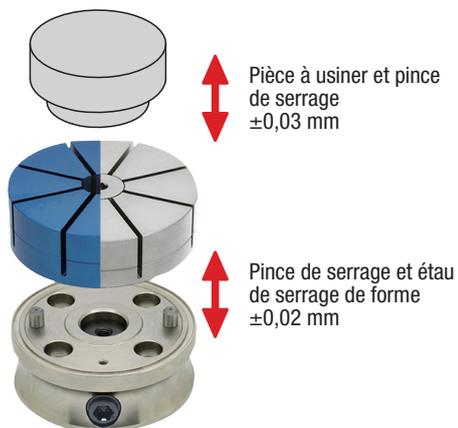
Serrer la pièce dans un étau classique en la montant sur une plaque.

Dispositif pour tour

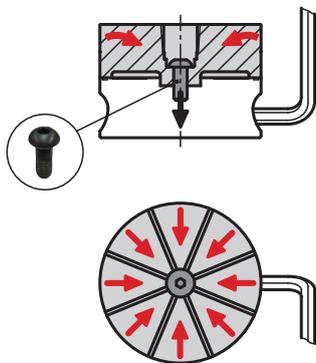


Pour les formes complexes, qui ne peuvent être usinées avec un mandrin à trois mors.

Informations techniques pour pinces de serrage

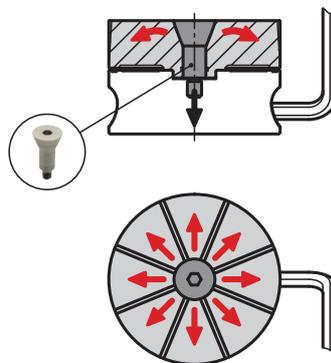


Action de force :



Course de pince de serrage : 0,3 mm de diamètre

Lors du serrage de l'étau de bridage de forme, la pince de serrage est tirée vers le bas (plaquage).
Dans le même temps, les 8 segments de pince de serrage se déplacent vers le centre et la pièce à usiner est bridée.



Course de pince de serrage : 0,3 mm de diamètre

Lors du serrage de l'étau de serrage de forme, le cône de traction est tiré vers le bas (plaquage).
Dans le même temps, les 8 segments de pince de serrage se déplacent du centre vers l'extérieur et la pièce à usiner est bridée.