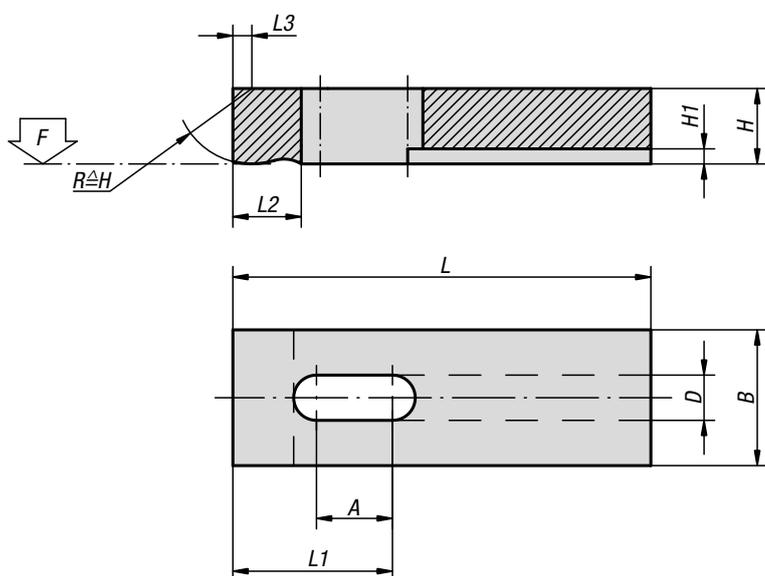


Bride coulissante



Matière :

Acier de traitement 1.1191.

Finition :

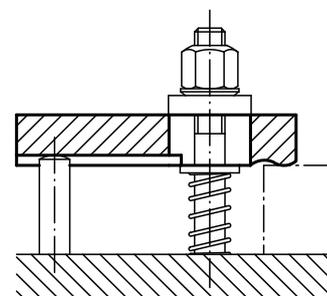
Bruni.

Exemple de commande :

K0001.101

Nota :

Appui de bride recommandé : K0305 et K0306.



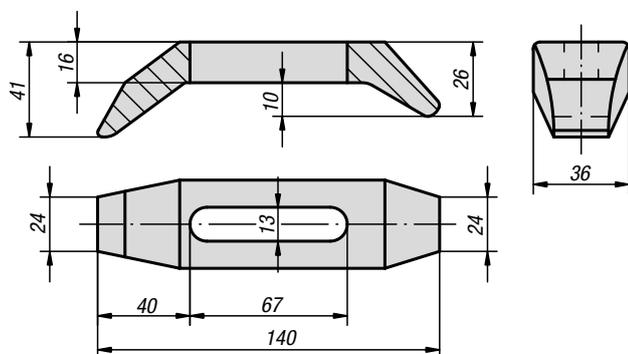
KIPP Bride étagée

Référence	A	B	D	H	H1	L	L1	L2	L3	F kN
K0001.05	8	12	5,5	8	3	32	14	8	1,2	3,42
K0001.06	10	16	7	10	3	40	17	10	1,6	4,82
K0001.08	12	20	9	12	4	50	22	12	2	8,77
K0001.10	16	25	11	16	4,5	63	28	16	2,5	13,9
K0001.12	20	32	14	20	5	80	35	20	3	20,2
K0001.14	25	40	16	25	6	100	44	25	4	27,6
K0001.16	42	50	18	30	6	160	73	32	5	37,8
K0001.20	52	60	22	30	8	200	92	40	6	58,8
K0001.051	13	12	5,5	8	3	50	23	8	1,2	3,42
K0001.061	17	16	7	10	3	63	29	10	1,6	4,82
K0001.081	21	20	9	12	4	80	37	12	2	8,77
K0001.101	26	25	11	16	4,5	100	46	16	2,5	13,9
K0001.121	33	32	14	20	5	125	58	20	3	20,2
K0001.141	42	40	16	30	6	160	74	25	4	27,6

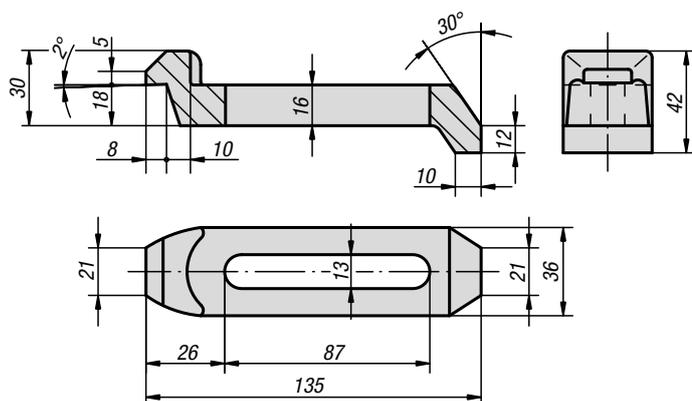
Bride coudée dégagée



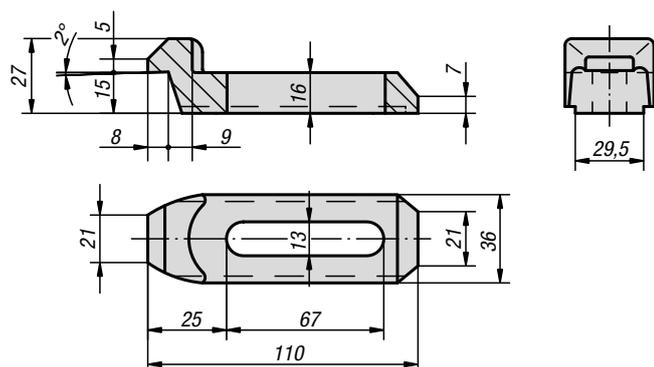
K0002.01 (0,5 kg)



K0002.05 (0,48 kg)



K0002.10 (0,35 kg)

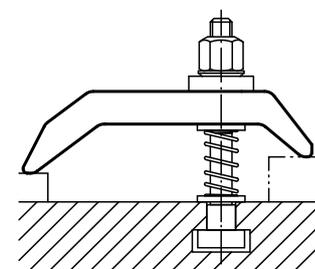


Matière :
Acier de traitement 1.7225.

Finition :
Acier traité, résistance 1000 N/mm², bruni.

Exemple de commande :
K0002.05

Nota :
Les brides coudées à fente longue sont également utilisées pour les ensembles de bridage rapides K0004.

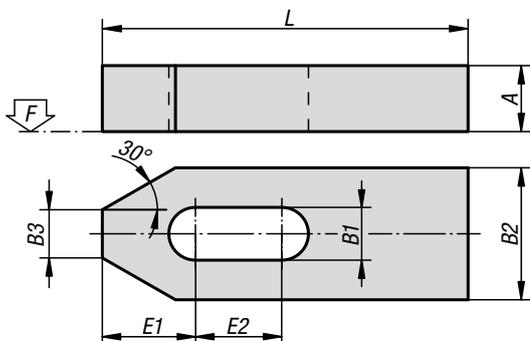


KIPP Bride coudée dégagée

Référence	Désignation
K0002.01	Bride de serrage
K0002.05	Bride de serrage
K0002.10	Bride de serrage

Bride droite

acier et aluminium DIN 6314



Matière :

Acier de traitement ou aluminium EN AW-7022.

Finition :

Acier : peint.

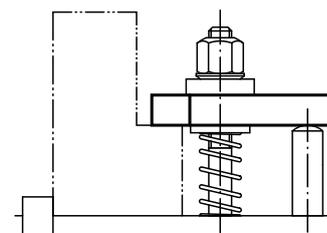
Aluminium : naturel.

Exemple de commande :

K1516.16

Nota :

Pour l'utilisation avec les rondelles concaves il est recommandé d'utiliser la série large K0729 Forme G.

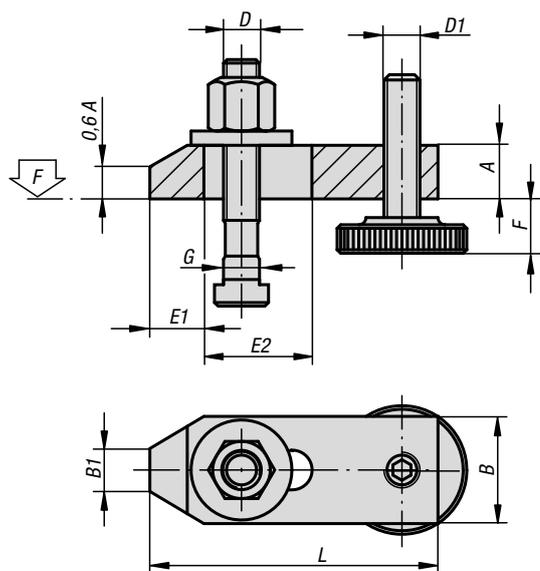


KIPP Bride droite acier et aluminium DIN 6314

Référence acier de traitement	Référence aluminium	L	A	B1	B2	B3	E1	E2	F kN	pour vis
K1516.06	K1516.206	50	10	7	20	8	13,5	13	4,82	M6
K1516.08	K1516.208	60	12	9	25	10	14,5	13	8,77	M8
K1516.10	K1516.210	80	15	11	30	12	20,5	19	13,9	M10
K1516.12	K1516.212	100	20	14	40	14	28	26	20,2	M12/M14
K1516.14	K1516.214	125	20	14	40	14	28	36	20,2	M12/M14
K1516.16	K1516.216	125	25	18	50	18	35	27	37,8	M16/M18
K1516.18	K1516.218	160	25	18	50	18	35	47	37,8	M16/M18
K1516.20	K1516.220	160	30	22	60	22	41	38	58,8	M20/M22
K1516.201	K1516.2201	200	30	22	60	22	41	58	58,8	M20/M22
K1516.24	K1516.224	200	30	26	70	26	48	54	84,7	M24
K1516.241	K1516.2241	250	35	26	70	26	48	79	84,7	M24
K1516.30	K1516.230	250	40	34	80	34	62	66	135	M30/M32
K1516.301	K1516.2301	315	50	34	80	34	62	96	135	M30/M32

Bride droite équipée

avec vis



Matière :

Acier de traitement. Visserie traitée, classe de résistance 8.8.

Finition :

Bride : peinte.
Visserie : brunie.

Exemple de commande :

K0003.1616

Nota :

«F» en fonction de la profondeur de la rainure, conformément à DIN 650.

KIPP Bride équipée droite, avec vis

Référence	L	A	B	B1	E1	E2	F	G pour la rainure en T	D	D1	F kN
K0003.1010	80	15	30	12	15	30	8-32	10	M10x80	M10	13,9
K0003.1212	100	20	40	14	21	40	10-40	12	M12x100	M12	20,2
K0003.1214	100	20	40	14	21	40	10-38	14	M12x100	M12	20,2
K0003.1616	125	25	50	18	26	45	13-49	16	M16x125	M16	37,8
K0003.1618	125	25	50	18	26	45	13-46	18	M16x125	M16	37,8
K0003.2020	160	30	60	22	30	60	16-65	20	M20x160	M20	58,8
K0003.2022	160	30	60	22	30	60	16-65	22	M20x160	M20	58,8

Ensemble de bridage rapide

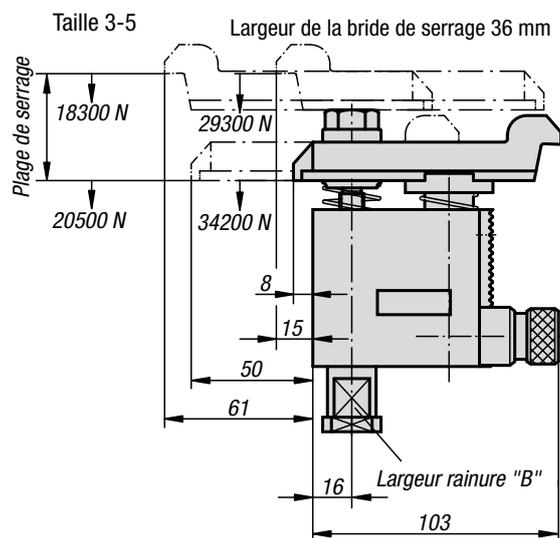
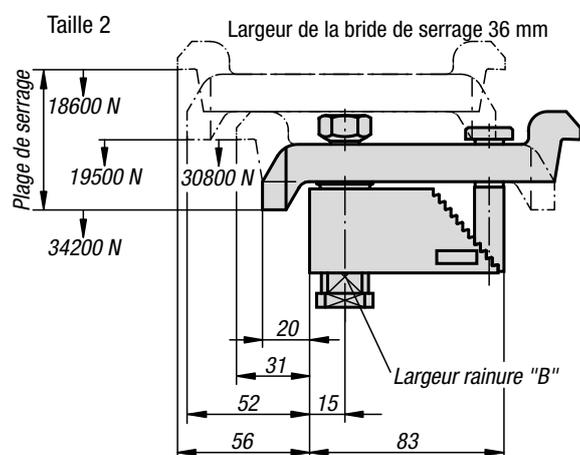
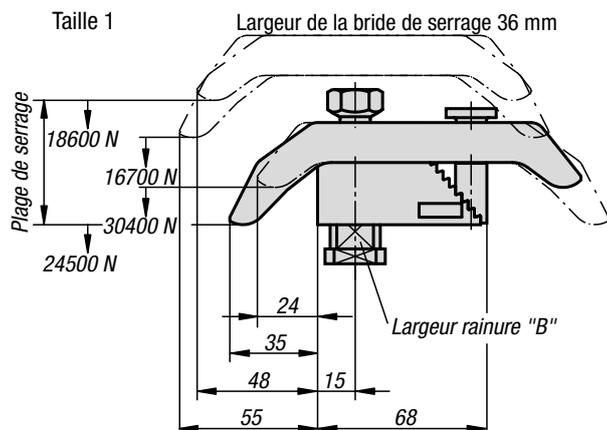
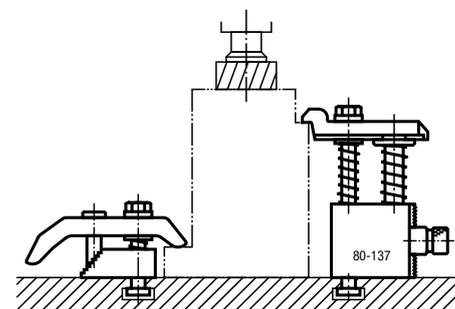


Matière :
Corps de base, fonte GS.
Brides et vis de serrage en acier de traitement.

Finition :
Bruni.

Exemple de commande :
K0004.40X16
(Indiquer la largeur de rainure «B»)

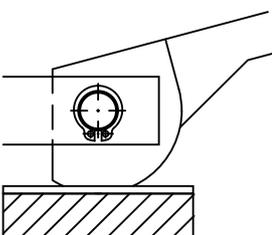
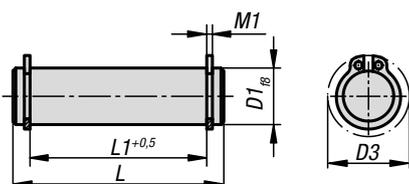
Nota :
Les ensembles de bridage rapide sont des outils de serrage universels et flexibles qui, équipés de divers éléments, forment toujours une unité fixe. Ils ne comprennent aucune pièce libre et doivent être réglés juste avant l'opération de serrage. Leur forme de construction compacte permet un serrage proche de la pièce à usiner, de manière à pouvoir utiliser toute la surface de la table de machine-outil.



KIPP Ensemble de bridage rapide

Référence	Taille	Plage de serrage	Largeur de la rainure B selon DIN 650
K0004.10X	1	0-35	12/14/16/18
K0004.20X	2	25-85	12/14/16/18
K0004.30X	3	80-137	12/14/16/18
K0004.40X	4	125-224	12/14/16/18
K0004.50X	5	160-300	12/14/16/18

Axe d'articulation acier ou Inox



Matière :

Acier ou Inox.

Finition :

Modèle en acier :

Traité à 1 000 - 1 200 N/mm², bruni.

Modèle en inox :

Traité à 900 - 1 050 N/mm², poli.

Exemple de commande :

K0007.08

Remarque :

2 circlips adaptés conformes DIN 471 sont inclus.

Nota :

Prévu pour :

Levier à came simple, voir K0008 et K0009.

Vis d'articulation K0396 et K1418.

Chape K0397.

Avantages :

Diamètre extérieur rectifié.

Haute précision dimensionnelle.

Convient comme pièce de rechange.

Circlips adaptés inclus.

KIPP Axe d'articulation acier ou Inox

Référence acier	Référence acier inoxydable	D1	L	L1	M1	D3
K0007.05	K0007.105	5	18	13	0,7	10,7
K0007.06	K0007.106	6	22	17	0,8	12,2
K0007.081	K0007.108	8	20	16	0,9	15,2
K0007.082	K0007.1081	8	27	21	0,9	15,2
K0007.08	K0007.1082	8	30	25	0,9	15,2
K0007.101	K0007.110	10	25	20	1,1	17,6
K0007.102	K0007.1101	10	35	29	1,1	17,6
K0007.10	K0007.1102	10	37	32	1,1	17,6
K0007.121	K0007.112	12	31	25	1,1	19,6
K0007.122	K0007.1121	12	37	31	1,1	19,6
K0007.12	K0007.1122	12	46	40	1,1	19,6
K0007.14	K0007.114	14	44	37	1,1	22
K0007.16	K0007.116	16	48	41	1,1	24,4
K0007.18	K0007.118	18	58	51	1,3	26,8

Levier à serrage rapide simple



Matière :

Acier de traitement 1.7220.

Boule : plastique thermodurcissable.

Finition :

Traité et bruni.

Exemple de commande :

K0008.10

Nota :

Axe d'articulation assorti, voir K0007.

Le levier à came simple est un levier excentrique évoluant suivant une spirale logarithmique.

Ses caractéristiques de serrage restent homogènes sur la totalité de la course de la came.

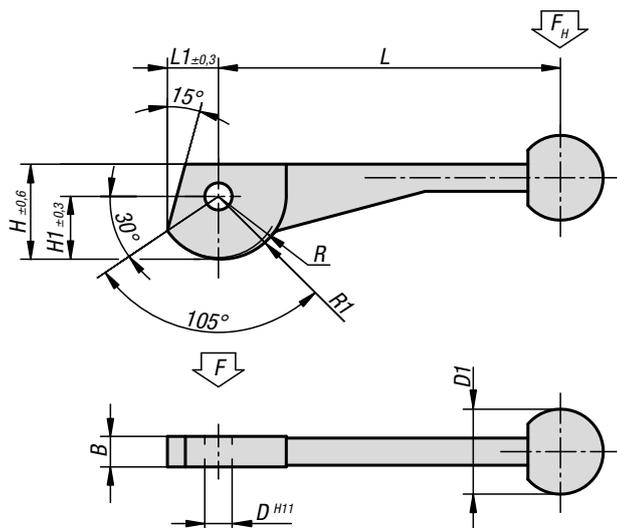
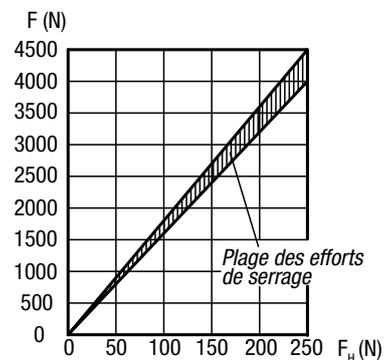


Diagramme des efforts



KIPP Levier à came simple

Référence	L	L1	B	H	H1	D	D1	R	R1
K0008.08	104±2	14,9	9	28,2	18,7	8	25	17,2	19,2
K0008.10	123±2	18,6	12	34,8	23,3	10	30	21,5	24
K0008.12	146±3	24,3	14	43,8	30,3	12	30	28	31,2

Levier à serrage rapide double



Matière :

Acier de traitement 1.7220.
Boule : plastique thermdurçissable.

Finition :

Traité et bruni.

Exemple de commande :

K0009.12

Nota :

Axe d'articulation assorti, voir K0007.
Le levier à came double est un levier excentrique évoluant suivant une spirale logarithmique.
Ses caractéristiques de serrage restent homogènes sur la totalité de la course de la came.

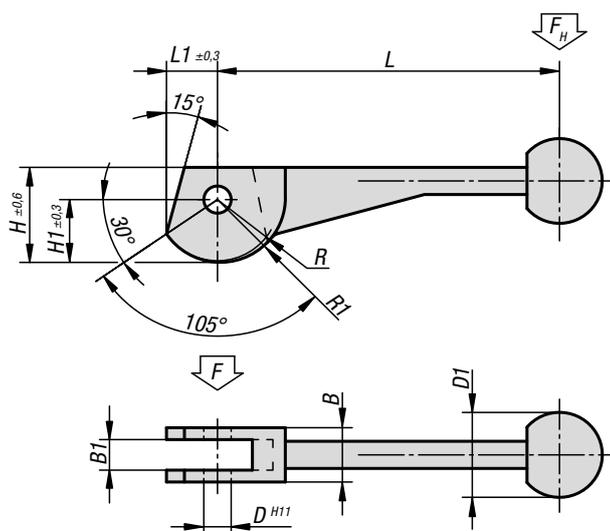
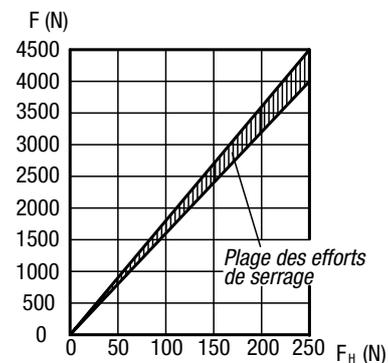


Diagramme des efforts

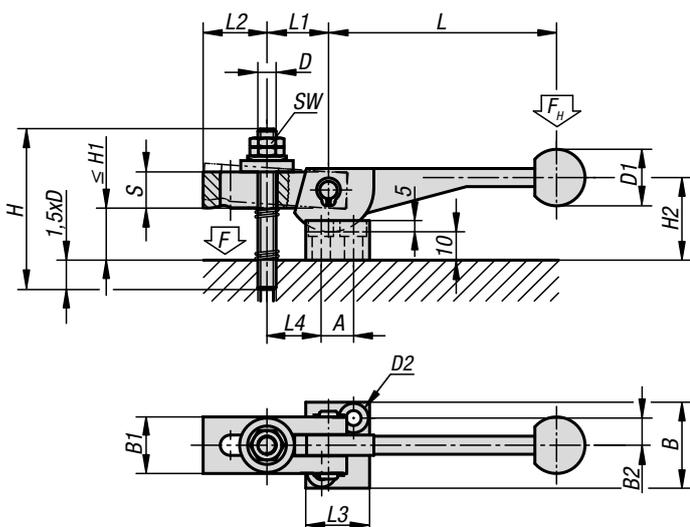


KIPP Levier à came double

Référence	L	L1	B	B1	H	H1	D	D1	R	R1
K0009.08	104±2	14,9	16	9	28,2	18,7	8	25	17,2	19,2
K0009.10	123±2	18,6	20	12	34,8	23,3	10	30	21,5	24
K0009.12	146±3	24,3	25	14	43,8	30,3	12	30	28	31,2

Ensemble de bridage

à came simple



Matière :

Levier excentrique : acier de traitement 1.7220.
Bride : acier de traitement 1.1191.

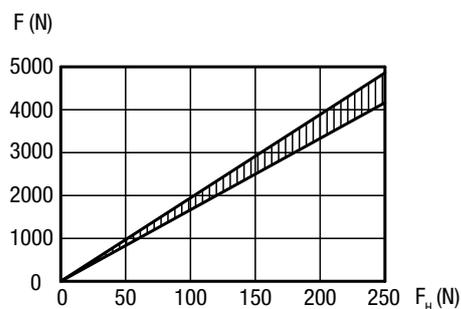
Finition :

Bruni.

Exemple de commande :

K0010.10

Diagramme des efforts

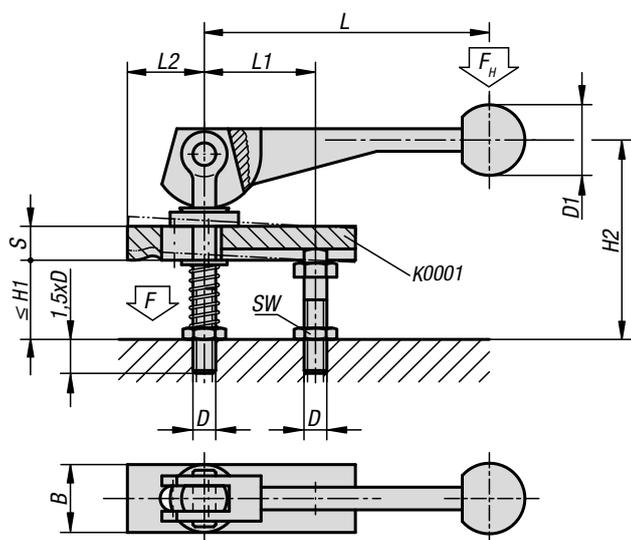


KIPP Ensemble de bridage à came simple

Référence	L	L1	L2	L3	L4	B	B1	B2	S	H	H1 max.	H2	D	D1	D2	A	SW
K0010.08	104±2	27	28	28	27	38	25	12	16	70	25	34	M8	25	7	14	13
K0010.10	123±2	34	36	32	35	41	32	13,5	20	80	24	40	M10	30	7	16	17
K0010.12	146±3	43	45	37	45	43	40	14,5	25	100	31	48	M12	30	7	19	19

Ensemble de bridage

à came double



Matière :

Levier excentrique : acier de traitement 1.7220.
Bride : acier de traitement 1.1191.

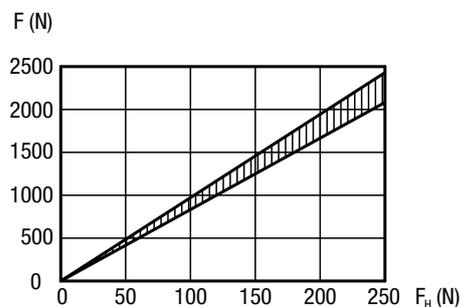
Finition :

Bruni.

Exemple de commande :

K0011.12

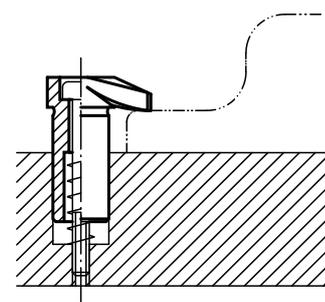
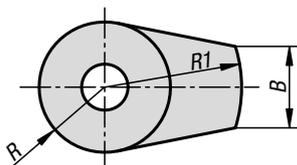
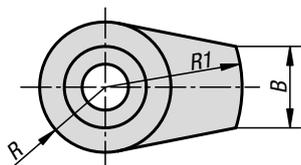
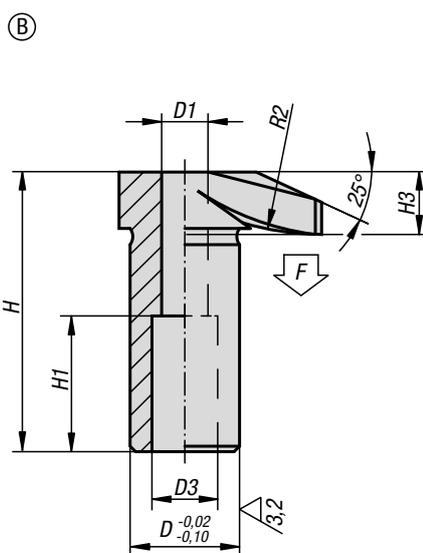
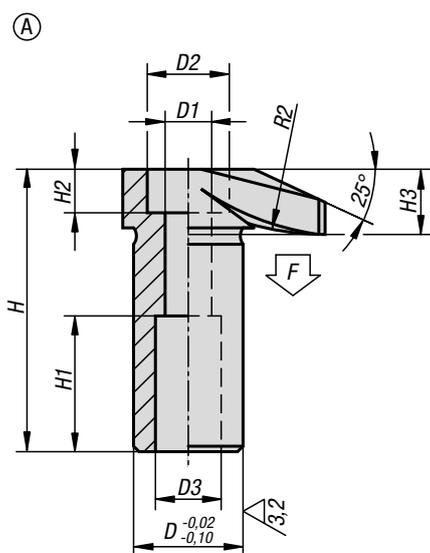
Diagramme des efforts



KIPP Ensemble de bridage à came double

Référence	L	L1	L2	B	S	H1 max.	H2	D	D1	SW
K0011.08	104±2	39	37	20	12	28	74	M8	25	13
K0011.10	123±2	49	46	25	16	39	92	M10	30	17
K0011.12	146±3	61	58	32	20	49	120	M12	30	19

Crochet de bridage



Matière :
Acier traité.

Finition :
Bruni.

Exemple de commande :
K0012.10

Accessoires :
Ressorts K1554 et vis CHC K0869.

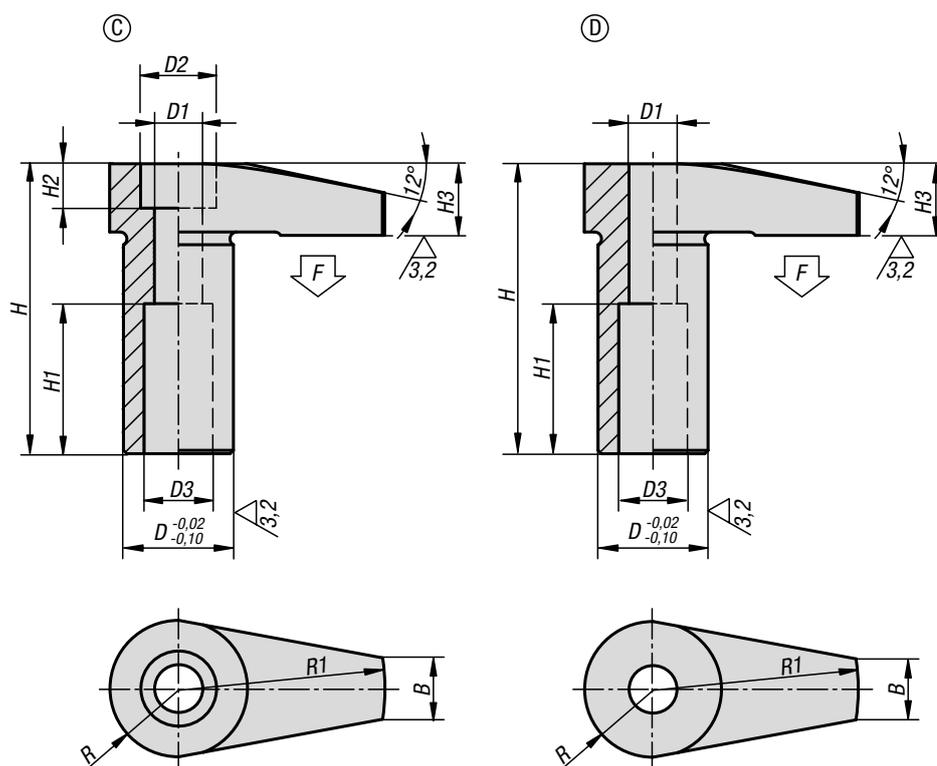
KIPP Crochet de bridage

Référence	Forme	D	D1	D2	D3	H	H1	H2	H3	B	R	R1	R2	F max. kN
K0012.06	A	16	6,5	11	10	42	20	6	10	11	9	20	30	4,8
K0012.08	A	20	8,5	15	12	52	25	8	12	15	12	25	50	8,8
K0012.10	A	25	10,5	18	14	66	32	10	16	17	14	32	60	13,9
K0012.12	A	32	12,5	20	17	83	40	12	20	20	18	40	80	20,2

Référence	Forme	D	D1	D3	H	H1	H3	B	R	R1	R2	F max. kN
K0012.106	B	16	6,5	10	41,5	20	9,5	11	9	20	30	4,8
K0012.108	B	20	8,5	12	51,5	25	11,5	15	12	25	50	8,8
K0012.110	B	25	10,5	14	65,5	32	15,5	17	14	32	60	13,9
K0012.112	B	32	12,5	17	82,5	40	19,5	20	18	40	80	20,2

Vérin de bridage

à nez long



Matière :
Acier traité.

Finition :
Bruni.

Exemple de commande :
K0012.406

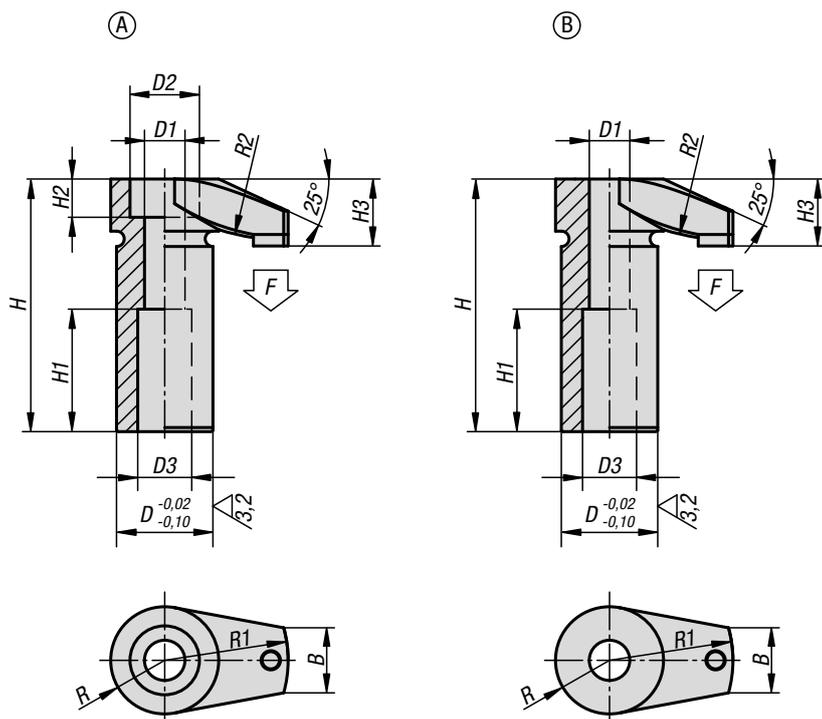
KIPP Crochet de bridage à nez long

Référence	Forme	B	D	D1	D2	D3	H	H1	H2	H3	R	R1	F max. kN
K0012.406	C	9	16	7	11	10	42,5	22	6	10,5	10	30	4,5
K0012.408	C	12	20	8,6	15	12	52,5	25	8	12,5	12,5	40	6,5
K0012.410	C	18	25	10,6	18	14	66,5	32	10	16,5	16	50	11,8

Référence	Forme	B	D	D1	D3	H	H1	H3	R	R1	F max. kN
K0012.506	D	9	16	7	10	42,5	22	10,5	10	30	4,5
K0012.508	D	12	20	8,6	12	52,5	25	12,5	12,5	40	6,5
K0012.510	D	18	25	10,6	14	66,5	32	16,5	16	50	11,8

Crochet de bridage

avec insert



Matière :

Acier de traitement.

Insert en POM ou en polyuréthane 99 Shore A.

Finition :

Traité et bruni.

Exemple de commande :

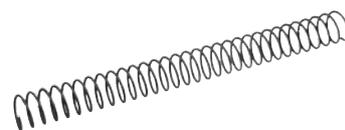
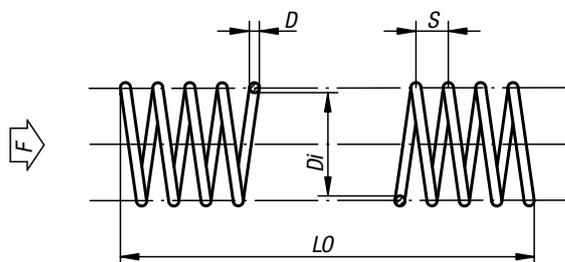
K0012.206

Nota :

L'insert emmanché en plastique offre une protection maximale contre toute détérioration des surfaces fragiles des pièces usinées.

KIPP Crochet de bridage avec insert

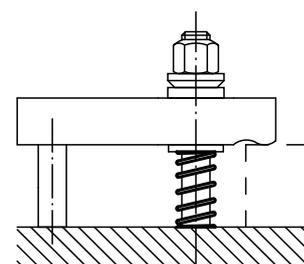
Référence	Forme	Matière de composant	D	D1	D2	D3	H	H1	H2	H3	B	R	R1	R2	F max. kN
K0012.206	A	polyacétal	16	6,5	11	10	42	20	6	10,5	11	9	20	30	4,8
K0012.208	A	polyacétal	20	8,5	15	12	52	25	8	13,5	15	12	25	50	8,8
K0012.210	A	polyacétal	25	10,5	18	14	66	32	10	17,5	17	14	32	60	11,6
K0012.212	A	polyacétal	32	12,5	20	17	83	40	12	21	20	18	40	80	18,8
K0012.2106	B	polyacétal	16	6,5	-	10	41,5	20	-	10	11	9	20	30	4,8
K0012.2108	B	polyacétal	20	8,5	-	12	51,5	25	-	13	15	12	25	50	8,8
K0012.2110	B	polyacétal	25	10,5	-	14	65,5	32	-	17	17	14	32	60	11,6
K0012.2112	B	polyacétal	32	12,5	-	17	82,5	40	-	21	20	18	40	80	18,8
K0012.306	A	polyuréthane	16	6,5	11	10	42	20	6	10,5	11	9	20	30	4,8
K0012.308	A	polyuréthane	20	8,5	15	12	52	25	8	13,5	15	12	25	50	8,8
K0012.310	A	polyuréthane	25	10,5	18	14	66	32	10	17,5	17	14	32	60	11,6
K0012.312	A	polyuréthane	32	12,5	20	17	83	40	12	21	20	18	40	80	18,8
K0012.3106	B	polyuréthane	16	6,5	-	10	41,5	20	-	10	11	9	20	30	4,8
K0012.3108	B	polyuréthane	20	8,5	-	12	51,5	25	-	13	15	12	25	50	8,8
K0012.3110	B	polyuréthane	25	10,5	-	14	65,5	32	-	17	17	14	32	60	11,6
K0012.3112	B	polyuréthane	32	12,5	-	17	82,5	40	-	21	20	18	40	80	18,8



Matière :
Fil en acier à ressort EN 10270-1-DH.

Exemple de commande :
K1554.12

Nota :
Les ressorts ne sont disponibles qu'en longueur 400 mm.

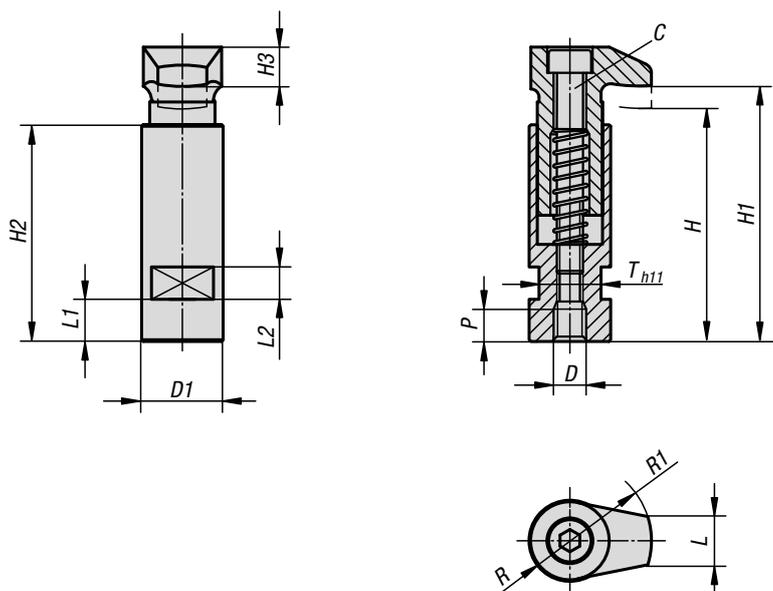


KIPP Ressort

Référence	D	Di	LO	S	Force F max. en N	Flèche sous F
K1554.06	1	6,5	400	3	32	1,3
K1554.08	1	8,5	400	4	25	2,1
K1554.10	1,2	10,5	400	4	35	2,7
K1554.12	1,4	12,5	400	5	47	3,3
K1554.14	1,5	14,5	400	6	50	4
K1554.16	1,6	16,5	400	7	53	4,8
K1554.18	1,8	18,5	400	7	68	5,4
K1554.20	1,8	20,5	400	8	62	6,5
K1554.24	2	25	400	9	70	8,6

Vérin de bridage

pivotant



Matière :
Acier de traitement.

Finition :
Traité et bruni.

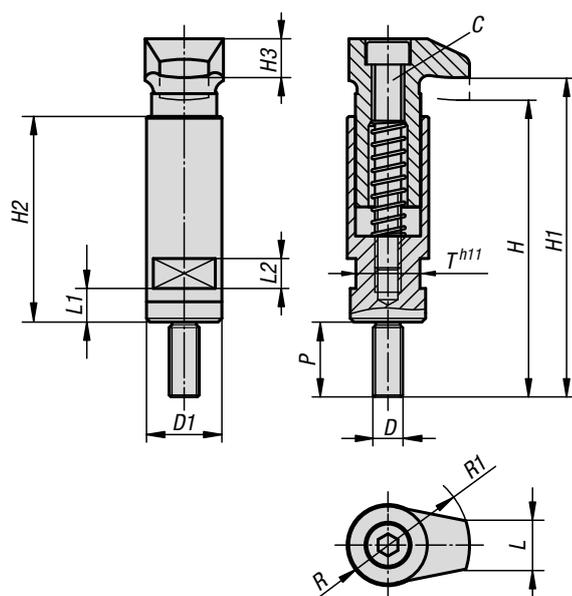
Exemple de commande :
K0013.06

KIPP Vérin de bridage pivotant

Référence	C	D	D1	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	P	R	R1	T	Force de serrage kN
K0013.06	M6	M6	20	56	60	53	10	11	9	8	8	9	20	17	4,82
K0013.08	M6	M8	20	56	60	53	10	11	9	8	8	9	20	17	8,77
K0013.10	M8	M10	25	72	79	67	12	15	13	10	10	12	25	19	13,9
K0013.12	M10	M12	32	88	96	82	16	17	18	12	12	14	32	27	20,2
K0013.16	M12	M16	40	109	118	102	20	20	22	12	16	18	40	32	37,8

Vérin de bridage

pivotant



Matière :
Acier de traitement.

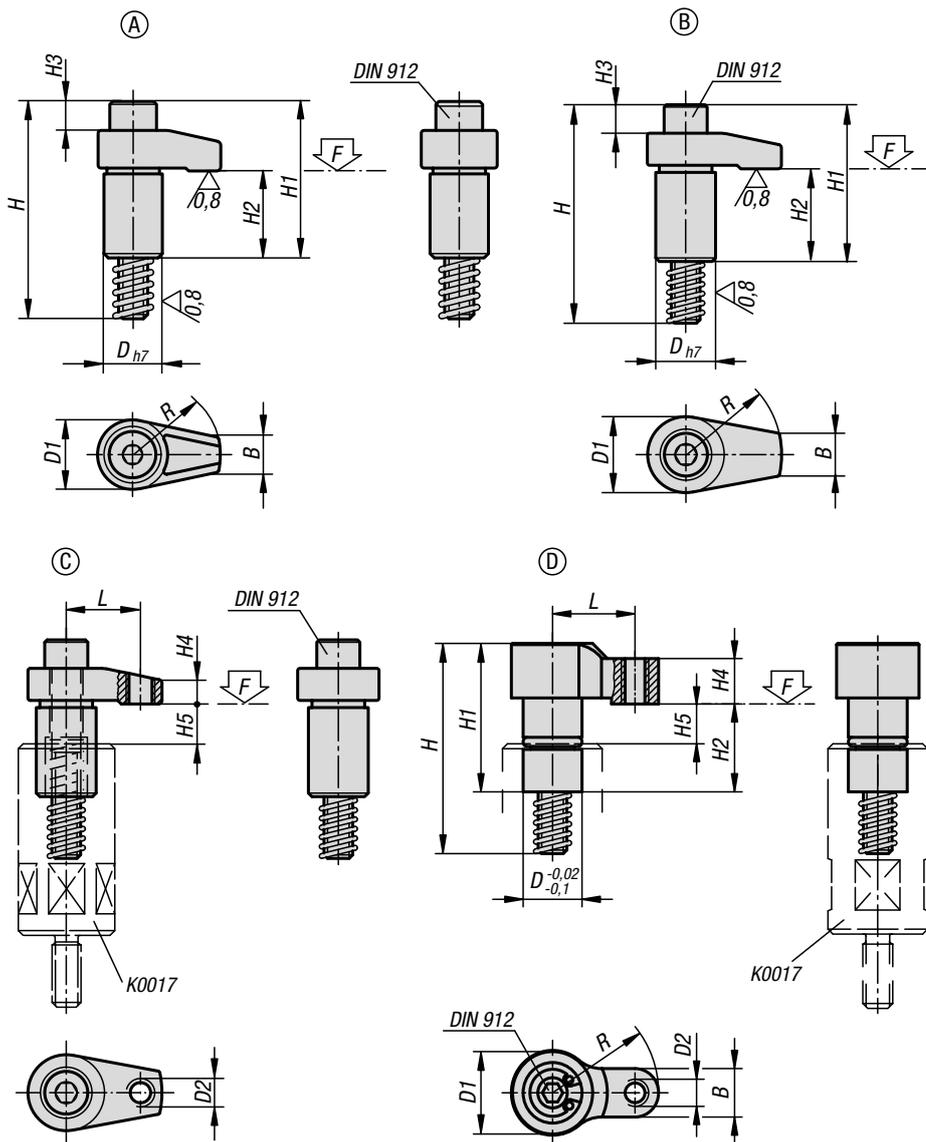
Finition :
Traité et bruni.

Exemple de commande :
K0013.708

KIPP Vérin de bridage pivotant

Référence	C	D	D1	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	P	R	R1	T	Force de serrage kN
K0013.706	M6	M6	20	56	60	53	10	11	9	8	20	9	20	17	4,82
K0013.708	M6	M8	20	56	60	53	10	11	9	8	20	9	20	17	8,77
K0013.710	M8	M10	25	72	79	67	12	15	13	10	25	12	25	19	13,9
K0013.712	M10	M12	32	88	96	82	16	17	18	12	30	14	32	27	20,2
K0013.716	M12	M16	40	109	118	102	20	20	22	12	30	18	40	32	37,8

Vérin de bridage



Matière :
Acier traité.

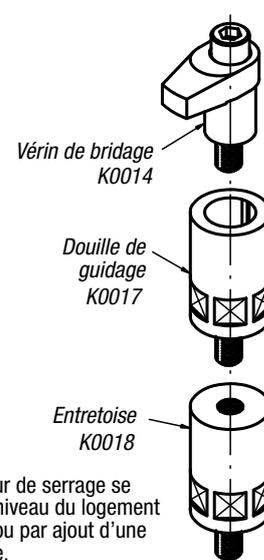
Finition :
Forme A-C : bruni. Diamètre de la douille rectifié.
Forme D : bruni.

Exemple de commande :
K0014.216040

Nota :
La force et le couple de serrage sont valables uniquement dans la plage de serrage (H5) indiquée.

Avantages :
Un design compact permettant une utilisation même dans les espaces réduits.
Des versions et des tailles variées.

Accessoires :
Douille de guidage pour vérin de bridage K0017.
Douille de guidage pour vérin de bridage K0851.
Entretoise K0018.

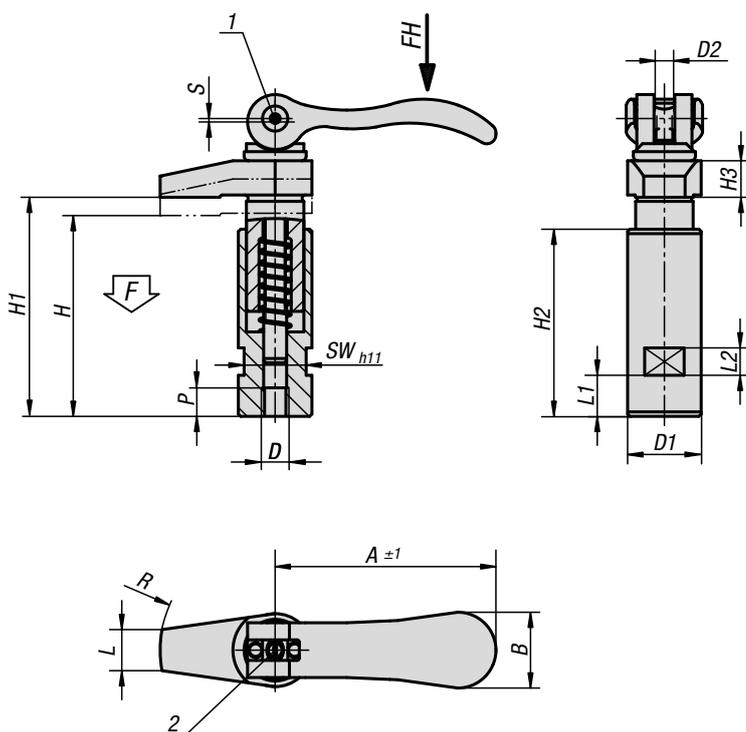


KIPP Vérin de bridage

Référence	Forme	D	D1	D2	H	H1	H2	H3	H4	H5 max. plage de serrage	B	L	R	Vis CHC DIN 912	Couple de serrage max. Nm	F max. kN
K0014.110030	A	20	25	-	75	54	30	9	10	12	12	-	30	M10x65	37,2	13
K0014.110040	A	20	25	-	75	54	30	9	10	12	12	-	40	M10x65	31,4	9,8
K0014.208020	B	18	22	-	58	37	23	2	7	10	10	-	20	M8x50	37,2	13,6
K0014.208025	B	18	22	-	58	37	23	2	7	10	10	-	25	M8x50	32,3	10,9
K0014.208030	B	18	22	-	58	37	23	2	7	10	10	-	30	M8x50	29,4	9
K0014.212040	B	25	32	-	92	66	39	11	12	15	18	-	40	M12x80	58,8	17,5
K0014.212050	B	25	32	-	92	68	39	11	12	15	18	-	50	M12x80	49	14
K0014.212060	B	25	32	-	92	68	39	11	12	15	18	-	60	M12x80	45,1	11,6
K0014.216040	B	32	36	-	101	75	39	15	15	15	22	-	40	M16x85	166,6	37,9
K0014.216050	B	32	36	-	101	75	39	15	15	15	22	-	50	M16x85	147	30,4
K0014.216060	B	32	36	-	101	75	39	15	15	15	22	-	60	M16x85	127,4	25,2
K0014.312140	C	25	32	M12	92	66	39	11	10	15	18	31	40	M12x80	58,8	22,6
K0014.312150	C	25	32	M12	92	68	39	11	13	15	18	38	50	M12x80	49	18,5
K0014.312160	C	25	32	M12	92	68	39	11	13	15	18	46	60	M12x80	45,1	15,2
K0014.316150	C	32	36	M12	101	75	39	15	16	15	22	38	50	M16x85	147	38
K0014.316160	C	32	36	M12	101	75	39	15	16	15	22	46	60	M16x85	127,4	33
K0014.404118	D	10	14	M4	37	24,5	14,5	-	7,5	3	8	14	18	M4x30	2,7	2
K0014.406122	D	12	16	M5	44	30,5	17,5	-	9,5	4	10	17	22	M6x35	7	3,5

Crochet de bridage

à embase et levier à serrage rapide



Matière :

Corps de base et crochet de bridage en acier de traitement.

Poignée de manutention en fonte d'aluminium EN AC-46200.

Rondelle de pression en plastique renforcé de fibre de verre PA 66 GF 35-X.

Axes d'articulation, goujon et rondelle en inox 1.4305.

Finition :

Corps de base et crochet de bridage traités et brunis.

Poignée revêtue de poudre noire.

Rondelle de pression noire.

Axe d'articulation, goujon et rondelle naturels.

Exemple de commande :

K0013.106

Nota :

Idéal pour les bridages pour lesquels les pièces doivent être insérées par le haut, car le crochet de bridage peut pivoter pour faciliter l'insertion ou le retrait de la pièce à usiner.

La hauteur de serrage exacte se règle à l'aide d'un tournevis, au moyen du pas fin sur le sommet du goujon. Ce réglage peut être sécurisé à l'aide de la vis d'arrêt. La cote S correspond à la course de serrage de l'excentrique.

Indication de dessin :

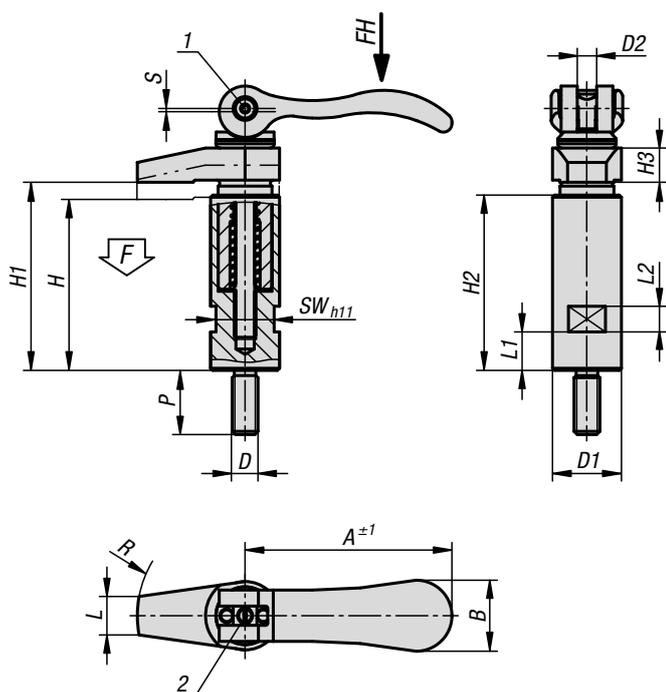
- 1) Vis d'arrêt pour goujon
- 2) Vis de réglage du levier de tension

KIPP Crochet de bridage à embase et levier à serrage rapide

Référence	D	D1	D2	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	A	B	P	R	SW	Course S	F kN	Force manuelle FH (N)
K0013.106	M6	20	M6x0,5	56	60	53	10	9	9	8	70,4	21,5	8	30	17	1,2	4	120
K0013.108	M8	20	M6x0,5	56	60	53	10	9	9	8	70,4	21,5	8	30	17	1,2	4	120
K0013.110	M10	25	M8x0,75	72	79	67	12	12	13	10	96	33,3	10	40	19	1,5	8	350
K0013.112	M12	32	M8x0,75	88	96	82	15	18	18	12	96	33,3	12	50	27	1,5	8	350

Crochet de bridage

à embase et levier à serrage rapide



Matière :

Corps de base et crochet de bridage en acier de traitement.
Poignée de manutention en fonte d'aluminium EN AC-46200.
Rondelle de pression en plastique renforcé de fibre de verre PA 66 GF 35-X.
Axes d'articulation, goujon et rondelle en inox 1.4305.

Finition :

Corps de base et crochet de bridage traités et brunis.
Poignée revêtue de poudre noire.
Rondelle de pression noire.
Axe d'articulation, goujon et rondelle naturels.

Exemple de commande :

K0013.208

Nota :

Idéal pour les bridages pour lesquels les pièces doivent être insérées par le haut, car le crochet de bridage peut pivoter pour faciliter l'insertion ou le retrait de la pièce à usiner.

La hauteur de serrage exacte se règle à l'aide d'un tournevis, au moyen du pas fin sur le sommet du goujon. Ce réglage peut être sécurisé à l'aide de la vis d'arrêt. La cote S correspond à la course de serrage de l'excentrique.

Indication de dessin :

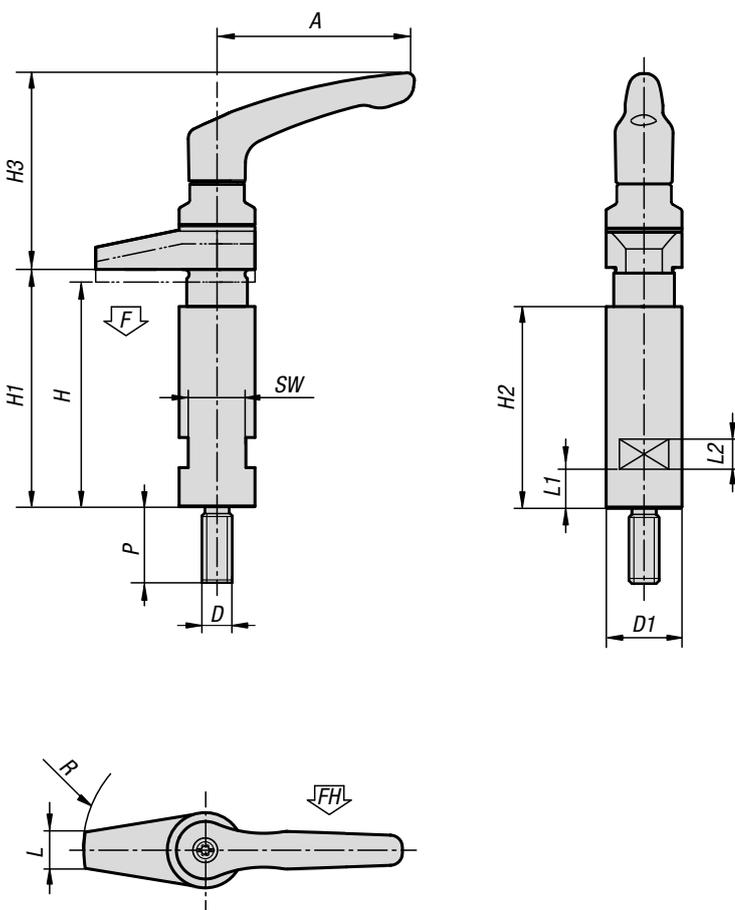
- 1) Vis d'arrêt pour goujon
- 2) Vis de réglage du levier de tension

KIPP Crochet de bridage à embase et levier à serrage rapide

Référence	D	D1	D2	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	A	B	P	R	SW	Course S	F kN	Force manuelle FH (N)
K0013.206	M6	20	M6x0,5	56	60	53	10	9	9	8	70,4	21,5	20	30	17	1,2	4	120
K0013.208	M8	20	M6x0,5	56	60	53	10	9	9	8	70,4	21,5	20	30	17	1,2	4	120
K0013.210	M10	25	M8x0,75	72	79	67	12	12	13	10	96	33,3	25	40	19	1,5	8	350
K0013.212	M12	32	M8x0,75	88	96	82	18	18	18	12	96	33,3	30	50	27	1,5	8	350

Crochet de bridage

avec embase et manette indexable avec palier anti-friction



Les crochets de bridage avec embase et palier anti-friction permettent de serrer manuellement des composants en actionnant la manette indexable.

Avec les manettes indexables et le palier anti-friction intégré, la force de serrage peut être augmentée de 75 % par rapport aux manettes indexables standard. Le serrage et le desserrage nécessitent par ailleurs une force manuelle moindre.

L'augmentation de la force de serrage est obtenue grâce au palier à aiguilles axial intégré, qui génère un très faible frottement de surface sur la surface d'appui fixe lors du serrage. Les rondelles d'appui trempées sont conçues pour des forces de serrage élevées, et le palier garantit une longue durée de vie grâce à sa capacité de charge importante.

Matière :

Corps de base et crochet de bridage en acier de traitement.

Poignée en zinc injecté haute pression conforme DIN EN 12844.

Composants en acier du palier anti-friction de classe de résistance 5.8

Finition :

Corps de base et crochet de bridage traités et brunis.

Poignée avec revêtement plastique.

Composants en acier du palier anti-friction brunis.

Palier à aiguilles axial avec rondelles d'appui rectifiées et trempées.

Exemple de commande :

K0013.410

Consignes d'utilisation :

La poignée est engagée à l'état non actionné dans l'insert fileté au moyen d'une couronne dentée. En soulevant la poignée, celle-ci peut être repositionnée et réengagée dans la couronne dentée grâce à la force du ressort.

Sur demande :

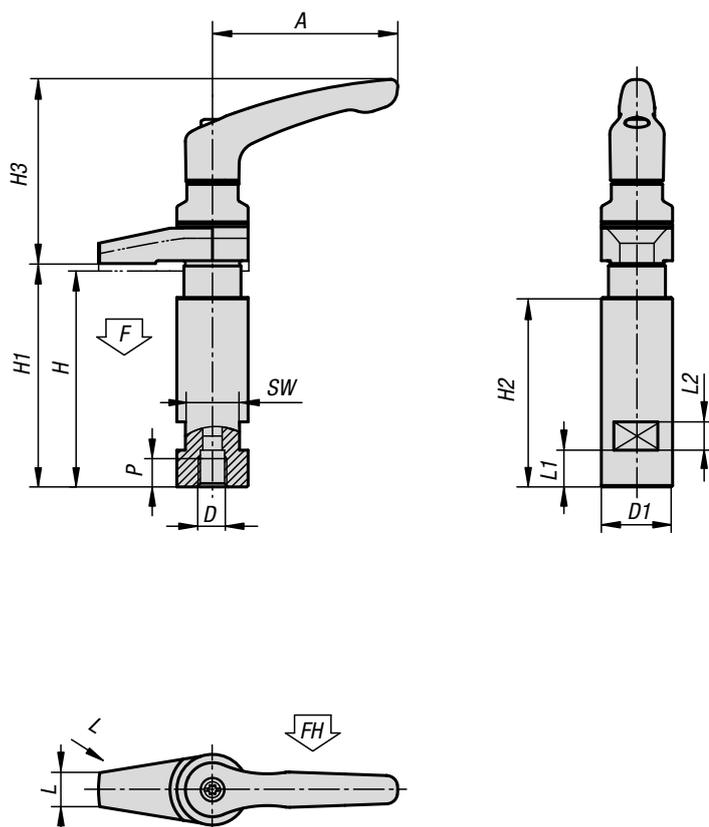
Autres coloris de poignées.

KIPP Crochet de bridage avec embase et manette indexable avec palier anti-friction

Référence	D	P	D1	H	H1	H3	L2	L1	A	H2	SW	R	L	F kN	Force manuelle FH (N)
K0013.410	M10	25	25	72	79	65,1	10	13	65	67	19	40	12	6,1	130
K0013.412	M12	30	32	88	96	80,9	12	18	80	82	27	50	18	8,7	170

Crochet de bridage

avec embase et manette indexable avec palier anti-friction



Les crochets de bridage avec embase et palier anti-friction permettent de serrer manuellement des composants en actionnant la manette indexable.

Avec les manettes indexables et le palier anti-friction intégré, la force de serrage peut être augmentée de 75 % par rapport aux manettes indexables standard. Le serrage et le desserrage nécessitent par ailleurs une force manuelle moindre.

L'augmentation de la force de serrage est obtenue grâce au palier à aiguilles axial intégré, celui-ci génère un très faible frottement de surface sur la surface d'appui fixe lors du serrage. Les rondelles d'appui trempées sont conçues pour des forces de serrage élevées, et le palier garantit une longue durée de vie grâce à sa capacité de charge importante.

Matière :

Corps de base et crochet de bridage en acier de traitement.

Poignée en zinc injecté haute pression conforme DIN EN 12844.

Composants en acier du palier anti-friction de classe de résistance 5.8

Finition :

Corps de base et crochet de bridage traités et brunis.

Poignée avec revêtement plastique.

Composants en acier du palier anti-friction brunis.

Palier à aiguilles axial avec rondelles d'appui rectifiées et trempées.

Exemple de commande :

K0013.310

Consignes d'utilisation :

La poignée est engagée à l'état non actionné dans l'insert fileté au moyen d'une couronne dentée. En soulevant la poignée, celle-ci peut être repositionnée et réengagée dans la couronne dentée grâce à la force du ressort.

Sur demande :

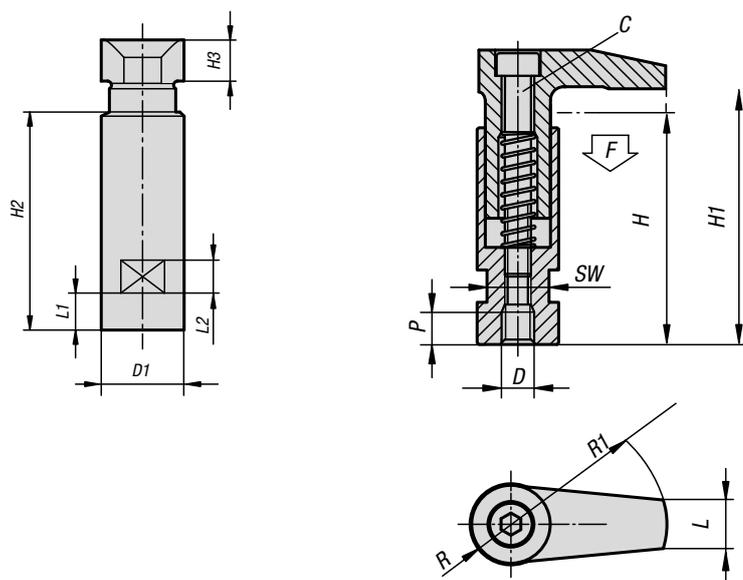
Autres coloris de poignées.

KIPP Crochet de bridage avec embase et manette indexable avec palier anti-friction

Référence	D	P	D1	H	H1	H3	L2	L1	A	H2	SW	R	L	F kN	Force manuelle FH (N)
K0013.310	M10	10	25	72	79	65,1	10	13	65	67	19	40	12	6,1	130
K0013.312	M12	12	32	88	96	80,9	12	18	80	82	27	50	18	8,7	170

Crochet de bridage avec embase

avec bride de serrage rallongée



Matière :
Acier de traitement.

Finition :
Traité et bruni.

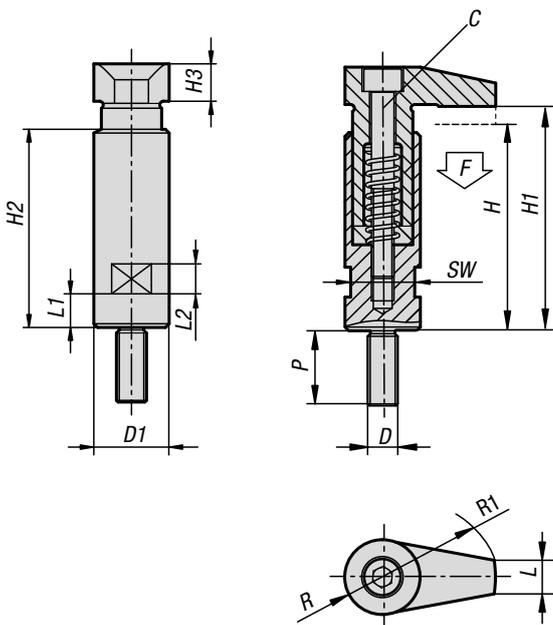
Exemple de commande :
K0013.510

KIPP Crochet de bridage avec embase avec bride de serrage rallongée

Référence	C	D	D1	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	P	R	R1	SW	Force de serrage kN
K0013.506	M6	M6	20	56	60	53	10,5	9	11	8	8	10	30	17	4,5
K0013.508	M6	M8	20	56	60	53	10,5	9	11	8	8	10	30	17	4,5
K0013.510	M8	M10	25	72	79	67	12,5	12	15	10	10	12,5	40	19	6,5
K0013.512	M10	M12	32	88	96	82	16,5	18	17	12	12	16,5	50	27	11,8

Crochet de bridage avec embase

avec bride de serrage rallongée



Matière :
Acier de traitement.

Finition :
Traité et bruni.

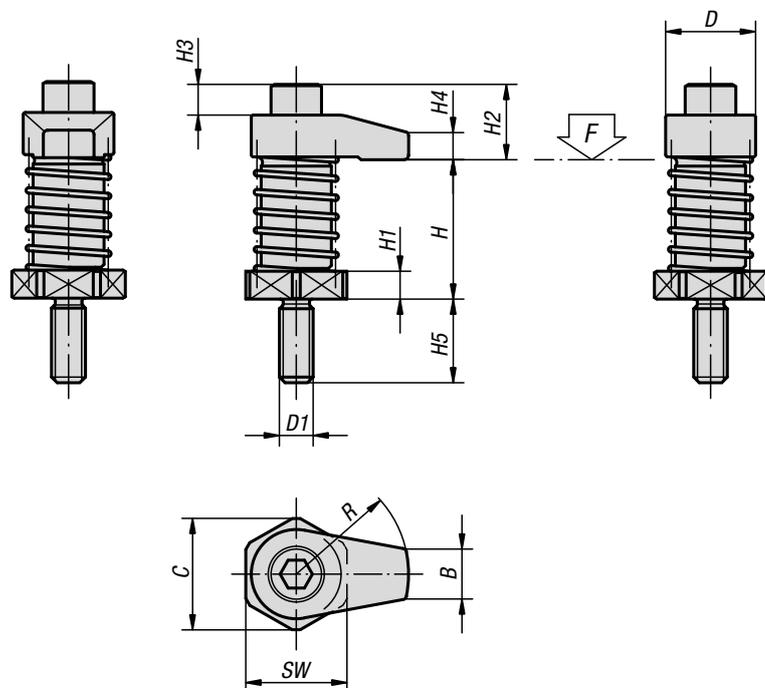
Exemple de commande :
K0013.608

KIPP Crochet de bridage avec embase avec bride de serrage rallongée

Référence	C	D	D1	H	H1	H2	H3	L	L1	L2	P	R	R1	SW	Force de serrage kN
K0013.606	M6	M6	20	56	60	53	10,5	9	11	8	20	10	30	17	4,5
K0013.608	M6	M8	20	56	60	53	10,5	9	11	8	20	10	30	17	4,5
K0013.610	M8	M10	25	72	79	67	12,5	12	15	10	25	12,5	40	19	6,5
K0013.612	M10	M12	32	88	96	82	16,5	18	17	12	30	16,5	50	27	11,8

Vérin de bridage

à embase



Matière :
Vérin de bridage et logement : acier traité.

Finition :
Bruni.

Exemple de commande :
K0015.12060

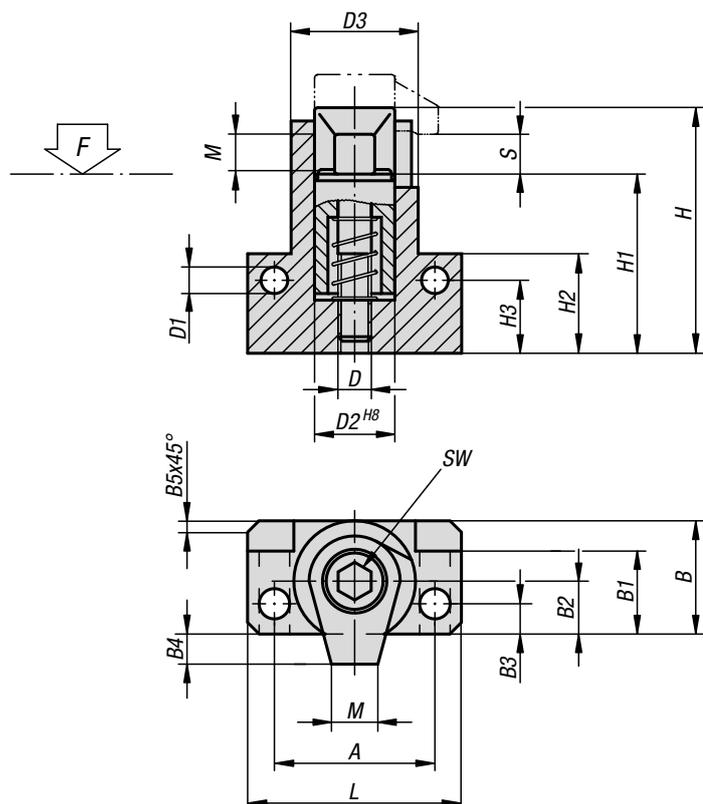
Nota :
Les vérins de bridage à embase se vissent directement dans les trous taraudés et ne nécessitent pas de lamage.
Éléments d'adaptation en hauteur assortis : voir entretoise K0018.

KIPP Vérin de bridage à embase

Référence	D	D1	H Plage de serrage	H1	H2	H3	H4	H5	B	C	R	SW	Couple de serrage max. Nm	F max. kN
K0015.08020	22	M8	35-45	6	14	2	7	19	10	25	20	22	20	7,9
K0015.08025	22	M8	35-45	6	14	2	7	19	10	25	25	22	20	7,3
K0015.08030	22	M8	35-45	6	14	2	7	19	10	25	30	22	20	6,7
K0015.08120	22	M8	45-55	16	14	2	7	19	10	25	20	22	20	7,9
K0015.08125	22	M8	45-55	16	14	2	7	19	10	25	25	22	20	7,3
K0015.08130	22	M8	45-55	16	14	2	7	19	10	25	30	22	20	6,7
K0015.12040	32	M12	50-65	10	27	11	10	30	18	40	40	36	45	13,5
K0015.12050	32	M12	50-65	10	29	11	12	30	18	40	50	36	45	12,6
K0015.12060	32	M12	50-65	10	29	11	12	30	18	40	60	36	45	11,7
K0015.12140	32	M12	65-80	25	27	11	10	30	18	40	40	36	45	13,5
K0015.12150	32	M12	65-80	25	29	11	12	30	18	40	50	36	45	12,6
K0015.12160	32	M12	65-80	25	29	11	12	30	18	40	60	36	45	11,7
K0015.16040	36	M16	50-65	10	36	15	15	30	22	40	40	36	60	13,4
K0015.16050	36	M16	50-65	10	36	15	15	30	22	40	50	36	60	12,4
K0015.16060	36	M16	50-65	10	36	15	15	30	22	40	60	36	60	12
K0015.16140	36	M16	65-80	25	36	15	15	30	22	40	40	36	60	13,4
K0015.16150	36	M16	65-80	25	36	15	15	30	22	40	50	36	60	12,4
K0015.16160	36	M16	65-80	25	36	15	15	30	22	40	60	36	60	12

Vérin de bridage

pivotant



Matière :

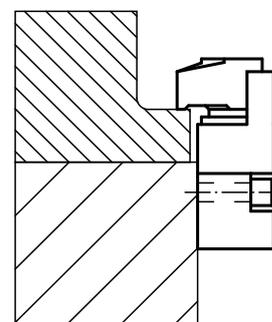
Vérin et vis de serrage : acier de traitement, traité.

Finition :

Bruni.

Exemple de commande :

K0016.12



KIPP Vérin de bridage pivotant

Référence	D	D1	D2	D3	A	B	B1	B2	B3	B4	B5	H	H1	H2	H3	L	M	S	SW	Couple de serrage max. Nm	F max. kN
K0016.08	M8	6,4	20	28	38	26	19,5	12	6	6	2,5	62	47,5	25	18	50	10	4	6	30	17
K0016.10	M10	8,4	24	34	48	31	22,5	14	7,5	9	3	74	57,5	30	21	64	12	5	8	50	18
K0016.12	M12	10,5	28	40	55	36,5	26	16,5	9	10,5	3,5	87	67	35	24	75	15	5	10	60	20
K0016.16	M16	12,8	34	48	65	43,5	31	19,5	10	16,5	4	112	87	45	32	88	20	5	14	120	24

Crochet de bridage à douille angulaire

à bride de serrage rallongée



Matière :

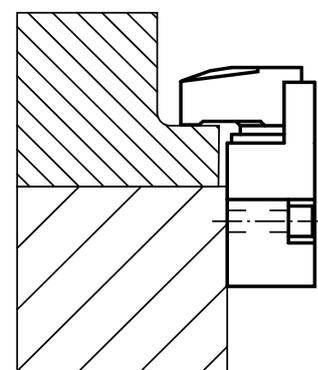
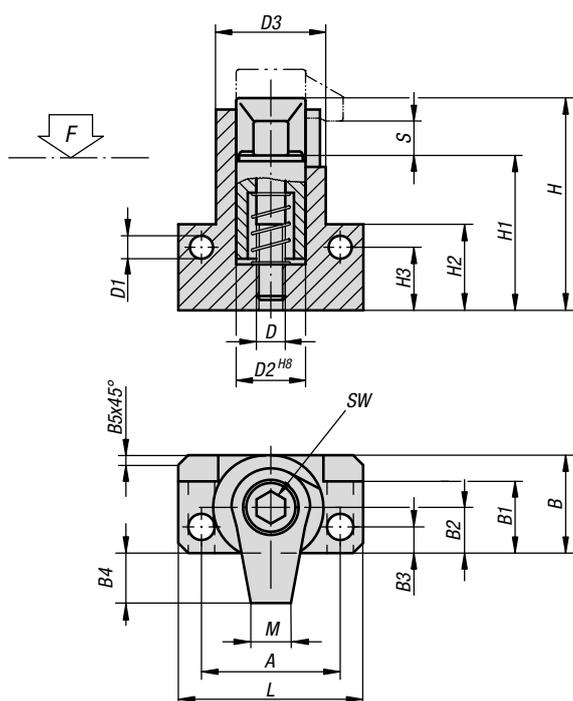
Vérin et vis de serrage : acier de traitement, traité.

Finition :

Bruni.

Exemple de commande :

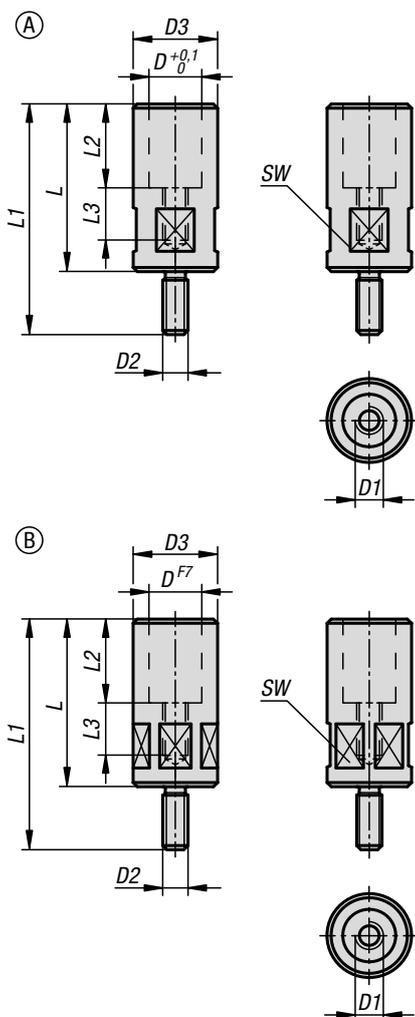
K0016.0826



KIPP Crochet de bridage à douille angulaire à bride de serrage rallongée

Référence	D	D1	D2	D3	A	B	B1	B2	B3	B4	B5	H	H1	H2	H3	L	M	S	SW	Couple de serrage max. Nm	F max. kN
K0016.0618	M6	6,4	16	28	38	26	19,5	12	6	18	2,5	54,5	44	25	18	50	9	4	5	7,5	4,5
K0016.0826	M8	8,4	20	34	48	31	22,5	14	7,5	26	3	65	53	30	21	64	12	5	6	15	6,5
K0016.1033	M10	10,5	24	40	55	36,5	26	16,5	9	33,5	3,5	77,5	61	35	24	75	18	5	8	30	11,8

Douille de guidage pour vérin de bridage



Matière :
Acier de traitement.

Finition :
Bruni.

Exemple de commande :
K0017.12080

Nota :
Les douilles de guidage pour vérin de bridage servent de réhausse et de guide pour vérins.

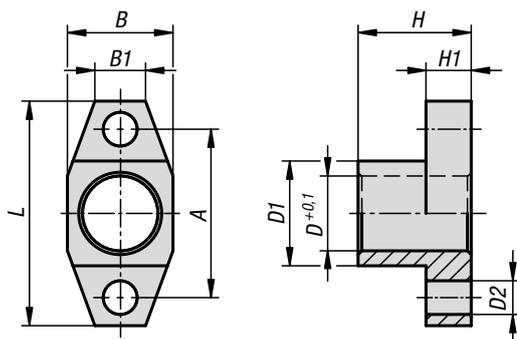
Accessoires :
Crochet de bridage K0014.
Entretoise K0018.

KIPP Douille de guidage pour vérin de bridage

Référence	Forme	Type de forme	D	D1	D2	D3	L	L1	L2	L3	SW	Couple de serrage max. Nm
K0017.04035	A	avec profil carré	10	M4	M6	14	35	46	16	13	12	2,7
K0017.06040	A	avec profil carré	12	M6	M8	16	40	54	19	14	13	7
K0017.08055	B	avec six pans	18	M8	M8	24	55	74	25	20	22	29,4
K0017.10063	B	avec six pans	20	M10	M12	32	63	93	30	21	30	39,2
K0017.10080	B	avec six pans	20	M10	M12	32	80	110	30	23	30	39,2
K0017.12080	B	avec six pans	25	M12	M12	40	80	110	40	25	36	49
K0017.12100	B	avec six pans	25	M12	M12	40	100	130	40	28	36	49
K0017.16080	B	avec six pans	32	M16	M16	50	80	110	40	25	46	78,4
K0017.16100	B	avec six pans	32	M16	M16	50	100	130	40	28	46	78,4

Douille de guidage

pour vérin de bridage

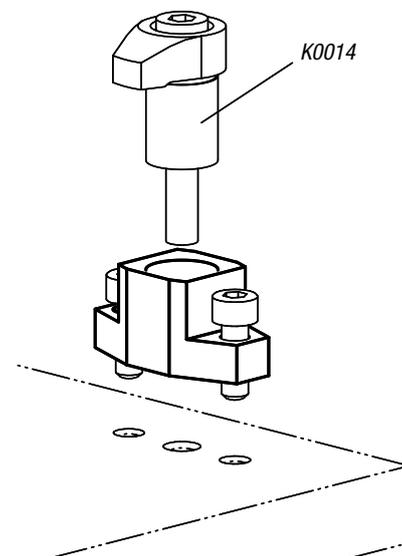


Matière :
Acier de traitement.

Finition :
Bruni.

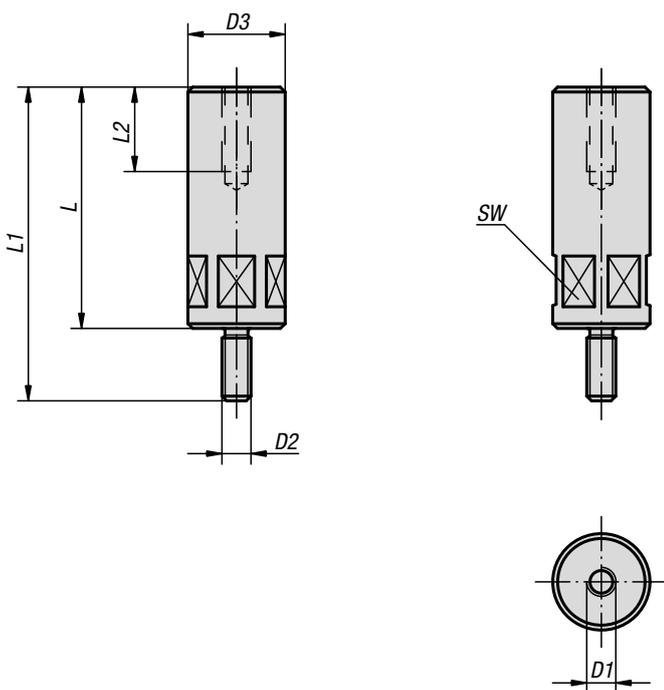
Exemple de commande :
K0851.08025

Accessoires :
Crochet de bridage K0014.



KIPP Douille de guidage pour vérin de bridage

Référence	A	B	B1	D	D1	D2	H	H1	L
K0851.040161	24	14	7,6	10	14	4,3	16	6	34
K0851.060191	28	16	8,5	12	16	5,3	19	8	40
K0851.08025	38	24	11,3	18	24	6,6	25	10	50
K0851.10030	45	28	13,4	20	28	9	30	12	60
K0851.12040	55	35	15	25	35	11	40	14	75
K0851.16040	65	42	20,2	32	42	13,5	40	16	85



Matière :
Acier de traitement.

Finition :
Bruni.

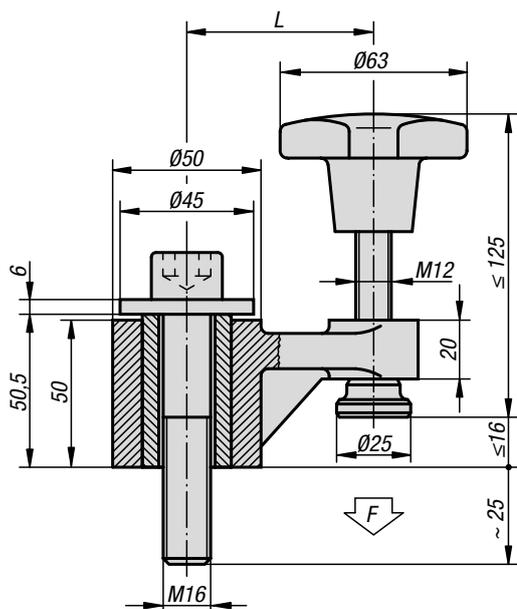
Exemple de commande :
K0018.16050

Nota :
Les entretoises servent de réhausse pour les vérins de bridage et leurs douilles de guidage.

KIPP Entretoise

Référence	D1	D2	D3	L	L1	L2	SW	Couple de serrage max. Nm
K0018.08032	M8	M8	24	32	51	20	22	29,4
K0018.08040	M8	M8	24	40	59	20	22	29,4
K0018.08050	M8	M8	24	50	69	20	22	29,4
K0018.08065	M8	M8	24	65	84	20	22	29,4
K0018.12050	M12	M12	40	50	80	35	36	49
K0018.12065	M12	M12	40	65	95	35	36	49
K0018.12080	M12	M12	40	80	110	35	36	49
K0018.12100	M12	M12	40	100	130	35	36	49
K0018.12125	M12	M12	40	125	155	35	36	49
K0018.12160	M12	M12	40	160	190	35	36	49
K0018.12200	M12	M12	40	200	230	35	36	49
K0018.16050	M16	M16	50	50	80	35	46	78,4
K0018.16065	M16	M16	50	65	95	35	46	78,4
K0018.16080	M16	M16	50	80	110	35	46	78,4
K0018.16100	M16	M16	50	100	130	35	46	78,4
K0018.16125	M16	M16	50	125	155	35	46	78,4
K0018.16160	M16	M16	60	160	190	35	55	78,4
K0018.16200	M16	M16	60	200	230	35	55	78,4

Ensemble de bridage pivotant



Matière :

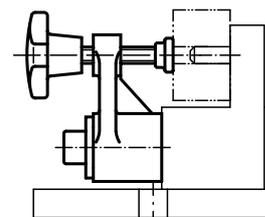
Corps : fonte malléable.
 Bague : acier de traitement 1.1191.
 Vis : acier de traitement 1.1181.
 Patin de serrage : acier traité 1.0301.

Finition :

Fonte : peint.
 Patin de serrage : cémenté.

Exemple de commande :

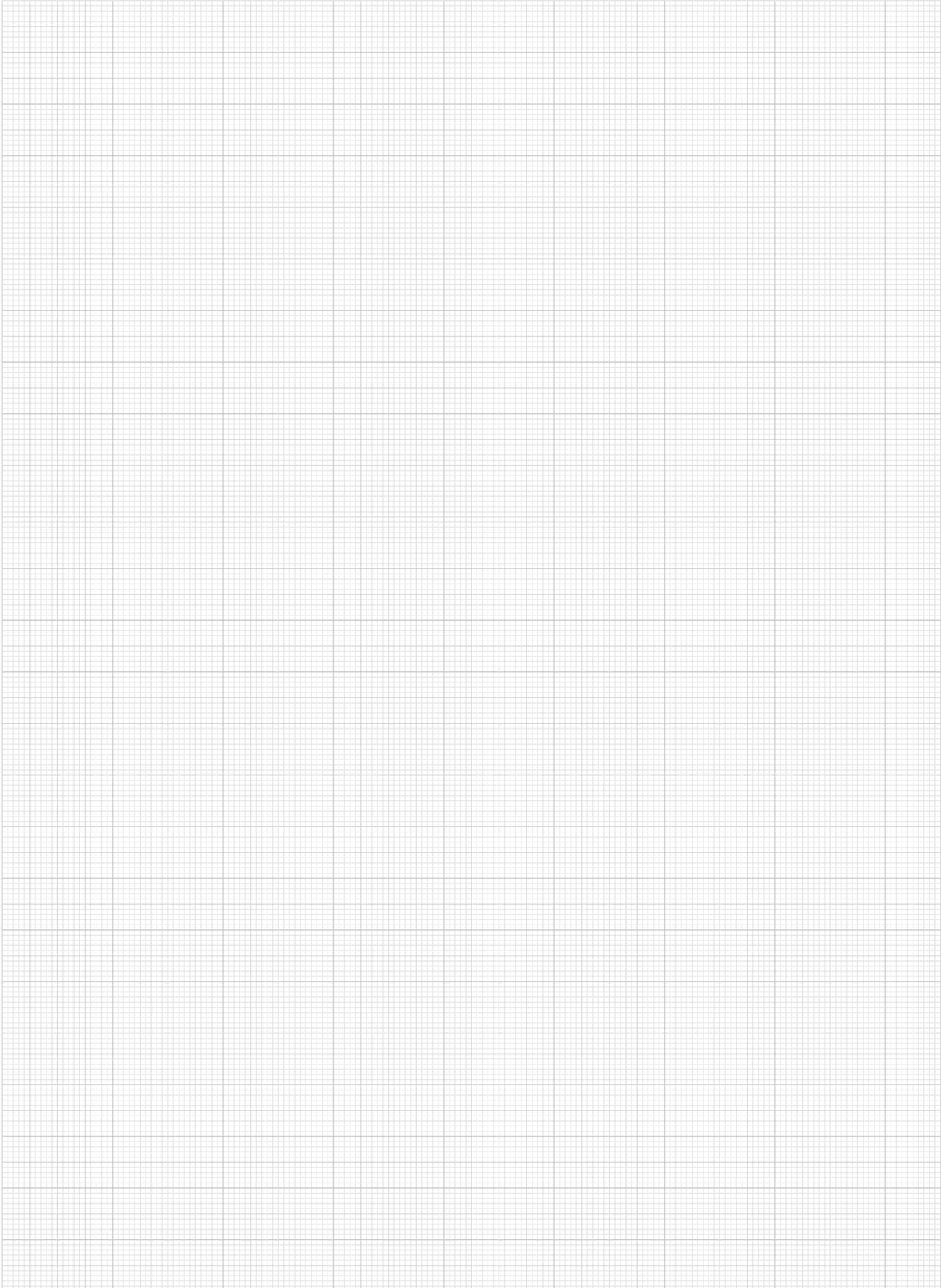
K0019.01

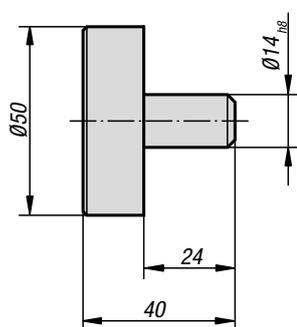


KIPP Ensemble de bridage pivotant

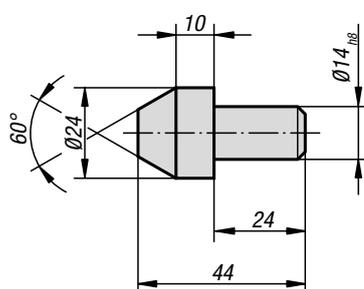
Référence	L	Force de serrage N
K0019.01	63	5000
K0019.02	100	3000

Notes :

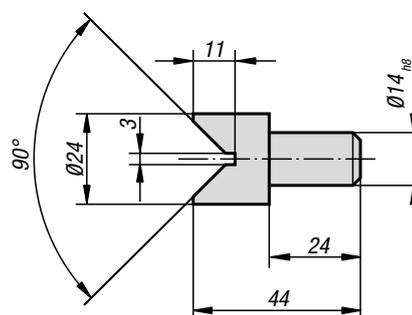




Embase



Cône



Prisme

KIPP Vérin à levier avec alésage non traversant

Référence	Finition
K0020.10	rotation à droite / pression
K0020.15	rotation à droite / traction
K0020.20	rotation à gauche / pression
K0020.25	rotation à gauche / traction

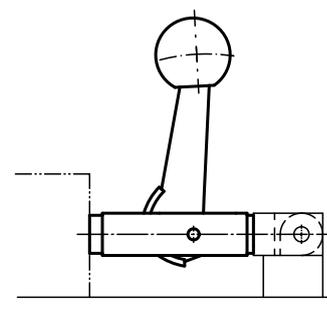
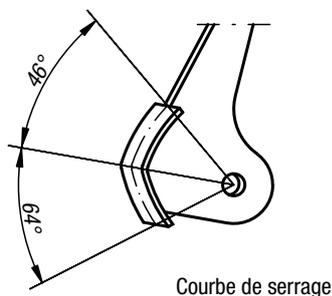
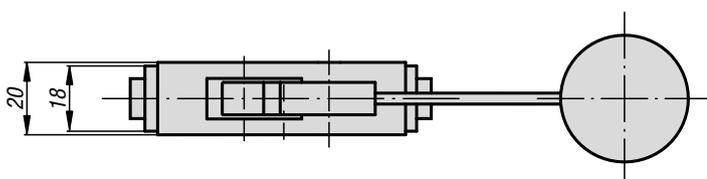
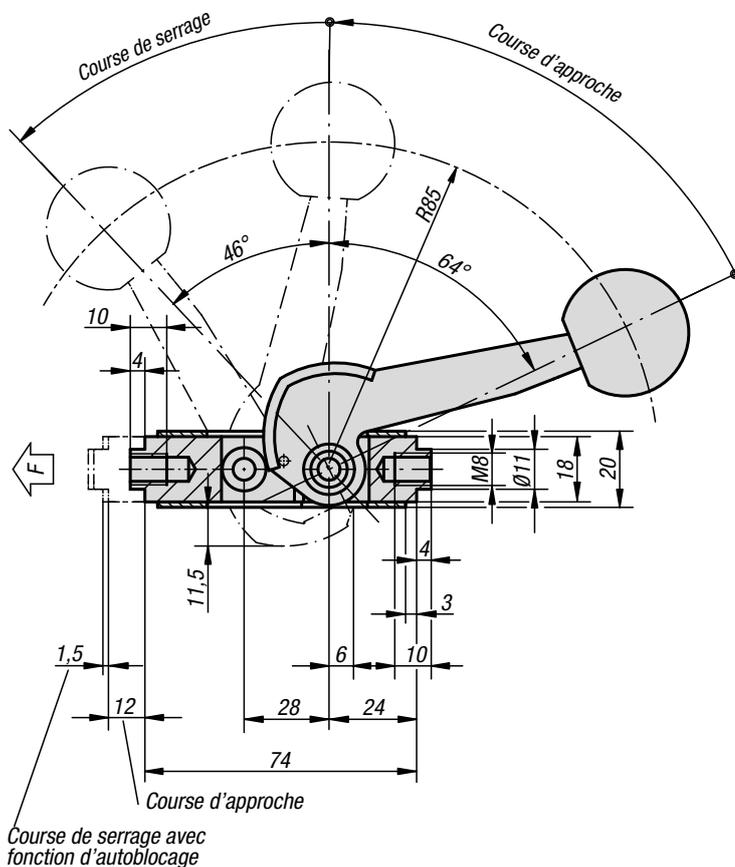
KIPP Vérin à levier avec alésage traversant

Référence	Finition
K0020.30	rotation à droite / pression
K0020.35	rotation à droite / traction
K0020.40	rotation à gauche / pression
K0020.45	rotation à gauche / traction

KIPP Equipements optionnels

Référence	Désignation
K0020.02	Embase
K0020.03	Cone
K0020.04	Prisme

Poussoir à levier

**Matière :**

Acier.

Boule : plastique PF 31.

Finition :

Corps gris argenté martelé.

Tous les autres éléments, ainsi que les équipements optionnels, sont réalisés en acier bruni.

Boule rouge.

Exemple de commande :

K0021.01

Nota :

La course d'approche est de 12 mm. Dans la course de serrage de 1,5 mm, le poussoir reste bloqué dans chaque position. Il est par conséquent possible de serrer en toute sécurité des pièces à usiner avec des tolérances pouvant atteindre 1 mm. Le poussoir à levier se monte indifféremment en position horizontale ou verticale.

Les équipements optionnels standardisés permettent d'autres utilisations. Ils sont livrés en option. Tous les éléments soumis à de fortes contraintes et le patin sont réalisés en acier cémenté.

L'effort de serrage maximum admissible est de 4905 N.

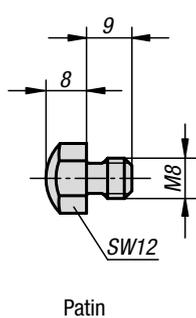
KIPP Poussoir à levier

Référence

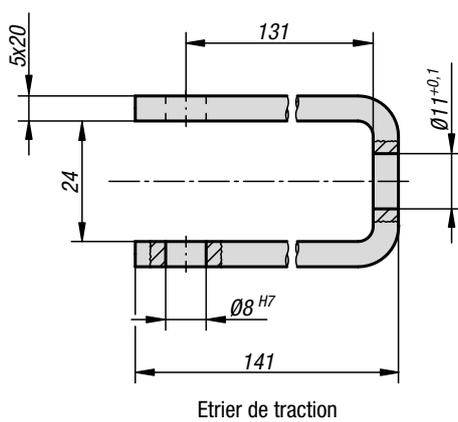
Dimensions

K0021.01

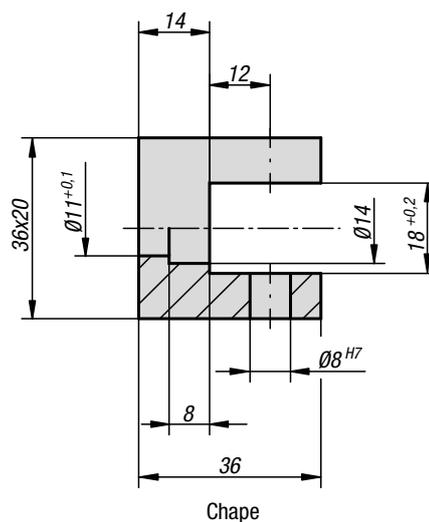
voir schéma



Patin



Etrier de traction

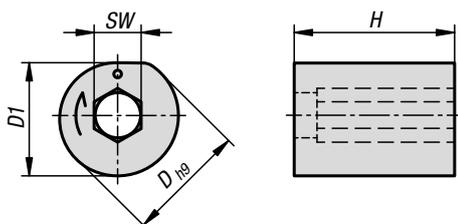


Chape

KIPP Equipements optionnels

Référence	Désignation
K0021.02	Chape
K0021.03	Etrier de traction
K0021.04	Patin

Excentrique de serrage en laiton

**Matière :**

Laiton.

Exemple de commande :

K1457.0808

Utilisation :

L'excentrique de serrage sert à fixer des composants sur des plaques et des pièces.

L'excentrique permet de réaliser des liaisons démontables de composants.

Les éléments de serrage permettent un montage précis des pièces.

Avantages :

Dans de nombreux cas, il n'est donc pas nécessaire de percer un trou transversal complexe pour les vis de serrage.

L'alésage de l'excentrique de serrage est réalisé de manière économique au cours du même processus d'usinage que l'alésage ou la rainure du composant à assembler.

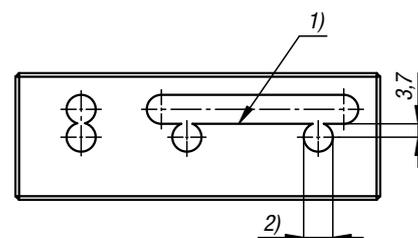
Principe fonctionnel:

Insérer le composant à serrer et l'excentrique de serrage dans la pièce de base. Le marquage de l'excentrique de serrage indique le composant à serrer. L'excentrique de serrage est serré avec une clé Allen dans le sens des repères en flèche.

Le composant peut être desserré en tournant l'excentrique de serrage à l'envers.

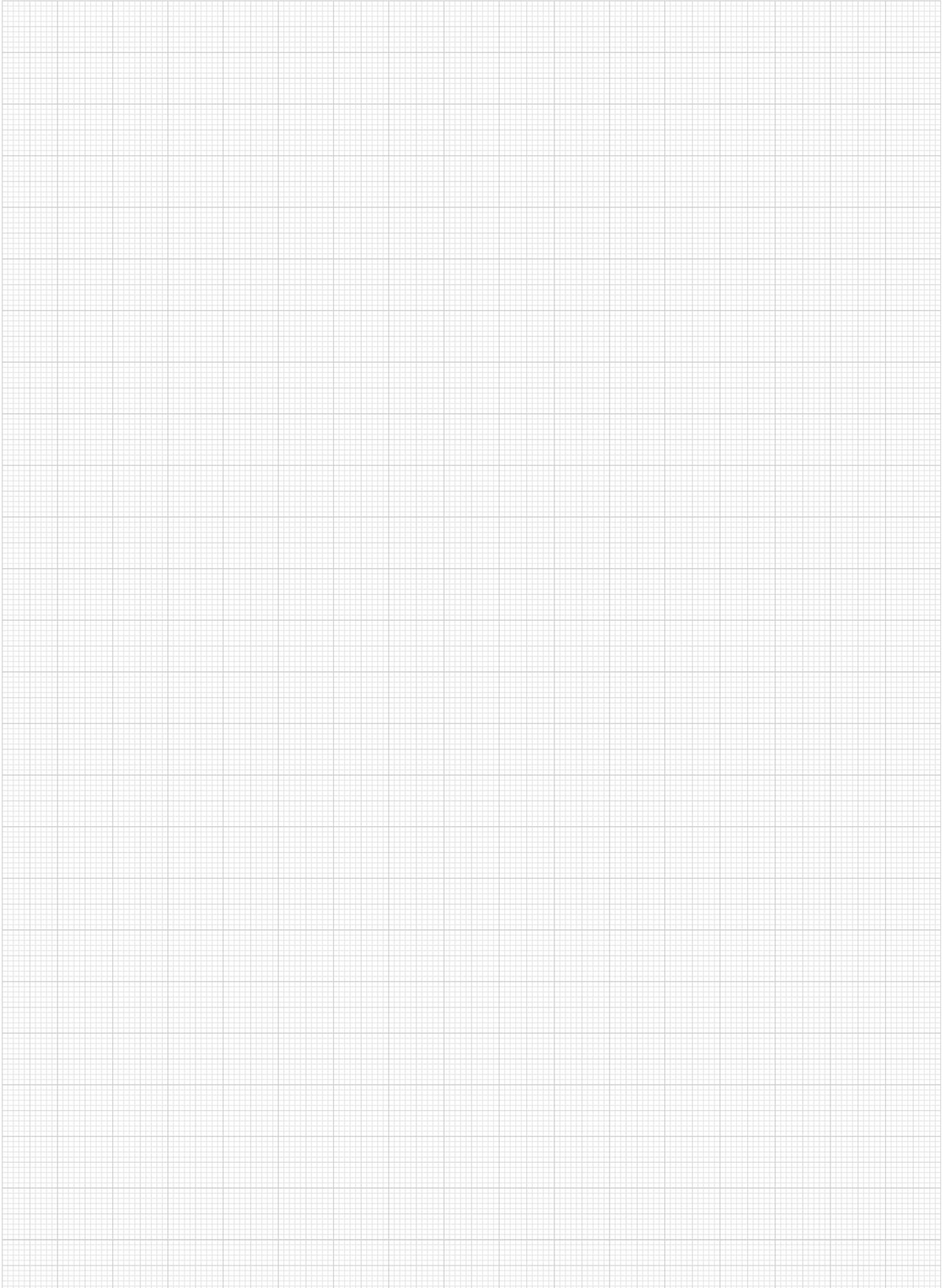
Indication de dessin :

- 1) Arêtes de serrage
- 2) 8 H9 profondeur min. 8

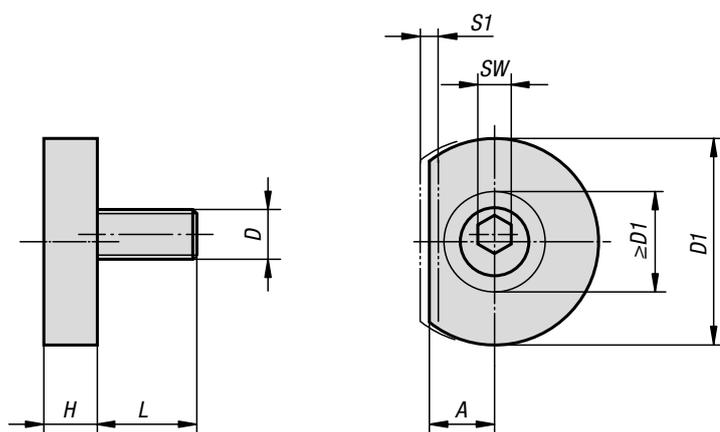
**KIPP excentrique de serrage en laiton**

Référence	D	D1	H	SW
K1457.0808	8	7,5	8	3

Notes :



Excentrique de bridage à usiner

**Matière :**

Vis excentrique, acier allié.
Rondelle de serrage en acier.

Finition :

Vis excentrique, bruni.
Rondelle de serrage, bruni.

Exemple de commande :

K0022.06

Nota :

Le disque de serrage peut être fraisé aux formes de la pièce pour obtenir un serrage mécanique de précision de pièces cylindriques à contours complexes. La distance A du plat au centre de l'excentrique est identique à celle de l'excentrique K0026 et permet d'interchanger ces deux composants.

«A» = distance entre la pièce à usiner et le centre du taraudage.

«D1 min.» = cote disponible pour le fraisage des contours.

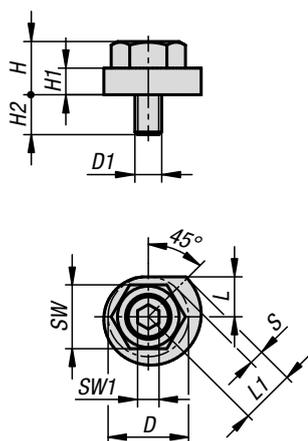
Sur demande :

Vis de rechange pour excentrique.

KIPP Excentrique de bridage à usiner

Référence	A	D	D1	D1 min.	H	L	SW	S1 (course de serrage)	Force de serrage kN
K0022.06	7,8	M6	24,9	12,1	6,4	11,9	4	1,01	3,3
K0022.10	10,2	M10	31,2	17,2	8,9	18	7	1,52	8,9
K0022.12	12,7	M12	37,6	22,4	11,4	22,9	8	2,03	17,8
K0022.16	15	M16	43,9	26,1	14	28,6	12	2,54	26,7

Excentriques de bridage



Matière :
Acier de traitement.

Finition :
Bruni.

Exemple de commande :
K1694.10

Montage :

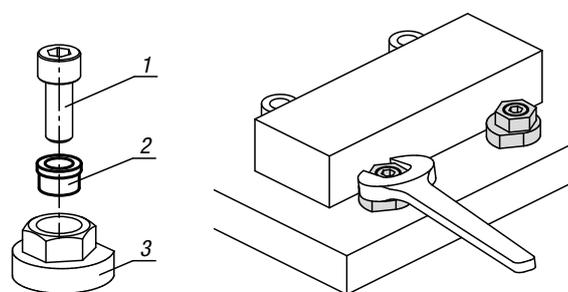
1. Insérez la vis d'arrêt dans la douille à collerette ainsi que dans l'excentrique de bridage et vissez fermement sur la plaque de base.
2. La pièce à usiner est fixée en serrant l'excentrique de bridage à l'aide d'une clé plate.

Avantages :

- Design compact
- Serrage simple et rapide de composants

Indication de dessin :

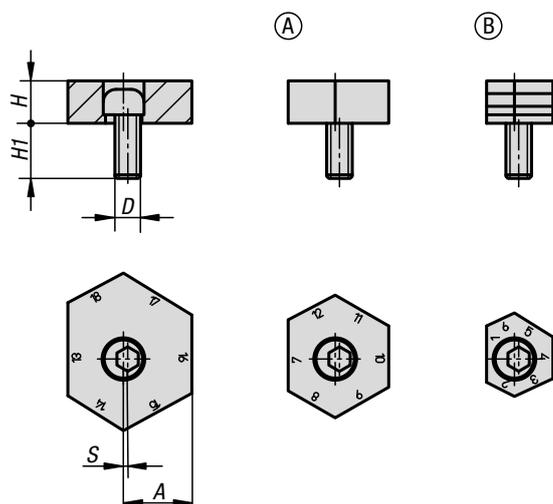
- 1) Vis d'arrêt
- 2) Douille à collerette
- 3) Excentrique de bridage



KIPP Excentriques de bridage

Référence	D	D1	H	H1	H2	L	L1	SW	SW1	Force de serrage kN	Course S	Couple de serrage max Nm
K1694.08	24	M8	16	8	12	12	16,4	19	6	5,2	4,4	50
K1694.10	30	M10	20	10	15	15	20,5	24	8	8	5,5	75
K1694.12	34	M12	24	12	18	17	23,2	27	10	9,3	6,2	90

Élément de bridage à six pans variable



Les éléments de bridage à six pans variables permettent de minimiser les coûts des dispositifs de serrage. Sans avoir à déplacer l'alésage, il est désormais possible de moduler la plage de serrage à l'intérieur d'un diamètre de 17 mm, par une simple rotation de l'élément à six pans variable.

Matière :

Vis de serrage traitée, classe de résistance 10.9.
Élément à six pans en acier de cémentation.

Finition :

Vis excentrique bruni.
Élément à six pans trempé et bruni.

Exemple de commande :

K0023.13

Nota :

Les éléments de bridage sont disponibles avec des bords lisses pour les surfaces usinées ou avec des bords crénelés pour les pièces brutes.
La « distance A » se règle en tournant simplement la bride de serrage hexagonale, dont les 6 bords ont une distance par rapport au centre de la vis qui diffère de 1 mm dans chaque cas.

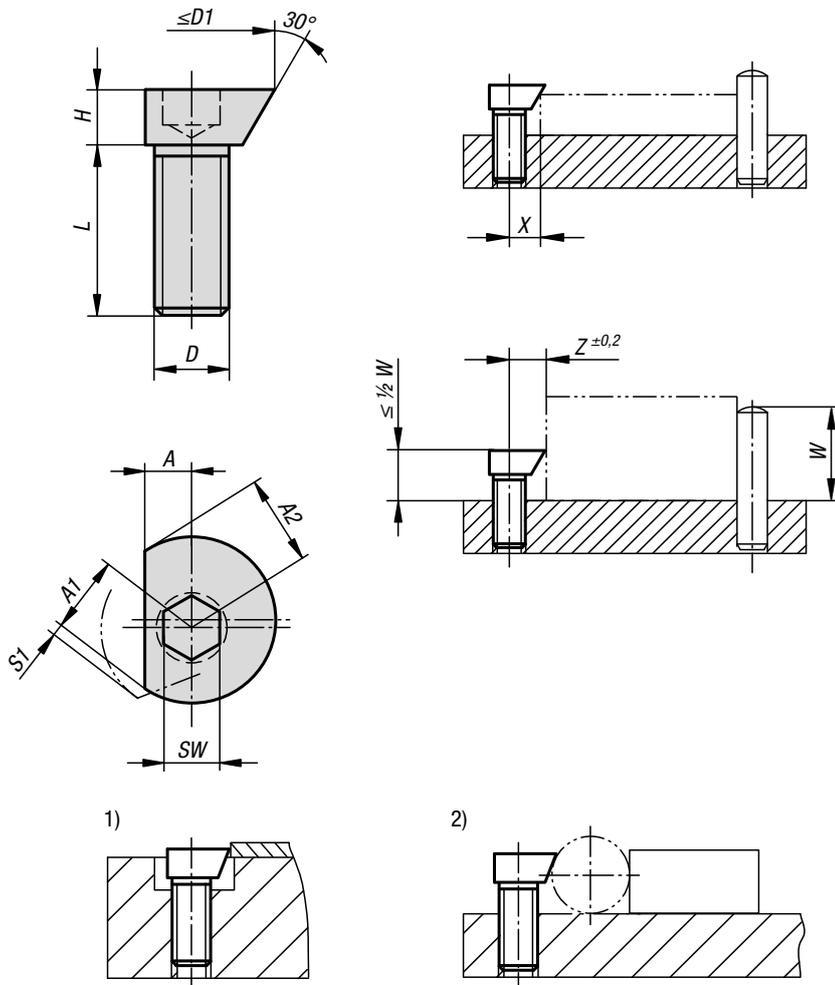
Sur demande :

Vis de rechange pour excentrique.

KIPP Élément de bridage à six pans variable

Référence Forme A finition lisse	Référence Forme B finition crénelée	Entraxe A pour chant variante n°	D	H	H1	S (Course de l'excentrique)	Force de serrage kN
K0023.09	K0023.13	1/12, 2/13, 3/14, 4/15, 5/16, 6/17	M12	10	22	1	18
K0023.10	K0023.14	7/18, 8/19, 9/20, 10/21, 11/22, 12/23	M12	10	22	1	18
K0023.11	K0023.15	13/24, 14/25, 15/26, 16/27, 17/28, 18/29	M12	10	22	1	18

Vis excentrique à tête fraisée



Matière :
Acier.

Finition :
Cémenté (56 ± 1 HRC) et zingué bleu.
Classe de résistance 8.8.

Exemple de commande :
K0024.0408

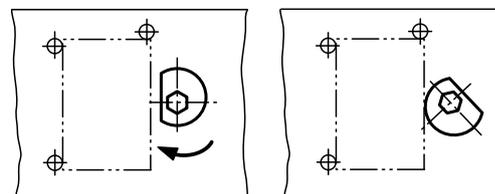
Nota :
Vis excentriques à tête fraisée, stables et compactes, permettant d'effectuer un serrage avec effet de plaquage sur les formes de pièces à usiner les plus variées.

Montage :
Faire un ou plusieurs trous taraudés à la distance prescrite X ou Z par rapport à la pièce à usiner. Visser la vis excentrique à la hauteur requise et avec la face plate par rapport à la pièce à usiner. Placer la pièce à usiner et serrer la vis excentrique à l'aide du six pans creux. Le serrage est réalisé avec 1/3 de tour environ. Le taraudage doit être lubrifié régulièrement.

La rotation lors du serrage doit toujours être effectuée dans le sens de la butée afin d'empêcher que la pièce à usiner bouge.

Sur demande :
Vis excentriques à tête fraisée avec filetage à gauche.

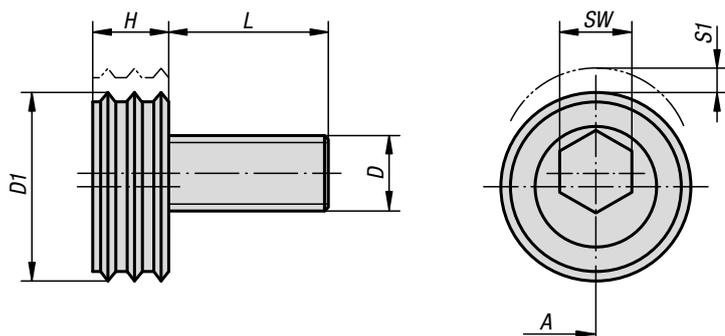
Indication de dessin :
1) Serrage des tôles minces
2) Serrage des pièces cylindriques



KIPP Vis excentrique à tête fraisée

Référence	A	A1	A2	D	D1 max.	H	L	SW	S1 (course de serrage)	X	Z	Force de serrage kN	Couple de serrage max Nm
K0024.0408	3	4,6	4	M4	9,2	3	8	2,5	0,6	3,5	4,2	0,09	1,5
K0024.0510	3,5	5,7	5	M5	11,4	4	10	3	0,7	4,2	5,2	0,1	2
K0024.0612	4,5	7,1	6,1	M6	14,2	5	12	4	1	5,4	6,4	0,3	4,5
K0024.0816	5,5	8,9	7,7	M8	18	6	16	5	1,2	6,6	8	2,7	20
K0024.1020	6,5	11,1	9,4	M10	22,2	7	20	6	1,7	8,3	9,8	4	30
K0024.1224	8	13,5	11,6	M12	27	9	24	8	1,9	10,1	12	5,4	44

Vis excentrique de bridage avec bague à crans


Matière :

Bague à crans en acier de cémentation.
Vis excentrique en acier de traitement.

Finition :

Vis de serrage : acier traité, classe de résistance 10.9, bruni.
Bague à crans : trempée et anodisée.

Exemple de commande :

K0025.16

Nota :

La bague à crans convient parfaitement pour le serrage de pièces brutes (pièces moulées ou ébauches forgées).

«A» = distance entre la pièce à usiner et le centre du taraudage.

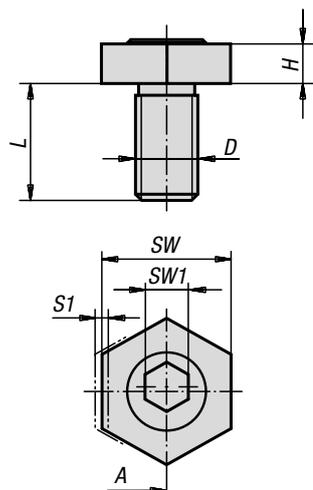
Sur demande :

Vis excentriques de rechange.

KIPP Vis excentrique de bridage avec bague à crans

Référence	A	D	D1	L	H	SW	S1 (course de serrage)	Force de serrage kN	Couple de serrage max. Nm
K0025.12	12,7	M12	25,4	22,5	9,6	8	2	18	88
K0025.16	15	M16	30,1	26,8	12,7	12	2,5	27	135

Excentrique de bridage hexagonal

**Matière :**

Vis excentrique en acier de traitement.
Pièce hexagonale en laiton.

Finition :

Vis de serrage : acier traité, classe de résistance 10.9, bruni.

Exemple de commande :

K0026.12

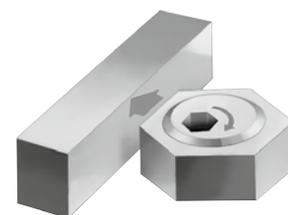
Nota :

La très faible hauteur des vis excentriques permet de résoudre un très grand nombre de problème de serrage dans la construction d'outillages. La pièce hexagonale en laiton assure un serrage extrêmement sûr et stable des pièces, tout en respectant l'état de surface. L'utilisation simultanée de plusieurs vis excentriques permet d'équiper des palettes entières.

« A » = distance entre la pièce à usiner et le centre du filetage de la vis.

Sur demande :

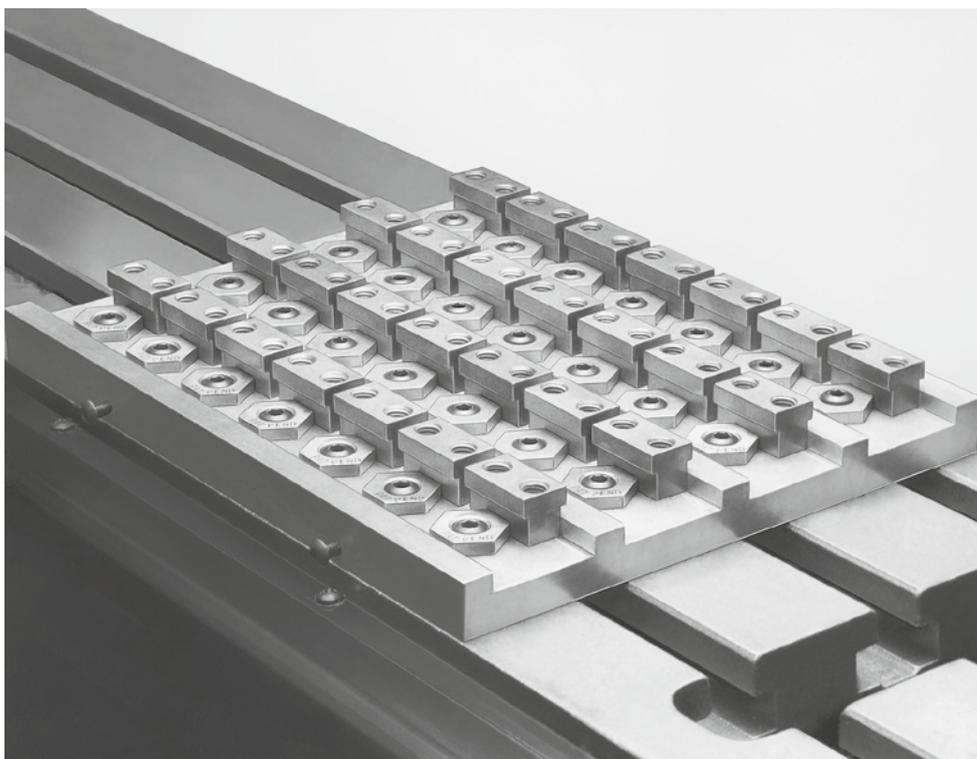
Vis excentriques de rechange.



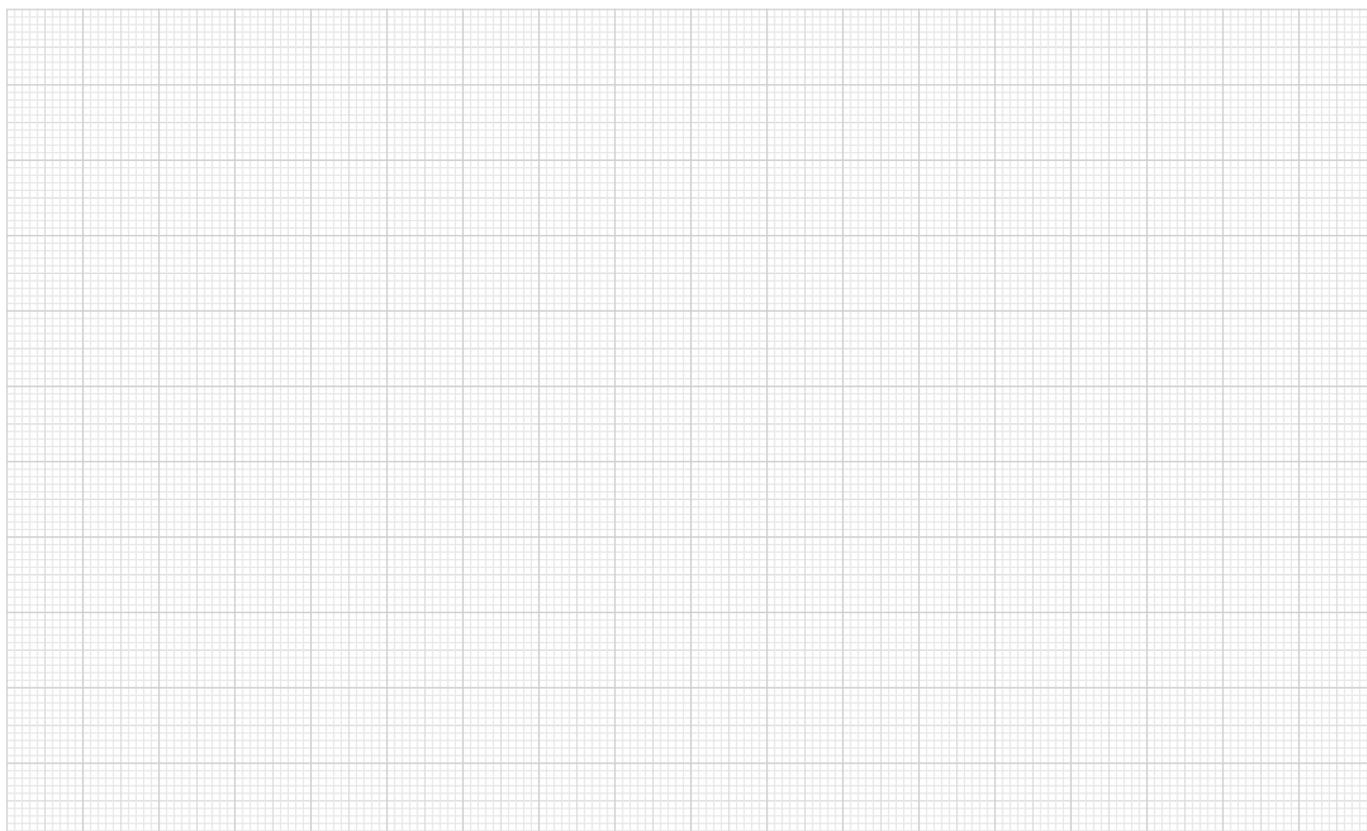
KIPP Excentrique de bridage hexagonal

Référence	A	D	H	L	SW	SW1	S1 (course de serrage)	Force de serrage kN	Couple de serrage max. Nm
K0026.04	3,8	M4	2,8	10	8	3	0,8	0,9	2,2
K0026.06	7,8	M6	4,8	12	16	4	1	3,4	8,5
K0026.08	10,2	M8	4,8	15	20,6	5	1	3,6	11,3
K0026.10	10,2	M10	6,4	20	20,6	7	1,6	9,0	28,06
K0026.12	12,7	M12	9,5	25	25,4	8	2	18,0	88
K0026.16	15	M16	12,7	30	30,2	12	2,5	27,0	135

Exemple d'utilisation : excentriques de bridage (montage en panoplie)

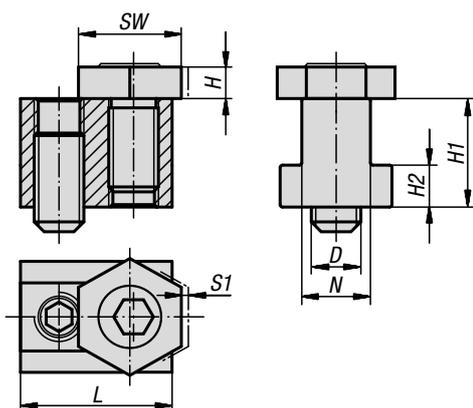


Notes :



Module excentrique de serrage

avec tasseau pour rainure en T



Matière :

Acier de traitement.
Pièce hexagonale en laiton.

Finition :

Acier traité, classe de résistance 10.9, bruni.

Exemple de commande :

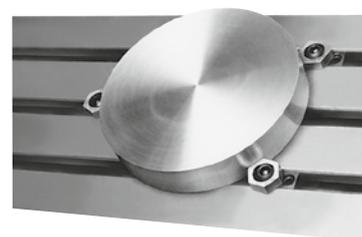
K0027.12

Nota :

L'excentrique de bridage avec tasseau peut être utilisé directement sur la table de la machine ou sur des tables munies de rainures en T. La vis de pression assure la fixation de l'élément dans la rainure en T. Pour éviter la formation d'empreintes au fond de la rainure en T, il est recommandé d'utiliser des cales minces de protection.

Sur demande :

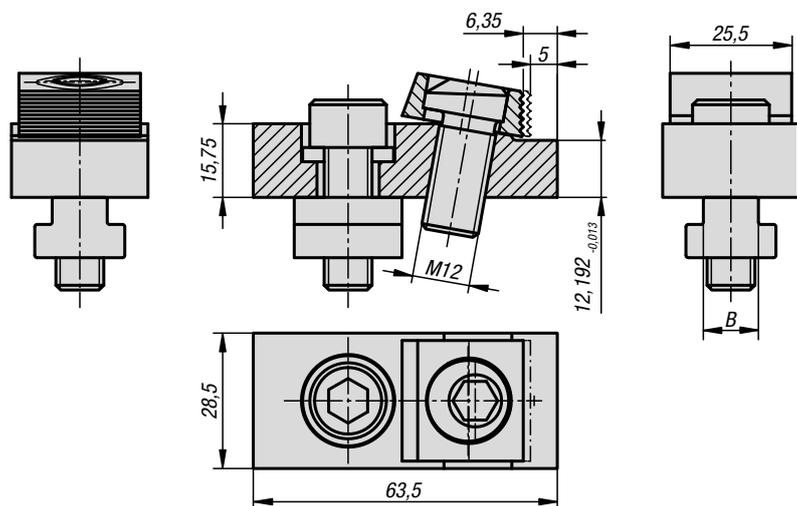
Vis excentriques de rechange.



KIPP Excentriques de bridage hexagonal avec tasseau pour rainure en T

Référence	D	N	H	H1	H2	L	SW	S1 (course de serrage)	Force de serrage kN
K0027.08	M6	8	4,8	9,6	4,5	23	16	1	3,4
K0027.10	M6	10	4,8	14	4,5	23	16	1	3,4
K0027.12	M8	12	4,8	15,5	6,5	28	21	1	3,6
K0027.14	M10	14	6,4	22	8,5	30,5	21	1,6	9
K0027.16	M12	16	9,5	22,5	9	30,5	25	2	18
K0027.18	M12	18	9,5	28,5	10	34,5	25	2	18
K0027.20	M16	20	12,7	32	12	39	30	2,5	27
K0027.22	M16	22	12,7	38,2	14	44	30	2,5	27

Crampon plaqueur à excentrique avec appui



Matière :
Acier.

Finition :
Corps : traité et bruni.
Plaque de bridage : cémentée, plaquée laiton.

Exemple de commande :
K0028.16

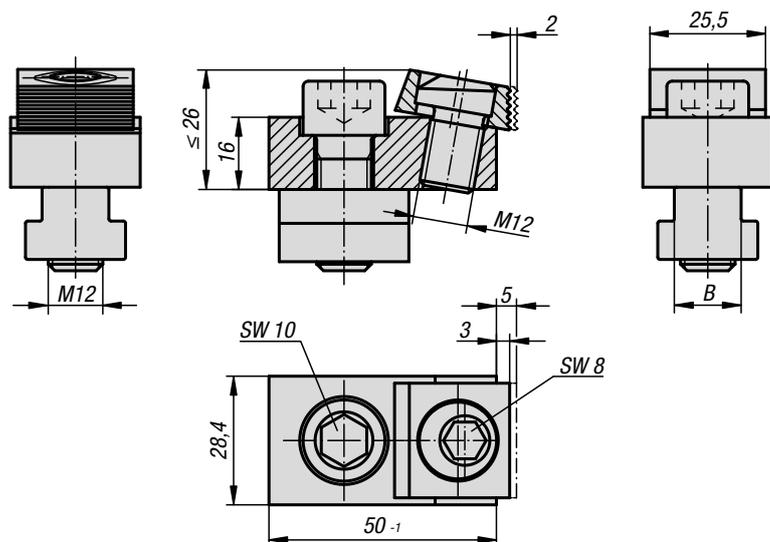
Nota :
Les crampons plaqueurs à excentrique peuvent être utilisés directement sur la table de la machine. En plus du serrage, ce dispositif assure un effet de plaquage puissant.

Sur demande :
Vis de rechange pour excentrique.

KIPP Crampon plaqueur à excentrique avec appui

Référence	B Largeur rainure	Force de serrage kN
K0028.12	12	12
K0028.14	14	12
K0028.16	16	12
K0028.18	18	12

Crampon plaqueur à excentrique

**Matière :**

Acier.

Finition :

Corps : traité et bruni.

Plaque de bridage : cémentée, plaquée laiton.

Exemple de commande :

K0029.14

Nota :

Le crampon plaqueur à excentrique peut être utilisé directement sur la table de la machine ou sur des plaques d'adaptation. L'effet de plaquage permet d'immobiliser la pièce à usiner sur le support. Les plaques de bridage s'adaptent à la position angulaire de la pièce, c'est-à-dire que celle-ci n'a pas besoin d'être orthogonale. La plaque de bridage présente une surface lisse pour les pièces traitées et une surface crénelée pour les pièces brutes.

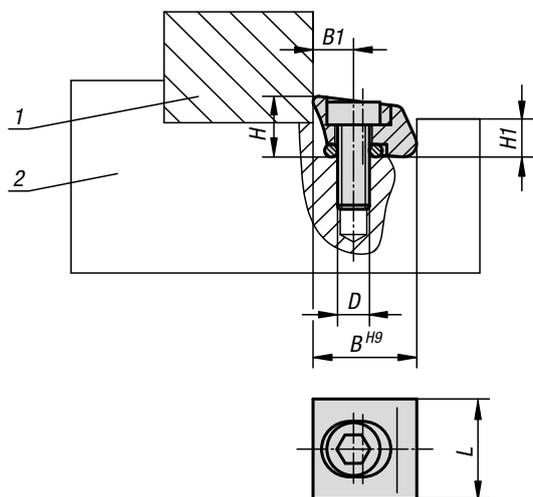
Sur demande :

Vis de rechange pour excentrique.

KIPP Crampon plaqueur à excentrique

Référence	B Largeur rainure	Force de serrage kN
K0029.00	sans tasseau	18
K0029.14	14	18
K0029.16	16	18
K0029.18	18	18

Mini crampon



Matière :
Mini crampon : acier ou laiton.

Finition :
Acier : trempé.

Exemple de commande :
K0030.113

Nota :
Construction compacte, encombrement réduit. Pas d'arêtes gênantes grâce au serrage latéral. Effet de plaquage vers le bas.

Indication de dessin :
1) Pièce à usiner
2) Dispositif

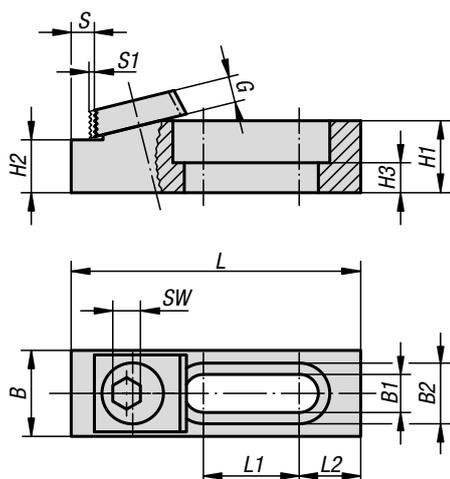
KIPP Mini crampon

Référence	Finition	Matière du corps de base	D	B	B1	H	H1	L	Course de serrage	Force de serrage kN	Couple de serrage max Nm
K0030.110	arête vive	acier	M2,5x8	9,5	3,8	6	3,6	9,5	0,15	2,8	1,8
K0030.113	arête vive	acier	M4x12	12,7	5,1	8	4,8	13	0,4	6,6	5,6
K0030.119	arête vive	acier	M6X16	19,05	7,6	11,5	7,2	19	0,6	16	22,5
K0030.210	arête arrondie	acier	M2,5x8	9,5	3,8	6	3,6	9,5	0,15	2,8	1,8
K0030.213	arête arrondie	acier	M4x12	12,7	5,1	8	4,8	13	0,4	6,6	5,6
K0030.219	arête arrondie	acier	M6X16	19,05	7,6	11,5	7,2	19	0,6	16	22,5
K0030.310	arête arrondie	laiton	M2,5x8	9,5	3,8	6	3,6	9,5	0,15	0,9	0,56
K0030.313	arête arrondie	laiton	M4x12	12,7	5,1	8	4,8	13	0,4	1,8	2,8
K0030.319	arête arrondie	laiton	M6X16	19,05	7,6	11,5	7,2	19	0,6	4,2	5,6

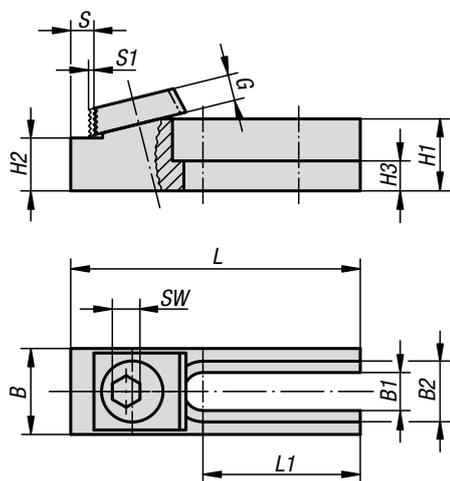
Crampon plaqueur à excentrique réglable



K0031.08, K0031.12



K0031.16



Matière :

Acier.

Finition :

Corps : traité et bruni.

Surface d'appui : rectifiée.

Plaque de bridage : cimentée, plaquée laiton.

Exemple de commande :

K0031.12

Nota :

Deux butées utilisées avec deux crampons plaqueurs à excentrique réglable permettent de constituer un dispositif de bridage sur mesure pour un grand nombre d'applications spécifiques.

Sur demande :

Vis de rechange pour excentrique.

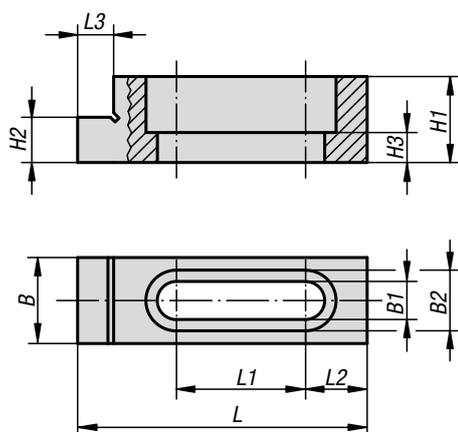
KIPP Crampon plaqueur à excentrique réglable

Référence	Vis de fixation assortie	L	L1	L2	B	B1	B2	H1	H2	H3	S	S1	G	SW	Trou oblong	Force de serrage kN	Couple de serrage max. Nm
K0031.08	M8	63,5	21	13,5	19	8,4	13,4	15,9	11,684 -0,013	6,6	6,3	1,2	5,3	7	fermé	8,9	28
K0031.12	M12	95,1	42,7	12,7	28,5	13	19,8	15,9	12,192 -0,013	6,9	7,1	2	9,5	8	fermé	17,8	88
K0031.16	M16	107	46,3	-	38	17	24,8	41	35,001 -0,013	21	8,3	2,5	12,7	12	ouvert	26,7	135

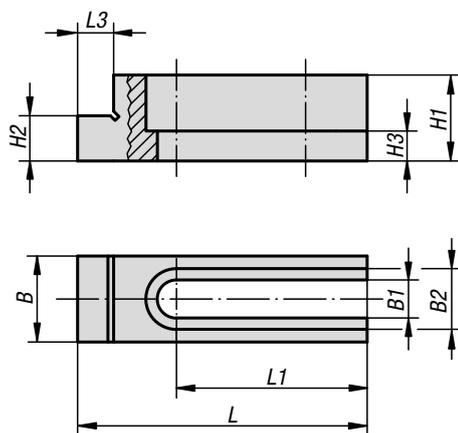
Butée réglable avec appui



K0032.08, K0032.12



K0032.16



Matière :

Acier.

Finition :

Trempé, bruni.

Surfaces d'appui et de butée : rectifiées.

Exemple de commande :

K0032.12

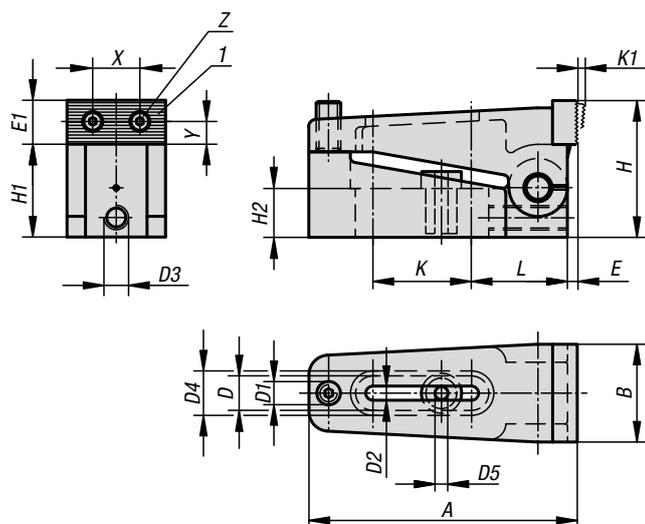
Nota :

Deux butées utilisées avec deux crampons plaqueurs à excentrique réglable permettent de constituer un dispositif de bridage sur mesure pour un grand nombre d'applications spécifiques.

KIPP Butée réglable avec appui

Référence	pour vis	L	L1	L2	L3	B	B1	B2	H1	H2	H3	Trou oblong
K0032.08	M8	63,5	28,3	13,5	7,9	19	8,4	13,4	19	11,684 -0,013	6,6	fermé
K0032.12	M12	95,2	42,7	12,7	7,9	28,5	13,4	19,8	22	12,192 -0,013	6,9	fermé
K0032.16	M16	107	46,2	-	9,5	38	17	24,8	50,7	35,001 -0,013	21,3	ouvert

Crampon plaqueur large



Matière :

Corps de base : acier.
Mors de serrage : acier de cémentation.
Douille de centrage à collerette : acier de traitement.

Finition :

Bruni. Mors de serrage : cémenté.

Exemple de commande :

K0033.006

Nota :

Les crampons plaqueurs larges présentent une surface d'appui lisse pour les surfaces usinées et une surface d'appui crénelée pour les surfaces brutes. En plus du serrage, ce dispositif procure un effet de plaquage puissant. On peut monter une vis HC dans le taraudage D3 pour éviter le recul du crampon.

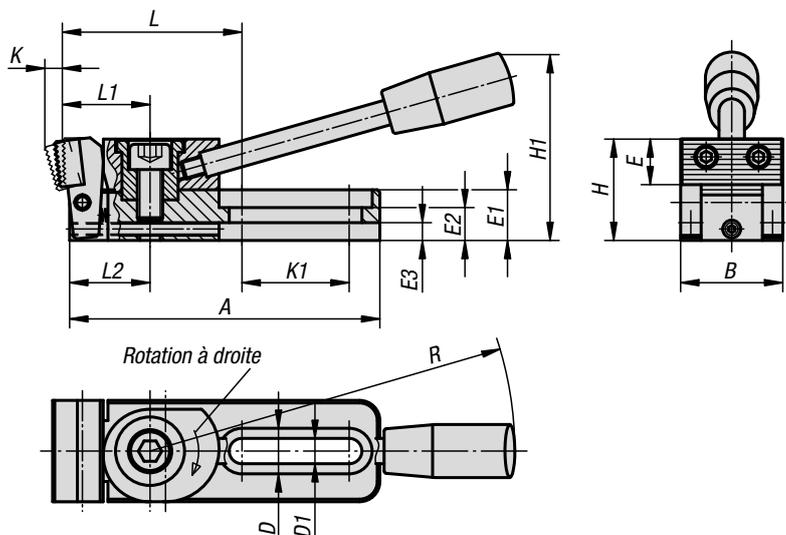
Indication de dessin :

1) Plaquette amovible

KIPP Crampon plaqueur large

Référence	A	B	D	D1	D2	D3	D4	D5	E	E1	H	H1	H2	K	K1	L	X	Y	Z	F=Force de serrage N
K0033.006	73	25	12,2	M6	7	M6	16	6,5	2,5	11	35	24	12,4	25,5	2,5	27	12	4,5	M3	10000
K0033.010	110	39	18,2	M10	11	M10	24	10,5	4	18	56	38	20	40,5	4	39	20,5	8	M5	40000
K0033.016	170	58	26,2	M16	17	M10	35	17	7	27	85	60	30	60,5	7	61	32	13	M8	100000

Crampon plaqueur à came



Matière :

Acier.

Finition :

Cémenté et bruni.

Exemple de commande :

K0034.006010

Nota :

Le crampon plaqueur à came est un élément de serrage rapide, permettant de serrer les pièces à usiner par l'action du levier à came. Le crampon plaqueur à came se positionne et se fixe à l'aide de la douille de centrage et de la vis de butée (voir schéma). La vis de butée permet après réglage d'empêcher le recul du crampon en reportant les efforts de serrage directement sur la douille de centrage.

Pour réf. K0034.006010, K0034.006015, K0034.006030 et K0034.006035 : Exécution en 2 inserts ronds en carbure.

Force de serrage :

K0034.006... = 3800 N

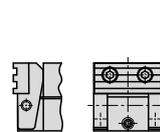
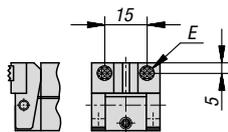
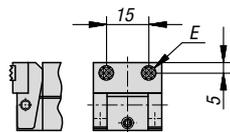
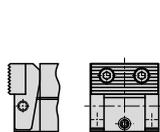
K0034.010... = 7200 N

Forme A
Mors strié
en acier traité

Forme B
Mors avec :
2 inserts ronds en
carbure

Forme C
Mors avec :
2 inserts ronds en carbure
et vé de centrage

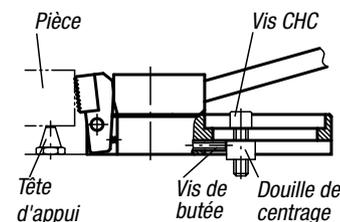
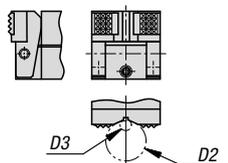
Forme D
Mors strié
en POM



3 inserts carrés
en carbure pour le M10



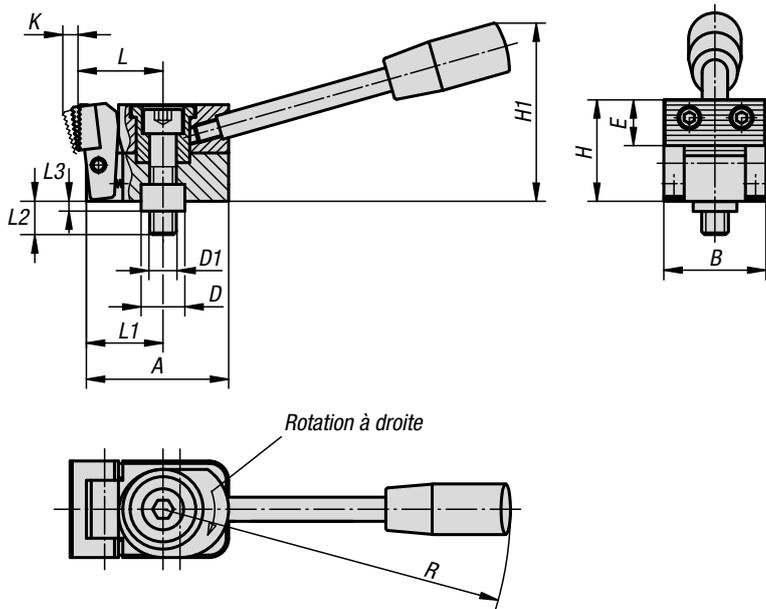
2 inserts carrés
en carbure et vé de centrage pour le M10



KIPP Crampon plaqueur à came

Référence	Forme	Finition 1	A	B	D	D1	D2 max.	D3 min.	E	E1	E2	E3	H	H1	K	K1	L	L1	L2	R	F=Force de serrage N
K0034.006005	A	droite	78	25	12	6,2	-	-	11	12	8	4	25	45	4	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010005	A	droite	121,5	40	18	10,2	-	-	18	20	13	7	40	74	6	42	71	35	31,5	143	7200
K0034.006025	A	gauche	78	25	12	6,2	-	-	11	12	8	4	25	45	4	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010025	A	gauche	121,5	40	18	10,2	-	-	18	20	13	7	40	74	6	42	71	35	31,5	143	7200
K0034.006010	B	droite	78	25	12	6,2	-	-	∅8	12	8	4	24	45	3,5	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010010	B	droite	121,5	40	18	10,2	-	-	12,7	20	13	7	39	74	5,5	42	73	35	31,5	143	7200
K0034.006030	B	gauche	78	25	12	6,2	-	-	∅8	12	8	4	24	45	3,5	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010030	B	gauche	121,5	40	18	10,2	-	-	12,7	20	13	7	39	74	5,5	42	73	35	31,5	143	7200
K0034.006015	C	droite	78	25	12	6,2	9,5	2,5	∅8	12	8	4	24	45	3,5	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010015	C	droite	121,5	40	18	10,2	27	4,5	12,7	20	13	7	39	74	5,5	42	73	35	31,5	143	7200
K0034.006035	C	gauche	78	25	12	6,2	9,5	2,5	∅8	12	8	4	24	45	3,5	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010035	C	gauche	121,5	40	18	10,2	27	4,5	12,7	20	13	7	39	74	5,5	42	73	35	31,5	143	7200
K0034.006020	D	droite	78	25	12	6,2	-	-	11	12	8	4	25	45	4	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010020	D	droite	121,5	40	18	10,2	-	-	18	20	13	7	40	74	6	42	70,5	35	31,5	143	7200
K0034.006040	D	gauche	78	25	12	6,2	-	-	11	12	8	4	25	45	4	26	46,5	22	20	110	3800
K0034.010040	D	gauche	121,5	40	18	10,2	-	-	18	20	13	7	40	74	6	42	70,5	35	31,5	143	7200

Crampon plaqueur à came



Matière :
Acier.

Finition :
Cémenté et bruni.

Exemple de commande :
K0035.006005

Nota :
Le crampon plaqueur à came est un élément de serrage rapide, permettant de serrer les pièces à usiner par l'action du levier à came. Le crampon plaqueur à came se positionne et se fixe à l'aide de la douille de centrage (voir schéma).

Pour réf. K0035.006010, K0035.006015, K0035.006030 et K0035.006035 : Exécution en 2 inserts ronds en carbure.

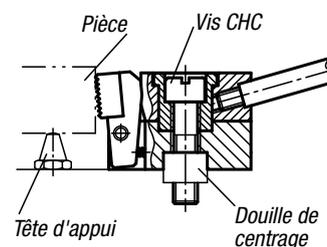
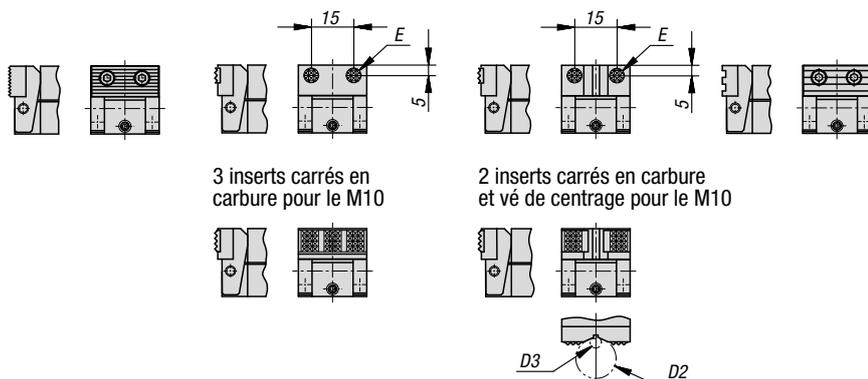
Force de serrage :
K0035.006... = 3800 N
K0035.010... = 7200 N

Forme A
Mors strié
en acier traité

Forme B
Mors avec :
2 inserts ronds en
carbure

Forme C
Mors avec :
2 inserts ronds en carbure
et vê de centrage

Forme D
Mors strié
en POM

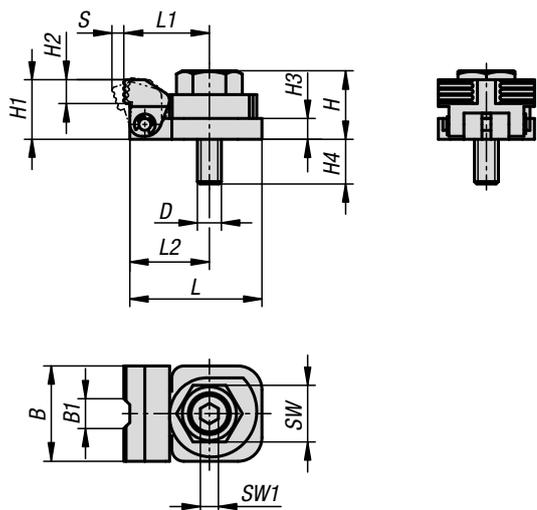


KIPP Crampon plaqueur à came

Référence	Forme	Finition 1	A	B	D	D1	D2 max.	D3 min.	E	H	H1	K	L	L1	L2	L3	R	F=Force de serrage N
K0035.006005	A	droite	38,5	25	12	M6	-	-	11	25	45	4	22	20	17	4	110	3800
K0035.010005	A	droite	58,5	40	18	M10	-	-	18	40	74	6	35	31,5	27	6	143	7200
K0035.006025	A	gauche	38,5	25	12	M6	-	-	11	25	45	4	22	20	17	4	110	3800
K0035.010025	A	gauche	58,5	40	18	M10	-	-	18	40	74	6	35	31,5	27	6	143	7200
K0035.006010	B	droite	38,5	25	12	M6	-	-	ø8	24	45	3,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010010	B	droite	58,5	40	18	M10	-	-	12,7	39	74	5,5	37	31,5	27	6	143	7200
K0035.006030	B	gauche	38,5	25	12	M6	-	-	ø8	24	45	3,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010030	B	gauche	58,5	40	18	M10	-	-	12,7	39	74	5,5	37	31,5	27	6	143	7200
K0035.006015	C	droite	38,5	25	12	M6	9,5	2,5	ø8	24	45	3,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010015	C	droite	58,5	40	18	M10	27	4,5	12,7	39	74	5,5	37	31,5	27	6	143	7200
K0035.006035	C	gauche	38,5	25	12	M6	9,5	2,5	ø8	24	45	3,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010035	C	gauche	58,5	40	18	M10	27	4,5	12,7	39	74	5,5	37	31,5	27	6	143	7200
K0035.006020	D	droite	38,5	25	12	M6	-	-	11	25	45	4,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010020	D	droite	58,5	40	18	M10	-	-	18	40	74	7	34,5	31,5	27	6	143	7200
K0035.006040	D	gauche	38,5	25	12	M6	-	-	11	25	45	4,5	22	20	17	4	110	3800
K0035.010040	D	gauche	58,5	40	18	M10	-	-	18	40	74	7	34,5	31,5	27	6	143	7200

Crampons plaqueurs

avec excentrique



Matière :

Acier de traitement.

Finition :

Bruni.

Exemple de commande :

K1695.101

Montage :

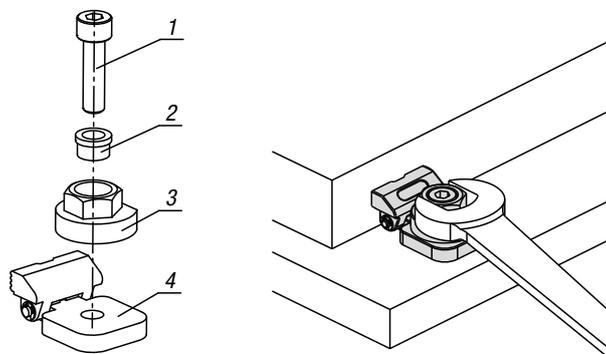
1. Insérez la vis d'arrêt dans la douille à collerette, l'excentrique de bridage et l'ensemble de bridage et vissez fermement sur la plaque de base.
2. La pièce à usiner est fixée en serrant l'excentrique de bridage à l'aide d'une clé plate.

Avantages :

- Design compact
- Serrage simple et rapide de composants
- Fonction de plaquage

Indication de dessin :

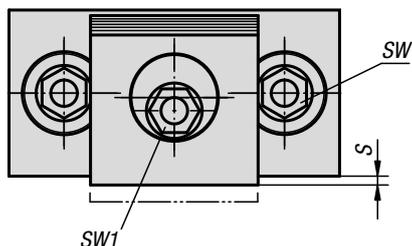
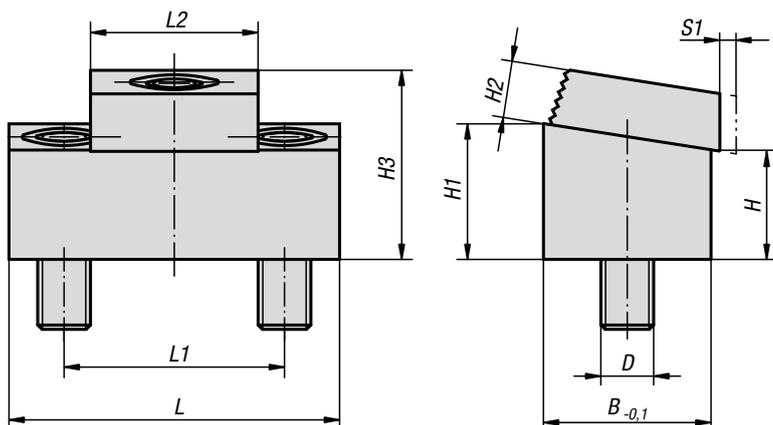
- 1) Vis d'arrêt
- 2) Douille à collerette
- 3) Excentrique de bridage
- 4) Ensemble de bridage



KIPP Crampons plaqueurs avec excentrique

Référence	B	B1	D	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	SW	SW1	Course S	Force de serrage kN	Couple de serrage max Nm
K1695.081	32	10	M8	23	20	8	7	15	44	28,5	26,5	19	6	4	3,5	45
K1695.101	40	12	M10	29	25	10	9	16	54	35	33	24	8	5	5,5	55
K1695.121	46	14	M12	35	30	12	11	17	62	39,5	37,5	27	10	5,5	7	70

Crampon plaqueur combiné à excentrique



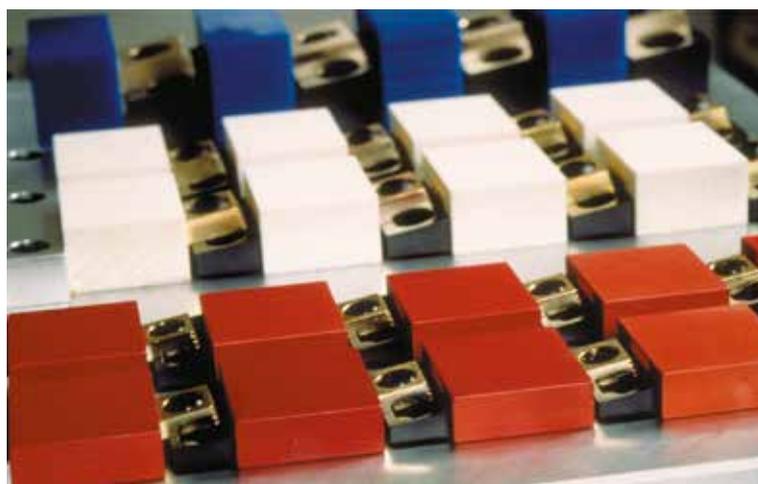
Matière :
Acier.

Finition :
Corps traité et bruni.
Plaque de bridage : cémentée et plaquée laiton.

Exemple de commande :
K0036.10

Nota :
Grâce au crampon plaqueur combiné à came, on peut réaliser des bridages multiples économiques et peu encombrants. En configuration de bridage multiple, la face arrière du corps peut servir de butée.
Le montage se fait de préférence dans une rainure d'une cote B +0,05 mm. La hauteur d'attaque des plaques de bridage peut être modulée par la profondeur de la rainure.

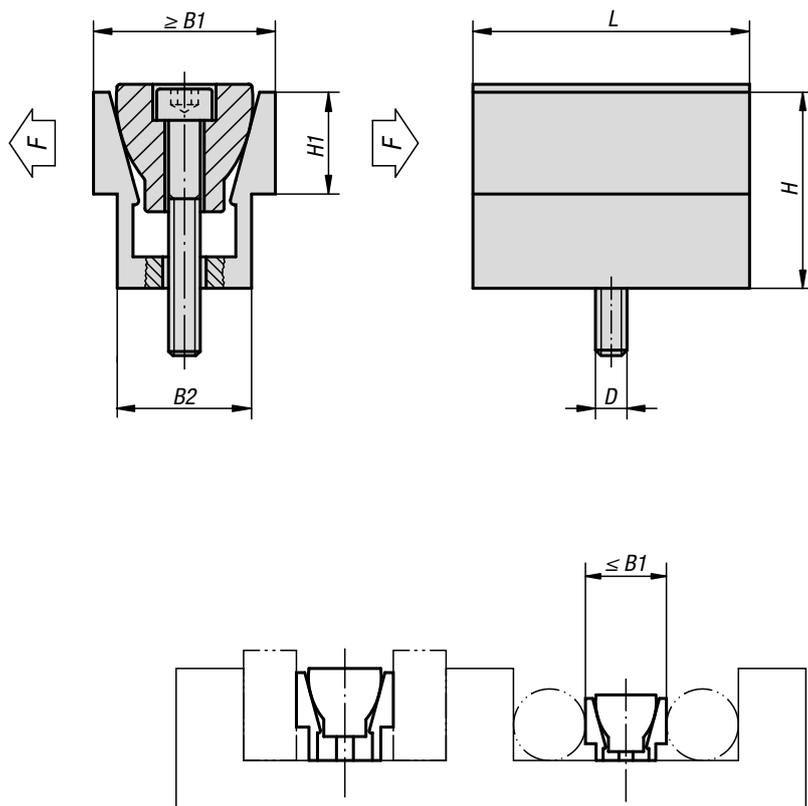
Exemple d'utilisation d'un dispositif de serrage multiple avec des crampons plaqueurs combinés à excentrique



KIPP Crampon plaqueur combiné à excentrique

Référence	L	L1	L2	B	H	H1	H2	H3 max.	S	D	S1 (course de serrage)	SW	SW1	Force de serrage kN	Couple de serrage max. Nm
K0036.08	43,2	25,4	19	19	12,7	15,7	6,4	21,4	1,5	M8	1,6	5	7	8,9	28
K0036.10	54	33,5	25,4	25,4	11,4	15,4	9,7	24,5	1,8	M10	2	7	8	17,8	88
K0036.12	75	50,8	38	38,1	25,5	31,5	13	43	2,05	M12	2,5	10	12	26,7	135

Mors de serrage



Matière :

Partie extérieure : profilé d'aluminium.
Prisme de serrage : acier de cémentation.

Finition :

Aluminium : anodisé.
Acier : bruni.

Exemple de commande :

K0037.08

Nota :

Le mors de serrage double permet de serrer simultanément deux pièces à usiner. Ce dispositif convient en particulier pour les pièces de forme cylindrique ou rectangulaire. Son faible encombrement permet de réaliser des serrages multiples peu encombrants.

Indication de dessin :

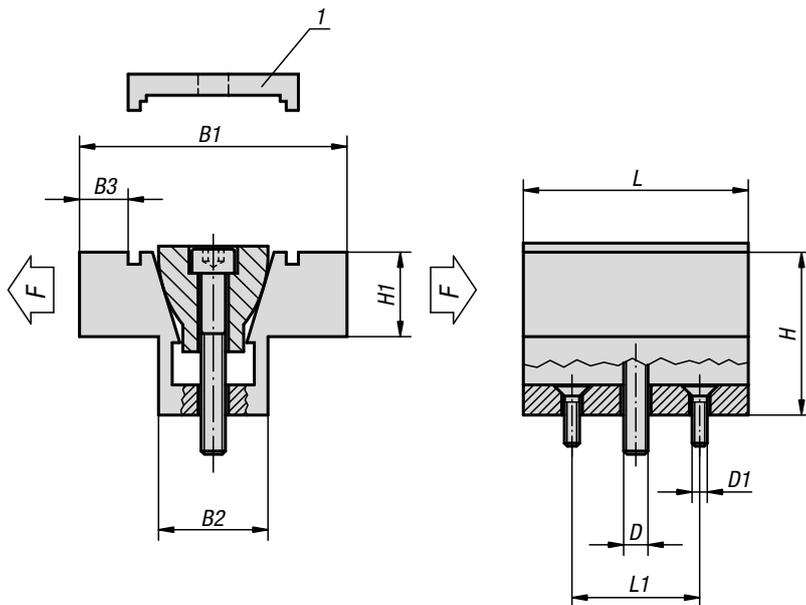
La cote B1 max. est la cote de serrage max. à atteindre.

KIPP Mors de serrage

Référence	D	L	B1 min. - max.	B2	H	H1	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max. Nm
K0037.04	M4	15,9	12,3 - 13,1	10,4	12,7	5,6	2,2	3,4
K0037.06	M6	23,8	18,6 - 19,9	16,1	19	9,5	6,7	14,3
K0037.08	M8	31,7	24,8 - 26,6	20,8	25,4	12,7	8,9	14,5
K0037.12	M12	47,6	37,3 - 39,7	30,8	38,1	19	15,6	38,4
K0037.16	M16	63,5	49,7 - 52,8	41,2	50,8	25,4	26,7	74,6

Mors de serrage

avec surépaisseur d'usinage



Matériau :

Partie extérieure : profilé d'aluminium.
Prisme de serrage : acier de cémentation.

Finition :

Aluminium : anodisé.
Acier : bruni.

Exemple de commande :

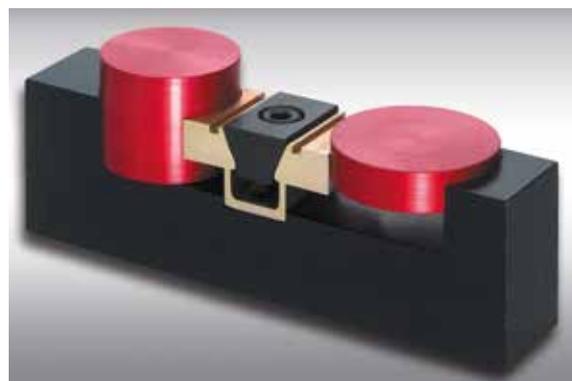
K0038.08

Nota :

Le dispositif de serrage prismatique double permet de serrer simultanément deux pièces à usiner. Le faible encombrement de ce dispositif permet de réaliser des serrages multiples peu encombrants. En fonction de la géométrie des pièces, des fraisages spécifiques sont à réaliser sur les mors pour assurer un serrage optimal.

Indication de dessin :

1) La plaque de verrouillage sert uniquement pour le fraisage des mors, pas pour le bridage de la pièce à usiner.



KIPP Mors de serrage avec surépaisseur d'usinage

Référence	D	D1	L	L1	B1 min. - max.	B2	B3	H	H1	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max. Nm
K0038.04	M4	M2	15,7	10,16	28,6 - 29,1	10,6	4,6	12,7	6,3	2,2	3,4
K0038.06	M6	M4	23,9	15,9	38,1 - 39	16,1	6,6	19,1	9,4	6,7	14,3
K0038.08	M8	M4	31,8	20,6	50,8 - 52	20,8	9,9	25,4	12,7	8,9	14,5
K0038.12	M12	M5	47,5	30,5	76,2 - 78	30,9	15,7	38,1	19	15,6	38,4
K0038.16	M16	M6	63,5	41,28	101,6 - 103,9	41,3	20,3	50,8	25,4	26,7	74,6

Mors de serrage



De par leur principe de fonctionnement, les mors de serrage sont adaptés pour réaliser des serrages multiples.

Grâce aux surfaces de serrage, on obtient des forces de serrage importantes.

Les mors de serrage peuvent également être utilisés en association avec la glissière de serrage, ou dans des trous taraudés ou dans une rainure en T.

Une rotation de la vis de serrage permet de déplacer les deux mors de serrage vers l'extérieur et de caler les pièces à usiner contre la butée fixe du dispositif d'usinage.

Le trou oblong intégré dans la double cale permet de déplacer les mors de serrage ou de compenser les tolérances.

Course de déplacement : M12 = ±1,0 mm.

Matière :

Double cale et éléments de serrage en acier de cémentation.

Finition :

Double cale et éléments de serrage trempés, phosphatés.

Exemple de commande :

K1748.05002

Nota :

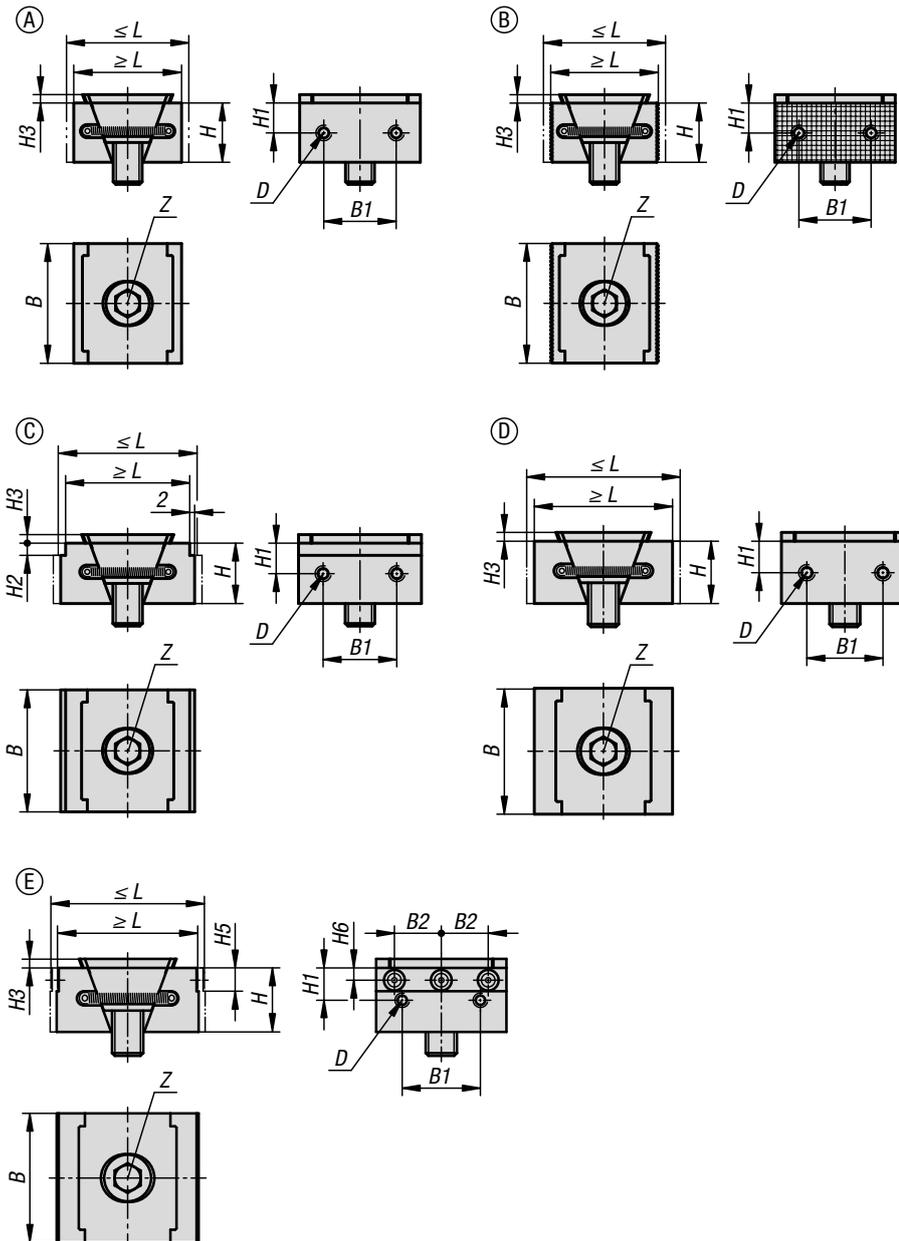
Les deux trous de fixation sur les surfaces d'appui permettent de monter des supports universels supplémentaires pour une profondeur de serrage optimale de la pièce.

Contenu de la livraison :

Mors de serrage.
Vis de fixation.

Indication de dessin :

Forme A : surfaces d'appui lisses
Forme B : surfaces d'appui striées
Forme C : à palier
Forme D : avec surépaisseur d'usinage
Forme E : avec pointes de serrage



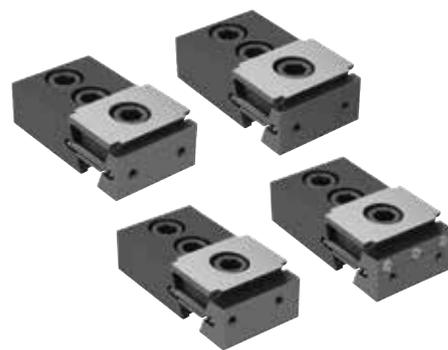


KIPP Mors de serrage

Référence	Forme	L min.	L max.	B	H	B1	B2	H1	H2	H3	H5	H6
K1748.0500112	A	44,5	50,5	50	25	30	-	12,5	-	3,5	-	-
K1748.0500212	B	44,5	50,5	50	25	30	-	12,5	-	3,5	-	-
K1748.0502312	C	50,5	56,5	50	25	30	-	12,5	2	3,5	-	-
K1748.0505312	C	50,5	56,5	50	25	30	-	12,5	5	3,5	-	-
K1748.0500412	D	54,5	60,5	50	25	30	-	12,5	-	3,5	-	-
K1748.0500512	E	54	60	50	25	30	18	12,5	-	3,5	9	4,75

Référence	Forme	D Taraudage	Z Trou lamé pour vis CHC DIN 912	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K1748.0500112	A	M5	M12x25	30	85
K1748.0500212	B	M5	M12x25	30	85
K1748.0502312	C	M5	M12x25	30	85
K1748.0505312	C	M5	M12x25	30	85
K1748.0500412	D	M5	M12x25	30	85
K1748.0500512	E	M5	M12x25	30	85

Mors de serrage à mâchoire fixe



De par leur principe de fonctionnement, les mors de serrage sont adaptés pour réaliser des serrages multiples.

Grâce aux surfaces de serrage, on obtient des forces de serrage importantes.

Ces mors de serrage sont utilisés dans une rainure en T.

Une rotation de la vis de serrage permet de déplacer le mors de serrage vers l'extérieur et de caler la pièce à usiner contre la butée fixe du dispositif d'usinage.

Le trou oblong intégré dans la double cale permet de déplacer les mors de serrage ou de compenser les tolérances.

Course de déplacement : $M12 = \pm 1,0 \text{ mm}$.

Matière :

Double cale et éléments de serrage en acier de cémentation.

Finition :

Double cale et éléments de serrage trempés, phosphatés.

Exemple de commande :

K1745.0502

Nota :

Les deux trous de fixation sur les surfaces d'appui permettent de monter des supports universels supplémentaires pour une profondeur de serrage optimale de la pièce.

La face inférieure dispose d'un revêtement en carbure, ce qui permet d'augmenter le coefficient de frottement.

Contenu de la livraison :

Mors de serrage.

Vis de fixation.

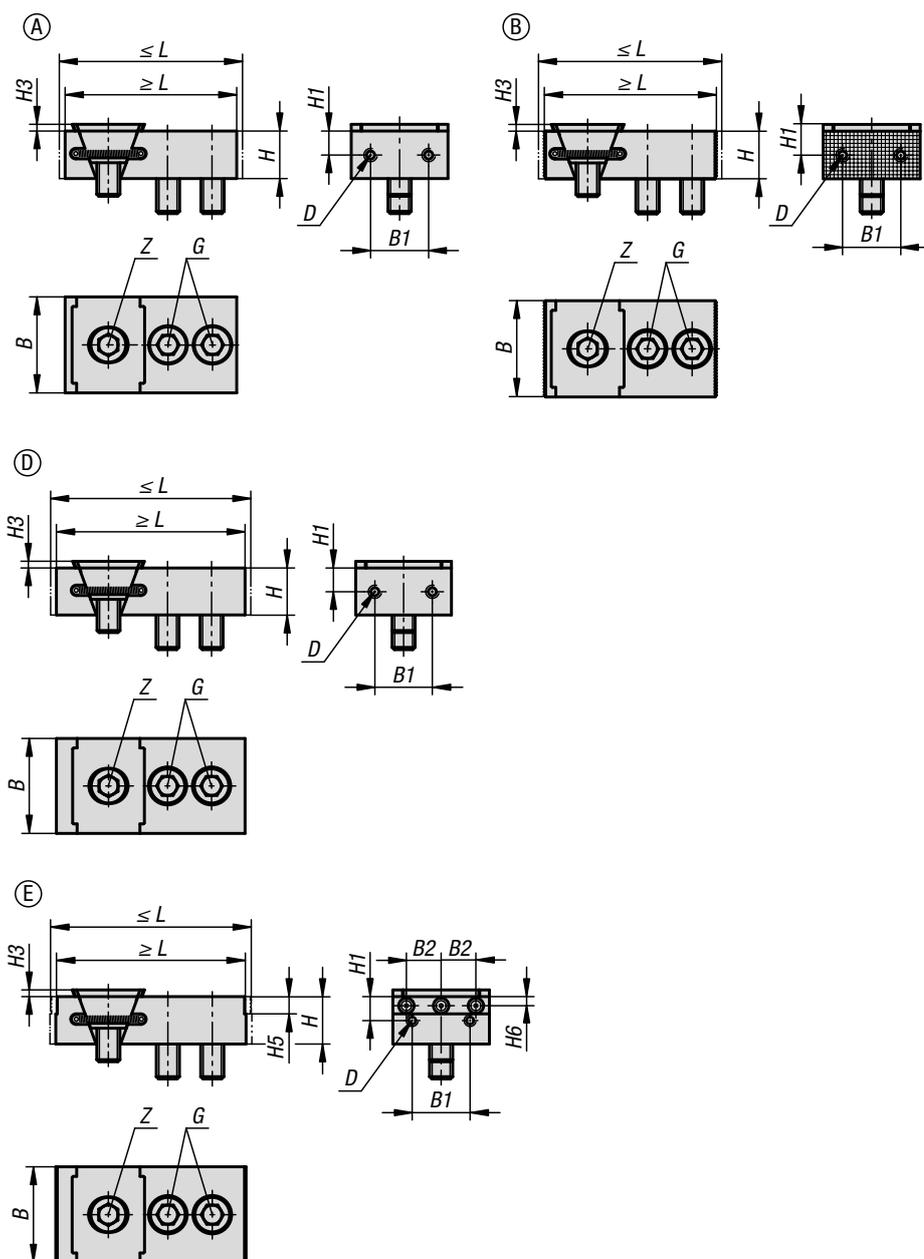
Indication de dessin :

Forme A : surfaces d'appui lisses

Forme B : surfaces d'appui striées

Forme D : avec surépaisseur d'usinage

Forme E : avec pointes de serrage





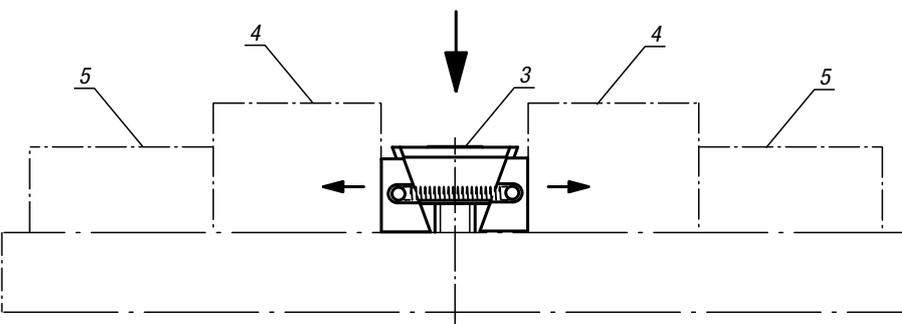
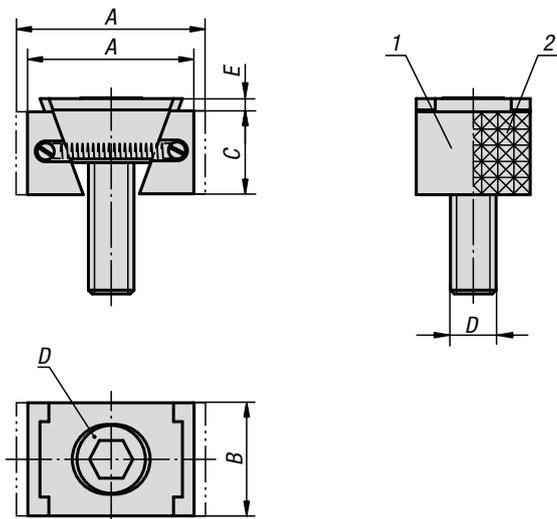
KIPP Mors de serrage à mâchoire fixe

Référence	Forme	L min.	L max.	B	H	B1	B2	H1	H3	H5	H6
K1745.0500112	A	88,5	94,5	50	25	30	-	12,5	3,5	-	-
K1745.0500212	B	88,5	94,5	50	25	30	-	12,5	3,5	-	-
K1745.0500412	D	98,5	104,5	50	25	30	-	12,5	3,5	-	-
K1745.0500512	E	98	104	50	25	30	18	12,5	3,5	9	4,75

Référence	Forme	D Taraudage	G Trou lamé pour vis CHC DIN 912	Z Trou lamé pour vis CHC DIN 912	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K1745.0500112	A	M5	M12x30	M12x25	30	85
K1745.0500212	B	M5	M12x30	M12x25	30	85
K1745.0500412	D	M5	M12x30	M12x25	30	85
K1745.0500512	E	M5	M12x30	M12x25	30	85

Mors de serrage

avec surface d'appui lisse ou striée



Matière :

Corps et mors de serrage en acier de traitement.

Finition :

Corps et mors de serrage trempé, noir.

Exemple de commande :

K0039.2208

Nota :

De par sa construction, le mors de serrage prismatique permet de réaliser avantageusement des serrages multiples. Les surfaces de serrage en acier trempé permettent d'atteindre des efforts de serrage élevés. En fonction des besoins, on peut fixer les mors de serrage dans un taraudage ou dans une rainure en T. Pour écarter les deux mors de serrage, on visse la vis à tête CHC DIN 912, calant la pièce à usiner contre une butée fixe.

Le trou oblong permet de déplacer le mors de serrage et de compenser les jeux.

Valeurs de déplacement des mors :

M8 = ±0,5 mm

M10 = ±1,0 mm

M12 = ±1,0 mm

M16 = ±1,5 mm

Indication de dessin :

D) Vis à tête CHC DIN 6912

- 1) Surfaces d'appui lisses
- 2) Surfaces d'appui striées
- 3) Mors de serrage
- 4) Pièce à usiner
- 5) Butée fixe

KIPP Mors de serrage, version étroite

Référence lisse	Référence strié	A min.	A max.	B	C	D	E	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K0039.1108	K0039.2108	30,5	33,5	24	15	M8X25	2	15	25
K0039.1110	K0039.2110	32	37	28	19	M10X25	3,5	20	49
K0039.1112	K0039.2112	44	49,5	30	22	M12X40	3,5	30	85
K0039.1116	K0039.2116	55	62	40	29	M16X60	4	50	210

KIPP Mors de serrage, version large

Référence lisse	Référence strié	A min.	A max.	B	C	D	E	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K0039.1208	K0039.2208	30,5	33,5	30	15	M8X25	2	15	25
K0039.1210	K0039.2210	32	37	38	19	M10X25	3,5	20	49
K0039.1212	K0039.2212	44	49,5	48	22	M12X40	3,5	30	85
K0039.1216	K0039.2216	55	62	48	29	M16X60	4	50	210

Mors de serrage

avec surépaisseur d'usinage



Matière :

Corps et mors de serrage en acier de traitement.

Finition :

Corps et mors de serrage traité, noir.

Exemple de commande :

K0649.3110

Nota :

La particularité de ces mors de serrage à coin réside dans leur surépaisseur d'usinage. Cette surépaisseur permet de réaliser des contours adaptés à la géométrie de la pièce à usiner. De par leur principe de fonctionnement, ils sont également adaptés pour réaliser des serrages multiples. Grâce aux surfaces de serrage, on obtient des forces de serrage importantes.

Les mors de serrage à coin peuvent également être montés dans un taraudage ou dans une rainure en T. Une rotation de la vis de serrage permet de déplacer les deux éléments de serrage vers l'extérieur et de caler les pièces à usiner contre la butée fixe du dispositif d'usinage.

Le trou oblong intégré dans la double cale permet de déplacer les mors de serrage à coin ou de compenser les tolérances.

Course de déplacement :

M8 = ±0,5 mm

M10 = ±1,0 mm

M12 = ±1,0 mm

M16 = ±1,5 mm

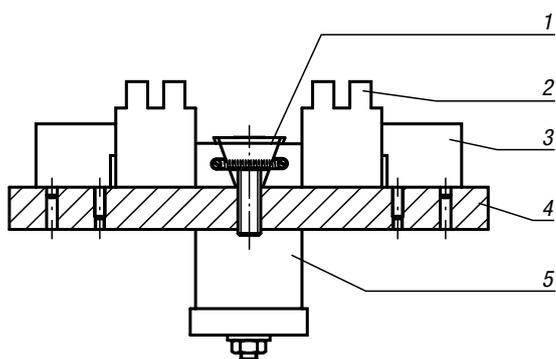
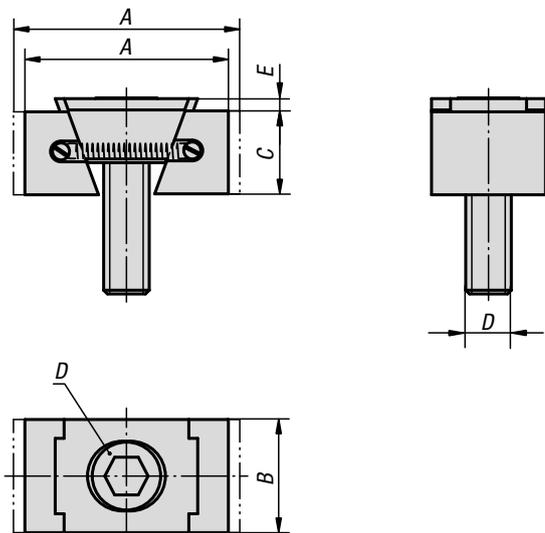
Attention :

La particularité des mors de serrage réside dans la surépaisseur d'usinage des mâchoires : surépaisseur de 3 mm pour le modèle M8 et de 5 mm pour les modèles M10, M12 et M16.

Indication de dessin :

D) Vis à tête CHC DIN 6912

- 1) Mors de serrage
- 2) Pièce à usiner
- 3) Bloc butée fixe
- 4) Plaque de base
- 5) Vérin hydraulique/pneumatique

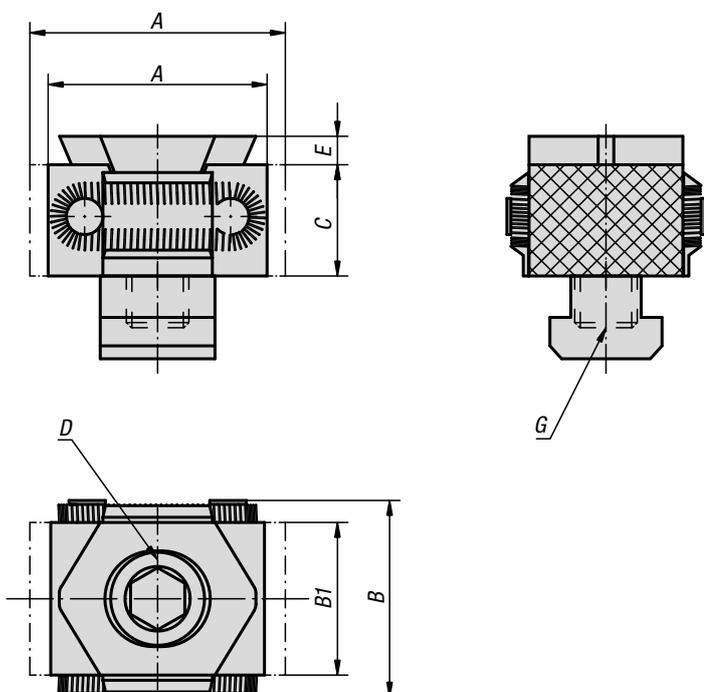


KIPP Mors de serrage avec surépaisseur d'usinage

Référence	Finition	A min.	A max.	B	C	D	E	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K0649.3108	étroit	36,5	39,5	24	15	M8X25	2	11	19
K0649.3110	étroit	42	47	28	19	M10X25	3,5	15	37
K0649.3112	étroit	54	59,5	30	22	M12X40	3,5	23	65
K0649.3116	étroit	65	72	40	29	M16X60	4	38	160
K0649.3208	large	36,5	39,5	30	15	M8X25	2	11	19
K0649.3210	large	42	47	38	19	M10X25	3,5	15	37
K0649.3212	large	54	59,5	48	22	M12X40	3,5	23	65
K0649.3216	large	65	72	48	29	M16X60	4	38	160

Mors de serrage

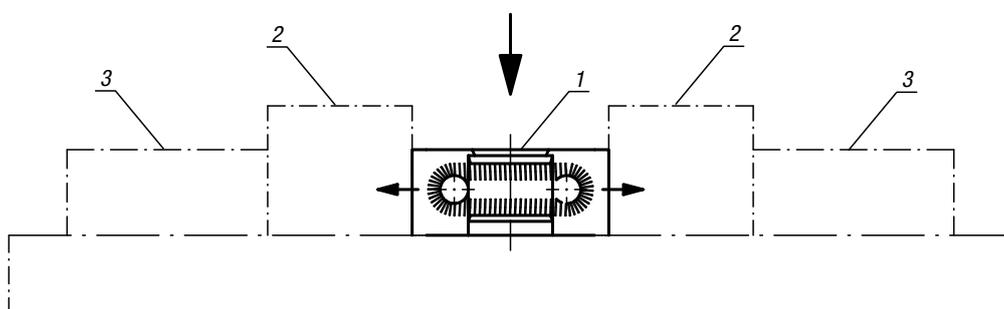
faces d'appui striées



Indication de dessin :

D) Vis à tête CHC DIN 912

- 1) Mors de serrage
- 2) Pièce à usiner
- 3) Butée fixe



Matière :

Corps de base, mors de serrage en acier à outils.

Finition :

Corps de base trempé.
Mors de serrage trempé (49-51 HRC), bruni.
Surfaces de serrage rectifiées.

Exemple de commande :

K0040.1618

Nota :

De par leur construction compacte, les mors de serrage sont particulièrement adaptés pour réaliser des serrages multiples horizontaux et verticaux. Les surfaces de serrage en acier trempé et rectifié permettent d'atteindre des efforts de serrage élevés. En fonction des besoins, les mors de serrage correspondants peuvent être fixés dans un trou de trame ou dans une rainure en T. Pour écarter les deux segments de serrage, on visse la vis CHC DIN 912, calant la pièce à usiner contre une butée fixe.

Les mors de serrage des modèles K0040.08 et K0040.0810 sont dépourvus de stries.

Le trou oblong intégré permet l'autocentrage des mors de serrage.

Course de serrage par référence :

K0040-08 = ±0,5 mm

K0040.12 = ±1,0 mm

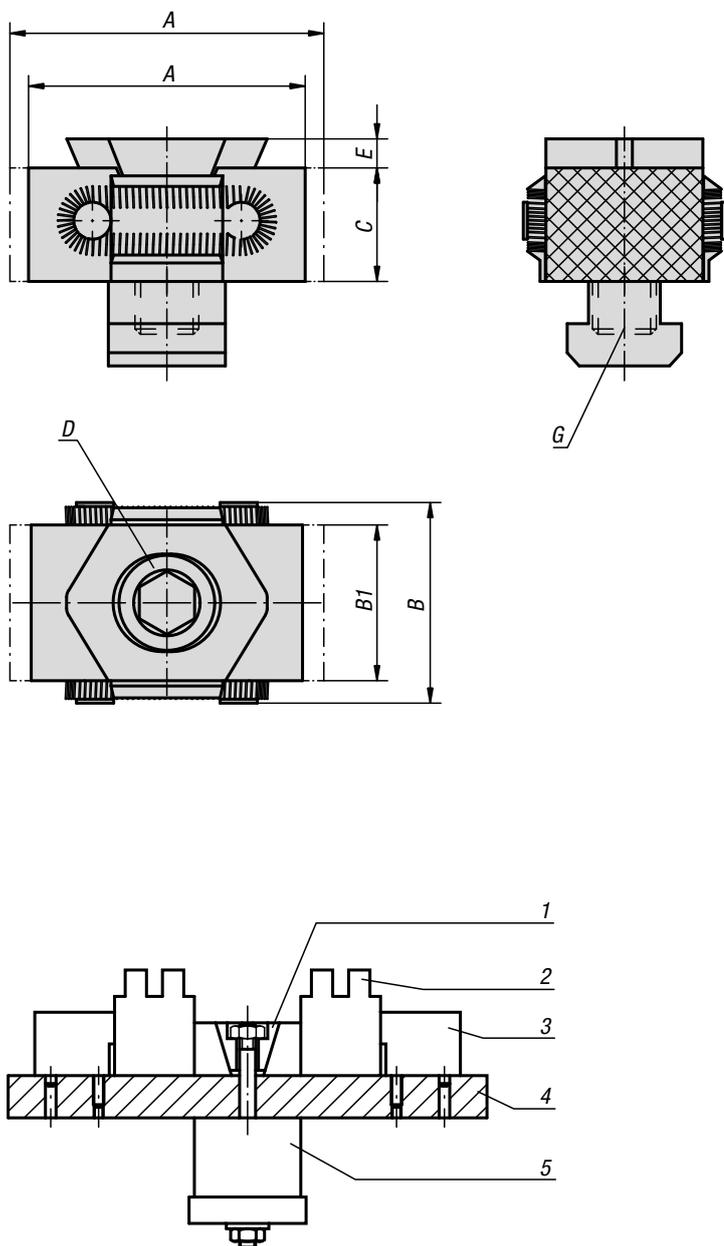
K0040.16 = ±1,5 mm

KIPP Mors de serrage, faces d'appui striées

Référence	Finition 1	A min.	A max.	B	B1	C	D	E	Finition 2	G	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K0040.08	lisse	27	31	29	21	15	M8X25	2,5	pour taraudage	M8	15	25
K0040.0810	lisse	27	31	29	21	15	M8X25	2,5	pour rainure en té	10	15	25
K0040.12	strié	42	49	41	30	22	M12X40	4	pour taraudage	M12	30	85
K0040.1214	strié	42	49	41	30	22	M12X30	4	pour rainure en té	14	30	85
K0040.16	strié	57	66	56	42	29	M16X60	5	pour taraudage	M16	50	210
K0040.1618	strié	57	66	56	42	29	M16X50	5	pour rainure en té	18	50	210

Mors de serrage

avec surépaisseur d'usinage



Matière :

Corps de base en acier à outils.
Mors de serrage (30 HRC).

Finition :

Corps de base trempé.
Mors de serrage, bruni.
Surfaces de serrage rectifiées.

Exemple de commande :

K0041.12

Nota :

La particularité des mors de serrage réside dans la surépaisseur d'usinage des mâchoires : surépaisseur de 3 mm pour le modèle K0041.08 et de 5 mm pour les modèles K0041.12 et K0041.16. Cette surépaisseur permet de réaliser des formes adaptées à la géométrie de la pièce à usiner (voir figure).

Les mors de serrage des modèles K0041.08 et K0041.0810 sont dépourvus de stries.

Course par référence :

K0041.08 = $\pm 0,5$ mm
K0041.12 = $\pm 1,0$ mm
K0041.16 = $\pm 1,5$ mm

Sur demande :

Mors de serrage de forme ou de dureté différentes.

Indication de dessin :

D) Vis à tête CHC DIN 912

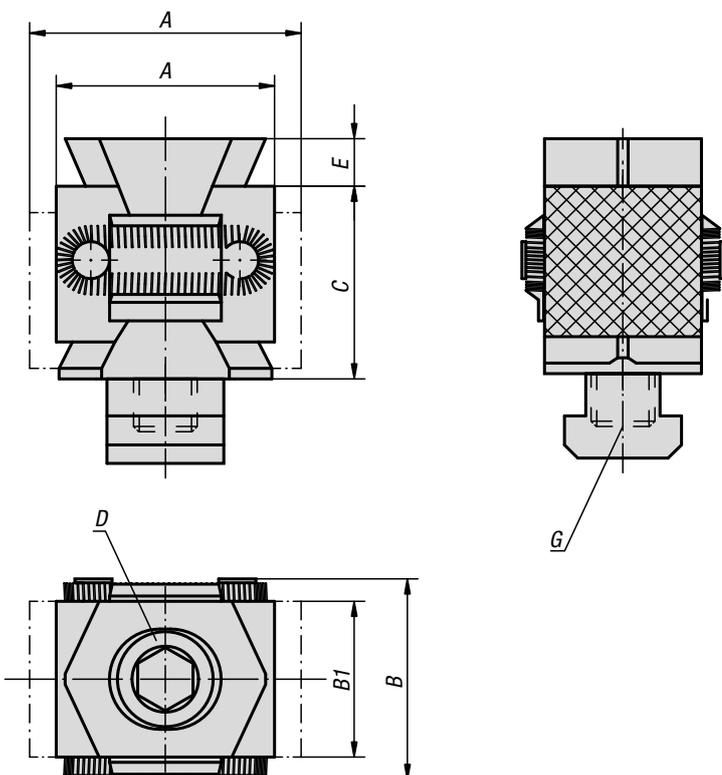
- 1) Mors de serrage
- 2) Pièce à usiner
- 3) Bloc butée fixe
- 4) Plaque de base
- 5) Vérin hydraulique/pneumatique

KIPP Mors de serrage avec surépaisseur d'usinage

Référence	A min.	A max.	B	B1	C	D	E	Finition 2	G	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K0041.08	33	37	29	21	15	M8X25	2,5	pour taraudage	M8	15	25
K0041.0810	33	37	29	21	15	M8X25	2,5	pour rainure en té	10	15	25
K0041.12	52	59	41	30	22	M12X40	4	pour taraudage	M12	30	85
K0041.1214	52	59	41	30	22	M12X30	4	pour rainure en té	14	30	85
K0041.16	67	76	56	42	29	M16X60	5	pour taraudage	M16	50	210
K0041.1618	67	76	56	42	29	M16X50	5	pour rainure en té	18	50	210

Mors de serrage double

faces d'appui striées



Matière :

Corps de base, mors de serrage en acier à outils.

Finition :

Corps de base trempé.
Mors de serrage trempé (49-51 HRC), bruni.
Surfaces de serrage rectifiées.

Exemple de commande :

K0042.1214

Nota :

De par leur construction compacte, les mors de serrage doubles sont particulièrement adaptés pour réaliser des serrages multiples horizontaux et verticaux. Les surfaces de serrage trempées et rectifiées permettent d'atteindre des forces de serrage élevées.

En fonction des besoins, on peut fixer les mors de serrage correspondants dans un trou taraudé ou dans une rainure en T. Une rotation de la vis à tête cylindrique DIN 912 déplace les deux mors de serrage vers l'extérieur et cale les pièces à usiner contre une butée fixe.

Le prisme de serrage double pour ce modèle crée un « effet de plaquage ».

Course par référence :

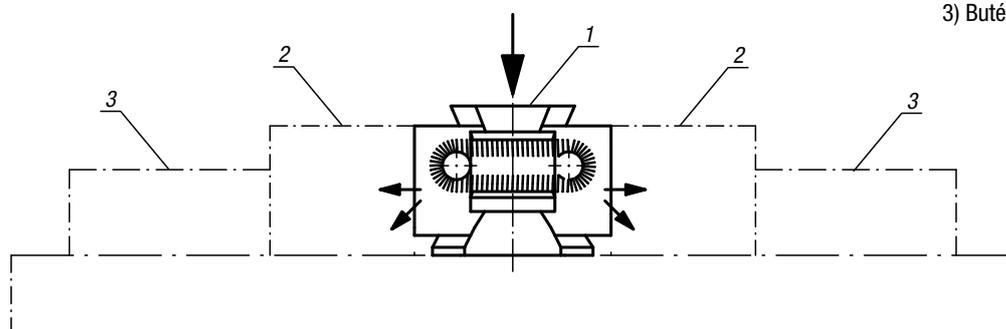
K0042.12 = ±1,0 mm

K0042.16 = ±1,5 mm

Indication de dessin :

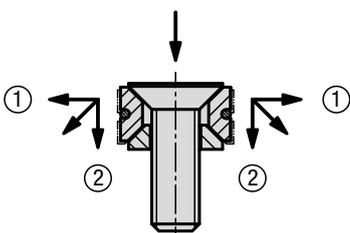
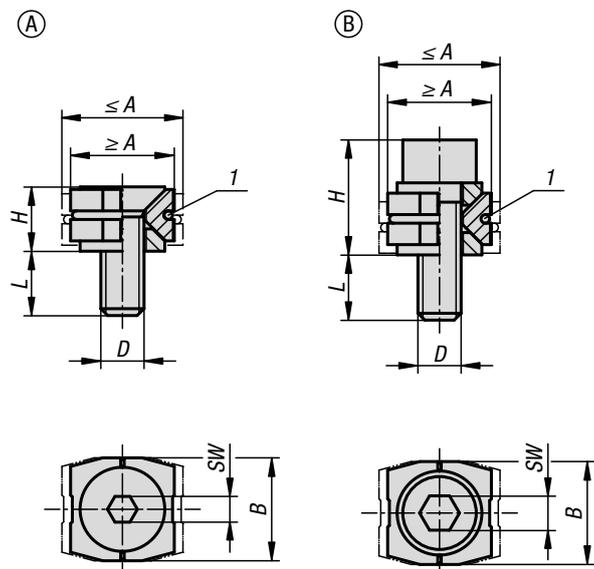
D) Vis à tête CHC DIN 912

- 1) Mors de serrage
- 2) Pièce à usiner
- 3) Butée fixe



KIPP Mors de serrage double, faces d'appui striées

Référence	A min.	A max.	B	B1	C	D	E	Finition 2	G	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K0042.12	42	49	41	30	36	M12X60	5	pour taraudage	M12	40	85
K0042.1214	42	49	41	30	36	M12X50	5	pour rainure en té	14	40	85
K0042.16	57	67	56	42	50	M16X80	5	pour taraudage	M16	60	210
K0042.1618	57	67	56	42	50	M16X70	5	pour rainure en té	18	60	210



(Les mors créent un effet de plaquage)
 ① Pression horizontale sur la pièce
 ② La pression verticale empêche le levage de la pièce

Matière :
 Acier de traitement.

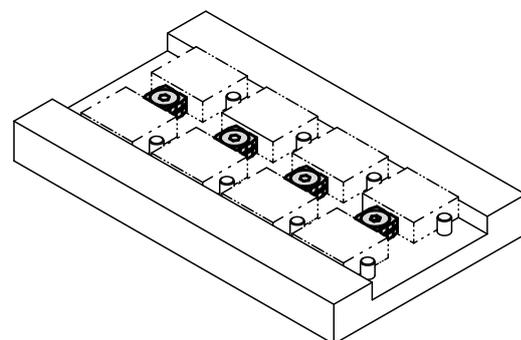
Finition :
 Mors de serrage trempé (33-39 HRC) et bruni.

Exemple de commande :
 K1167.11205

Nota :
 De par leur principe de fonctionnement, les mors de serrage sont particulièrement adaptés aux bridages multiples.
 Les surfaces de serrage permettent d'atteindre des efforts de serrage élevés.
 En fonction des besoins, le mors de serrage peut être commandé avec vis CHC ou avec vis fraisée.
 Mors de serrage avec action de plaquage vers le bas.

Indication de dessin :
 La cote L se réfère à la cote $\leq A$.
 La cote H se réfère à la cote $\geq A$.

1) Joint torique



KIPP Mors de serrage

Référence	Forme	Finition 2	A min.	A max.	B	D	H	L	SW	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K1167.11205	A	avec vis à tête fraisée	12	14	12	M5X15	7,5	9,5	3	2	4,3
K1167.11506	A	avec vis à tête fraisée	15	17	14,8	M6X16	8,7	9,3	4	3,5	7,3
K1167.11808	A	avec vis à tête fraisée	18,5	21,5	18,4	M8X20	11,8	11,3	5	5	18
K1167.21205	B	avec vis chc	12	14	12	M5X16	13,4	9,6	4	3	5,4
K1167.21506	B	avec vis chc	15	17	14,8	M6X18	15,8	10,2	5	4,5	9,1
K1167.21808	B	avec vis chc	18,5	21,5	18,4	M8X25	21,2	14,9	6	9	22

Bride latérale



Matière :
Acier de traitement.

Finition :
Corps de base bruni.
Surface d'appui rectifiée.

Exemple de commande :
K1697.0900

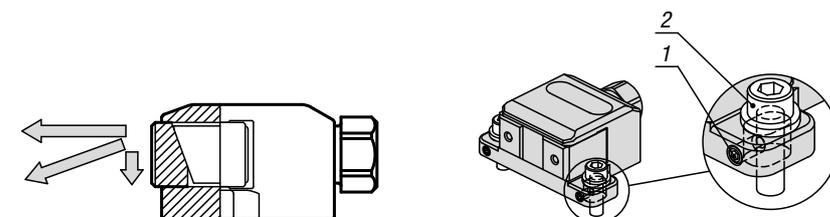
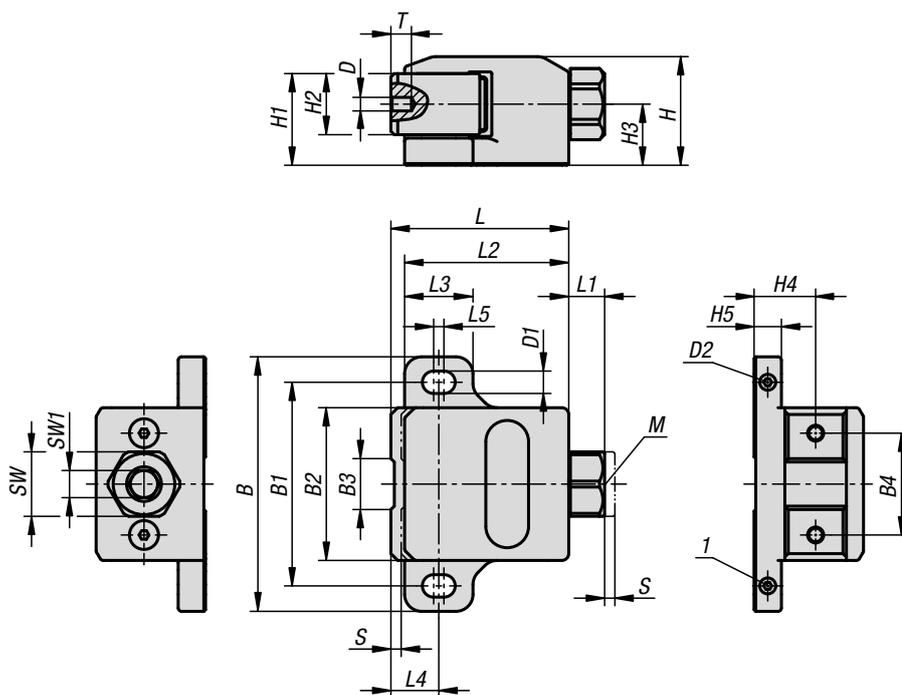
Nota :
Serrez la vis d'arrêt pour éviter que le crampon plaqueur ne glisse vers l'arrière pendant l'opération de serrage.

Avantages :

- Forces de serrage élevées
- Surfaces d'appui rectifiées
- La force de plaquage empêche la pièce de se soulever

Indication de dessin :

- 1) Vis d'arrêt
- 2) Vis à tête cylindrique

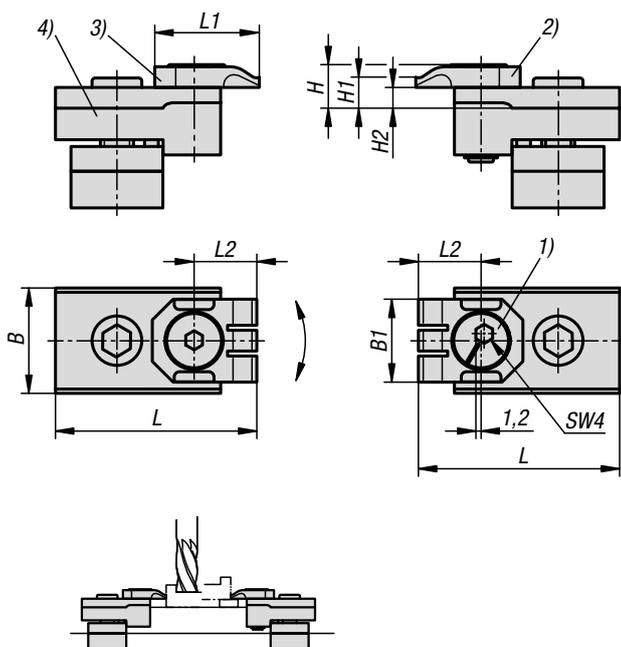
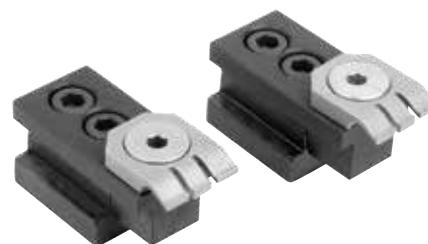


KIPP Bride latérale

Référence	B	B1	B2	B3	B4	D	D1	D2	H	H1	H2	H3	H4	H5	L	L1	L2	L3	L4	L5	SW	SW1	T	Course S	Force de serrage kN	Couple de serrage max Nm
K1697.0900	75	60	45	15	30	M4	6,6	M4x6	32	27	18	18	18	8	52	10	48	20	14	3	19	8	6	3	9	25
K1697.1400	100	80	60	20	40	M5	8,6	M5x8	40	33	22	22	22	10	69	13	63	26	19	4	24	10	8	4	14	50

Crampon plaqueur en acier

pour rainure en T



Pièce serrée directement sur la surface de la table ou en appui sur un support par le bas (pour un usinage libre vers le bas).

Matière :

Corps de base en acier.

Élément de serrage et butée en acier à ressort.

Finition :

Corps de base traité.

Exemple de commande :

K1540.10

Remarque :

La référence comprend une paire composée d'un élément de serrage et d'une butée.

Nota :

En tournant la vis excentrique de l'élément de serrage, la pièce est plaquée vers le bas (effet de plaquage).

L'élément de serrage plaque également la pièce sur la butée, permettant ainsi un appui parallèle.

Le côté butée sert de référence et permet la répétabilité du positionnement.

Course de l'excentrique : 1,2 mm.

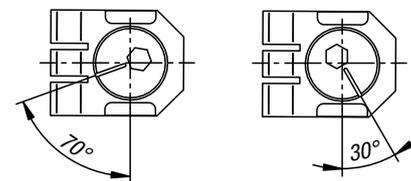
Utilisation :

Convient pour le serrage de pièces multiples et unitaires sur les montages et les tables à rainures en T.

Indication de dessin :

- 1) Vis excentrique
- 2) Élément de serrage
- 3) Butée
- 4) Corps de base

Utilisation de l'excentrique



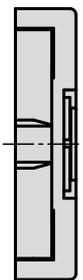
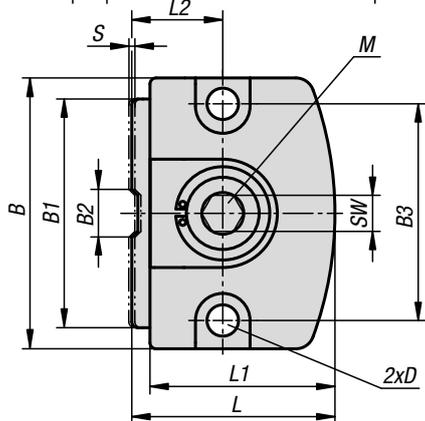
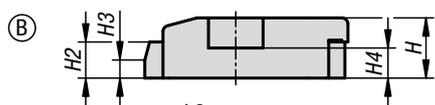
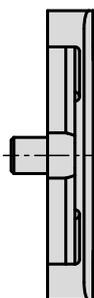
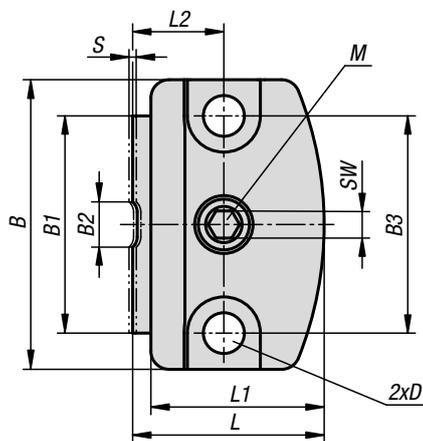
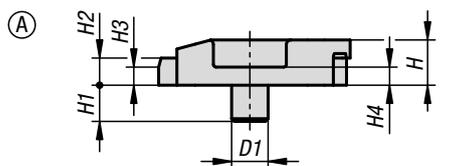
Serrage rapide 1/4 de tour

KIPP Crampon plaqueur en acier pour rainure en T

Référence	B	B1	H	H1	H2	L	L1	L2	SW	Largeur de la rainure	F kN	Couple de serrage Nm
K1540.10	18	20	10,5	7,5	5	46	25	15	4	10	4	9
K1540.12	18	20	10,5	7,5	5	48	25	15	4	12	4	9
K1540.14	22	20	10,5	7,5	5	52	25	15	4	14	4	9
K1540.16	25	20	10,5	7,5	5	48	25	15	4	16	4	9
K1540.18	25	20	10,5	7,5	5	48	25	15	4	18	4	9

Crampons plaqueurs

avec excentrique



Matière :
Acier de traitement.

Finition :
Bruni.

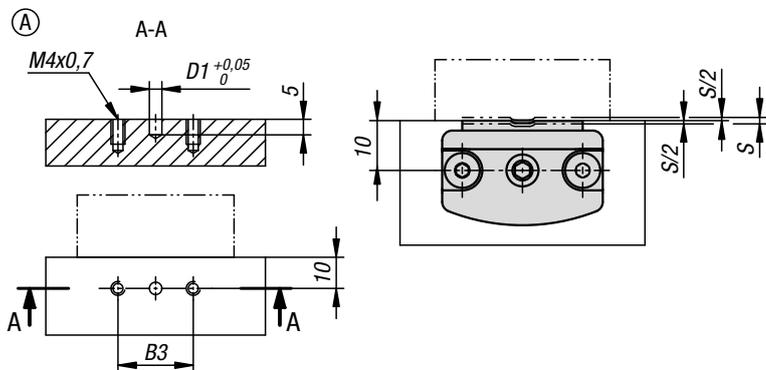
Exemple de commande :
K1696.10400

Nota :
Forme A avec cimblot.
Forme B sans cimblot.

Montage :
Voir schéma (forme A).

Avantages :
- Design compact et plat
- Serrage simple et rapide de composants

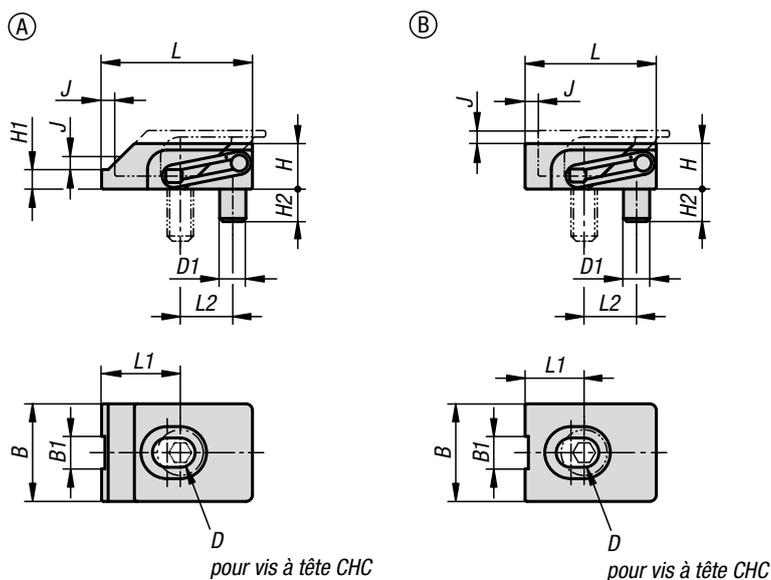
Montage:



KIPP Crampons plaqueurs avec excentrique

Référence	Forme	B	B1	B2	B3	D	D1	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	SW	Course S	Force de serrage kN	Couple de serrage max Nm
K1696.00130	A	32	24	5	24	4,5	4	5	4	3	2	2	21	19	10	3	0,8	1,3	2,1
K1696.10400	B	45	38	8	36	5,2	-	10	-	6	3	5	33,5	30,5	15	6	1	4	10
K1696.10600	B	70	60	12	55	8,2	-	15	-	9	5	7	50	46	22	10	2	6	27

Crampon plaqueur



Matière :
Acier de traitement.

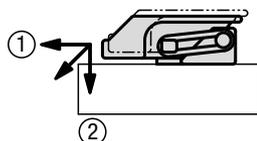
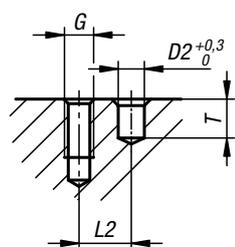
Finition :
trempé (33-39 HRC) et bruni.

Exemple de commande :
K1168.204

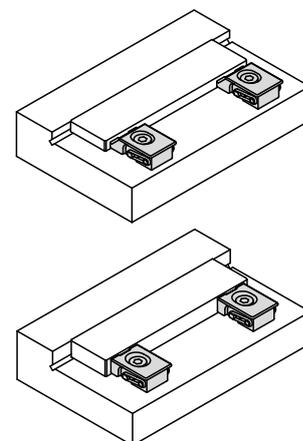
Nota :
Ces crampons plaqueurs garantissent un bridage sûr pour des pièces à usiner de faible hauteur. Élément de serrage avec action de plaquage vers le bas.
Élément de serrage et attache constituent un ensemble solidaire.

Indication de dessin :
La cote L1 se réfère à la position serrée.

Conseil de montage



(Les mors créent un effet de plaquage)
① Pression horizontale sur la pièce
② La pression verticale empêche le levage de la pièce



KIPP Crampon plaqueur

Référence	Forme	B	B1	D1	D2	G	H	H1	H2	J	L	L1	L2	T	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K1168.104	A	15	5	4	4	M4	7	3	5	2	23	12	8	6	2	2,7
K1168.105	A	19	7	5	5	M5	9	4	6	2,5	28	14	10	7	3	5,4
K1168.204	B	15	5	4	4	M4	7	-	5	2	20	9	8	6	2,5	2,7
K1168.205	B	19	7	5	5	M5	9	-	6	2,5	25	11	10	7	3,5	5,4

Mandrins de centrage expansibles en acier

avec levier à came



Avec ce système de serrage breveté, deux composants sont positionnés sans outil par ajustement de forme, puis serrés ensemble par adhérence. La plage et la force de serrage sont réglables.

Matière :

Poignée de manutention en fonte d'aluminium EN AC-46200.

Rondelle de pression en plastique renforcé de fibre de verre PA 66 GF 35-X.

Axe d'articulation en Inox.

Tirant, rondelle, mandrin de centrage expansible et rondelle ressort en acier.

Finition :

Poignée, laquage poudre noire microstructuré ou rouge RAL 3003 microstructuré.

Rondelle de pression noire.

Rondelle zinguée passivée bleu.

Tirant et mandrin de centrage expansible brunis.

Exemple de commande :

K1500.1001

Nota :

La force de serrage du tirant peut être réglée individuellement à l'aide d'un tournevis. Comme pré-réglage, il est recommandé que le levier à came soit à la verticale lorsque le mandrin de centrage expansible est en contact avec l'alésage.

Le fonctionnement du système de serrage a été testé dans des alésages avec une tolérance H7. Toutes les valeurs de la force de serrage sont indicatives et sont données sans garantie absolue.

L'utilisateur doit vérifier l'adéquation avec l'application concernée.

Avantages :

L'assemblage de deux composants est possible sans outil. Les composants sont centrés de manière optimale à l'état serré. Grâce à sa forme compacte, le mandrin de centrage expansible avec levier à came peut également être utilisé dans les trous borgnes. Les alésages ne sont soumis à aucune exigence dimensionnelle particulière. La surface et la forme ne doivent pas non plus posséder de propriétés particulières.

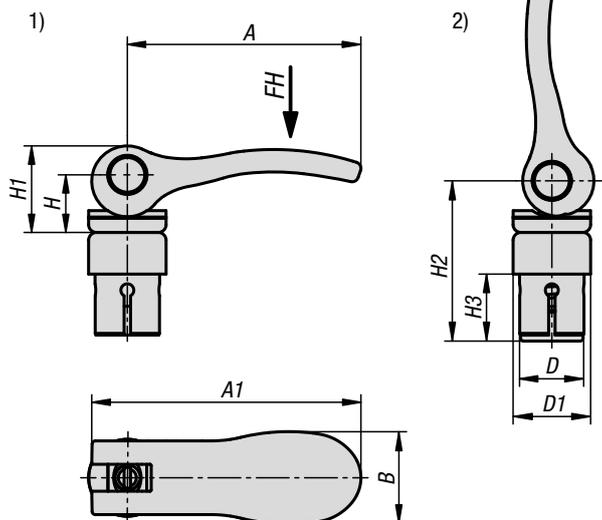
Principe fonctionnel:

Le système de serrage est inséré dans l'alésage à l'état ouvert. Au début du processus de fermeture, le mandrin de centrage expansible se dilate pour se bloquer dans le composant inférieur. L'assemblage de rondelles-ressorts intégré crée un effet de plaquage qui permet de serrer les deux composants à la fin du processus de fermeture.

Indication de dessin :

1) verrouillé

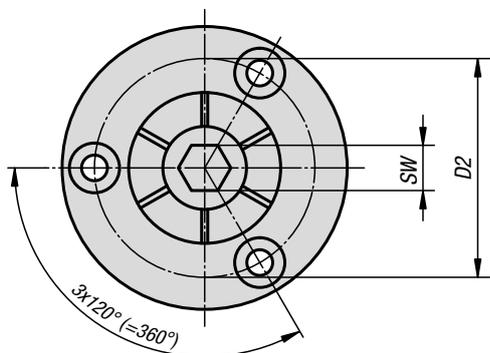
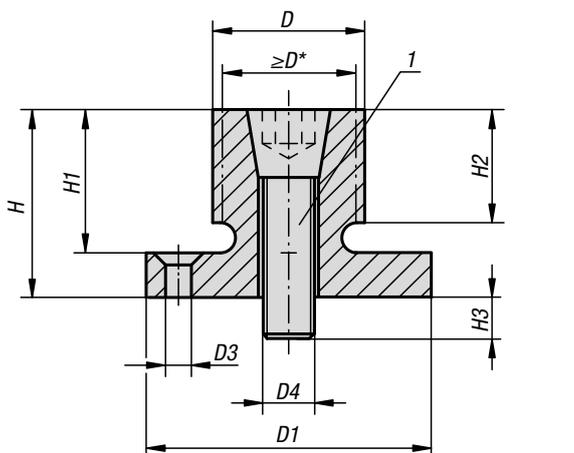
2) déverrouillé



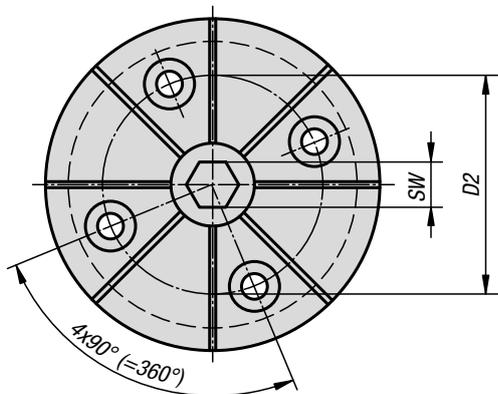
KIPP Mandrins de centrage expansibles en acier avec levier à came

Référence noir	Référence rouge	A	A1	B	D	D1	H	H1	H2	H3	Force manuelle FH (N)	Force de retenue F kN
K1500.1001	K1500.1004	36,2	41,7	14,4	10	12	9	13	25	10,4	90	1,35
K1500.1202	K1500.1205	52,3	59,1	18	12	15,4	11,2	17	30	12,6	100	3
K1500.1403	K1500.1406	70,4	79,2	21,5	14	18,1	14,5	22	35	14,7	120	3,3

Mandrin de centrage expansible



K0357.1630175



Matière :

Corps : acier.
Vis à tête conique : acier de cémentation.

Finition :

Corps : bruni.
Vis à tête conique : acier cémenté et trempé.

Exemple de commande :

K0357.081420

Nota :

Le mandrin de centrage convient tout particulièrement pour la reprise d'usinage de pièces tournées. Le diamètre D peut être adapté au diamètre de serrage de la pièce à usiner, soit par tournage, soit par rectification. Le mandrin se caractérise par sa hauteur réduite et par l'absence de griffes de serrage encombrantes. Le serrage peut être effectué à l'aide d'une clé à six pans ou par force hydraulique.

* D min. = plus petit diamètre D admissible pour le tournage ou la rectification.

Montage :

Ouvrir le mandrin de centrage à un diamètre supérieur d'environ 0,1 mm (course de serrage) au diamètre de repos. Ensuite, usiner le mandrin sur un tour ou une fraiseuse jusqu'à obtenir le diamètre intérieur de la pièce à usiner.

Au besoin, la bride peut être centrée dans un alésage prévu à cet effet ou à l'aide de goupilles ajustées.

Indication de dessin :

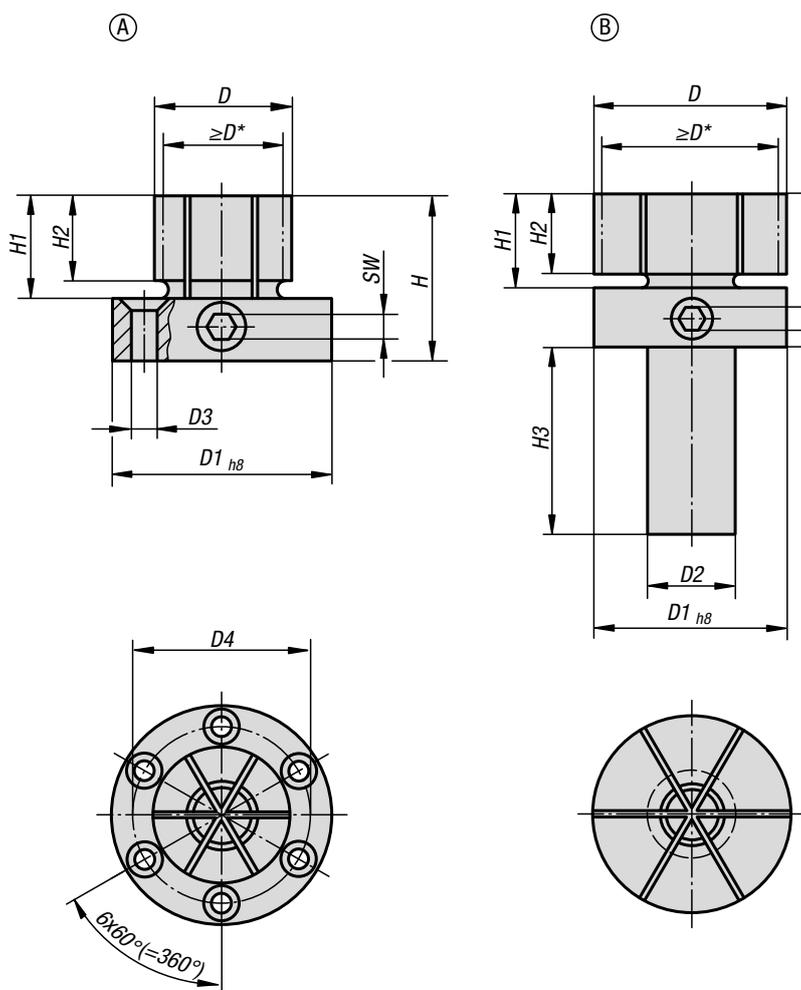
1) Vis à tête conique

KIPP Mandrin de centrage expansible

Référence	D	D min.	D1	D2	D3 pour vis à tête fraisée ISO 10642	D4 Vis à tête conique	H	H1	H2	H3	SW Vis à tête conique	Couple de serrage max Nm	Force de serrage kN max.
K0357.020407	7,4	4,1	20 h9	13,7	M2	M2	10,7	7,6	6,1	4,1	1,5	0,7	1,1
K0357.040812	12,4	8	29,72 h9	21	M3	M4	21,8	16	15	8	3	5	4,2
K0357.061214	14,2	12,2	31,5 h9	23,1	M3	M6	24,9	19	15	12	5	17	8,5
K0357.081420	20	13,5	37,5 h9	29	M3	M8	24,9	19	15	14	6	34	11,1
K0357.062027	27	18	50 h9	39,4	M4	M10	28,6	22,2	17,5	17	8	60	20
K0357.102535	35,3	23	56 h9	45,5	M4	M12	31,8	25,4	20,6	21	10	150	26,3
K0357.123442	42	29,3	69,5 h8	55,9	M5	M16	39,6	31,8	27	22	14	280	44,5
K0357.123452	51,5	29,3	75,5 h9	63,9	M5	M16	39,6	31,8	27	22	14	280	44,5
K0357.163077	77,7	29,3	107,5 h9	92,5	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5
K0357.1630103	103	29,3	132,9 h9	118	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5
K0357.1630175	175	29,3	132,9 h9	118	M6	M16	45,5	37,6	32,3	20	14	280	44,5

Mandrin de centrage expansible

avec serrage latéral



Matière :

Corps : acier.

Vis de serrage : acier de traitement.

Finition :

Corps : bruni.

Vis de serrage : traité, classe de résistance 10.9, trempé et avec revêtement PTFE (polytétrafluoréthylène).

Exemple de commande :

K0643.118029

Nota :

Le mandrin de centrage convient, grâce à la commande de serrage latérale, tout particulièrement pour la reprise d'usinage de pièces tournées et rectifiées ayant un trou borgne. Le diamètre D peut être adapté au diamètre de serrage de la pièce à usiner, soit par tournage, soit par rectification.

Le serrage peut être effectué manuellement à l'aide d'une clé à six pans.

* D min. = plus petit diamètre D admissible pour le tournage ou la rectification.

Montage :

Ouvrir le mandrin de centrage à un diamètre supérieur d'environ 0,1 mm (course de serrage) au diamètre de repos. Ensuite, le mandrin de centrage peut être usiné sur un tour ou une fraiseuse afin d'obtenir le diamètre requis. Une bague de verrouillage pouvant être utilisée durant l'usinage est livrée.

Au besoin, le socle du mandrin peut être centré dans un alésage, ou à l'aide de goupilles ajustées.

La forme A est livrée avec 6 vis de fixation.

Indication de dessin :

Forme A :

pour les centres d'usinage, perceuses et fraiseuses

Forme B :

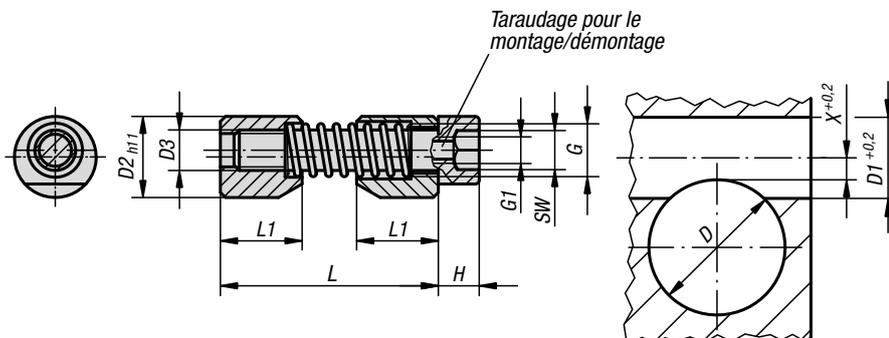
avec tenon pour les tours



KIPP Mandrin de centrage expansible avec serrage latéral

Référence	Forme	D	D min.	D1	D2	D3 pour vis à tête fraisée ISO 10642	D4	H	H1	H2	H3	SW	Couple de serrage max Nm	Force de serrage kN max.
K0643.118029	A	28,7	17,8	50	-	M4	39,4	41,3	22,4	17,5	-	6	66	20
K0643.218053	B	53,3	18	53,3	25	-	-	44,4	25,4	21	45	6	66	20

Tampon tangent pour pièce cylindrique



Matière :
 Mors de serrage : acier.
 Ressort de pression 1.4310.
 Vis de serrage : classe de résistance 8.8.

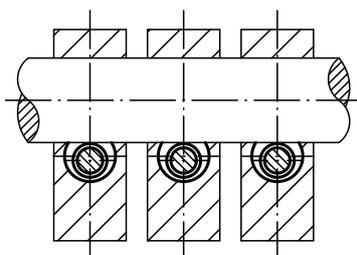
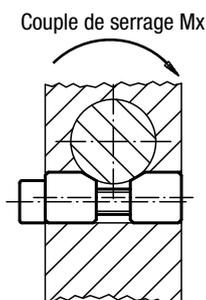
Finition :
 Mors de serrage : bruni.
 Ecou de serrage : zingué bleu.

Exemple de commande :
 K0375.04

Nota :
 Les tampons de serrage pour pièces cylindriques constituent une alternative simple par rapport au serrage traditionnel (par vis de serrage) de pièces cylindriques. Ces éléments conviennent pour toutes sortes de matières (métaux, plastique, bois etc.). Pour desserrer les mors, il suffit d'appliquer un choc dans le sens axial ou d'extraire l'élément à l'aide d'un taraudage supplémentaire, pratiqué dans le mors ou dans l'hexagone de la vis cylindrique.

Serrage axial et radial

Ajustement et serrage

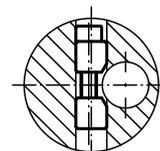


Couple de serrage Mx

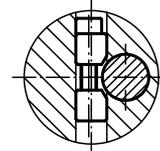


Cet outil est une clé hexagonal avec un embout fileté. Visser la clé dans le taraudage G1 de la vis cylindrique pour positionner ou desserrer le tampon tangent

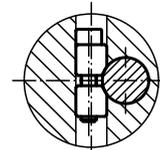
Introduire le tampon tangent pour pièces cylindriques



Introduire la pièce cylindrique



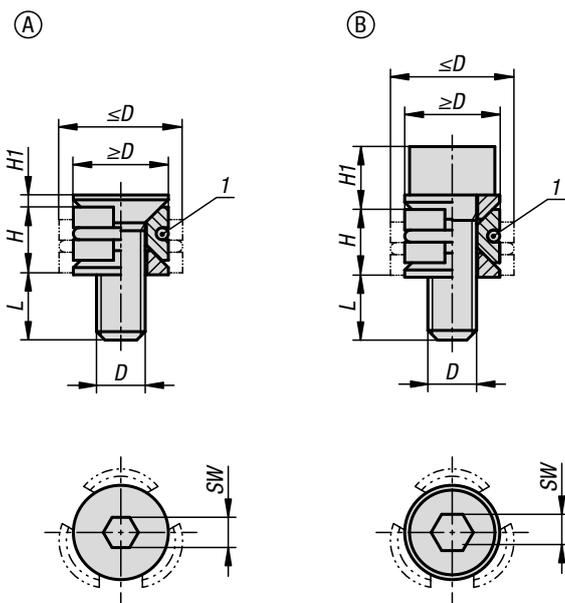
Serrer



KIPP Tampons tangents pour pièces cylindriques

Référence	D min.	D max.	D1	D2	D3	G	G1	H	L max.	L1	SW	X	Couple de serrage Mx Nm	Couple de serrage max Nm	Référence Outil de montage
K0375.04	6	10	8	8	M4	M5	M2,5	4	27	8	3	2,8	max. 20	2,9	K0375.904
K0375.05	10	15	10	10	M5	M6	M3	5	33	10	4	3,3	max. 45	6	K0375.905
K0375.06	15	20	12	12	M6	M7	M4	6	39	12	5	3,5	max. 100	10	K0375.906
K0375.08	20	30	16	16	M8	M10	M5	8	46	16	6	4	max. 170	25	K0375.908
K0375.10	30	40	20	20	M10	M12	M6	10	53	20	8	4,8	max. 290	46	K0375.910
K0375.12	40	60	25	25	M12	M14	M8	12	70	25	10	5,6	max. 450	82	K0375.912
K0375.16	60	125	30	30	M16	M18	M10	16	81	30	14	7,9	max. 650	206	K0375.916

Bride de centrage



Matière :
Acier de traitement.

Finition :
trempé (33-39 HRC) et bruni.

Exemple de commande :
K1166.10804

Nota :
La bride de centrage permet de centrer et de serrer une pièce dans l'alésage.
Les surfaces de serrage permettent d'atteindre des efforts de serrage élevés.
En fonction des besoins, la bride de centrage peut être commandée avec vis CHC ou vis fraisée.
Bride de centrage avec action de plaquage vers le bas.

Indication de dessin :
Forme A : avec vis fraisée
Forme B : avec vis CHC

La cote H se réfère à la hauteur $\geq D$.
La cote L se réfère à la longueur $\leq D$

1) joint torique

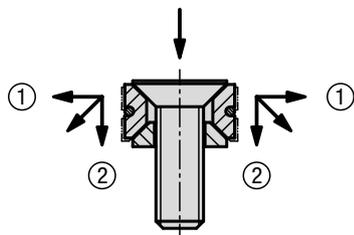
KIPP Bride de centrage

Référence	Forme	D	D min.	D max.	H	H1	L	SW	Force de serrage kN max.	Couple de serrage Nm
K1166.10804	A	M4x12	8	10,3	5,5	0,9	7,3	2,5	0,9	2,1
K1166.11005	A	M5x15	10	12,3	6,4	1,1	9,1	3	1,5	4,3
K1166.11206	A	M6x18	12	16,3	8,6	1,3	11,2	4	2,1	7,3
K1166.11608	A	M8x25	16	22	11,5	1,6	16,2	5	4	18
K1166.20804	B	M4x12	8	10,3	5,5	5,1	7,1	3	1,5	2,7
K1166.21005	B	M5x15	10	12,3	6,4	6,2	9	4	2,5	5,4
K1166.21206	B	M6x18	12	16,3	8,6	7,9	10,6	5	5	9,1
K1166.21608	B	M8x25	16	22	11,5	10,4	15,4	6	9	25

Bride de centrage

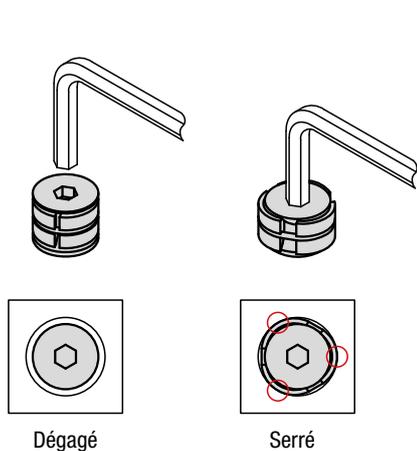
Renseignement technique:

- Positionner l'élément de centrage et de bridage et serrer la pièce dans l'alésage.
- Les segments permettent une force de serrage élevée de la pièce.

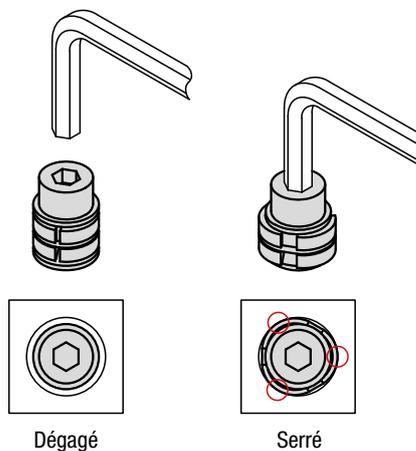


- (Les mors créent un effet de plaquage)
- ① Pression horizontale sur la pièce
 - ② La pression verticale empêche le soulèvement de la pièce

Forme A :

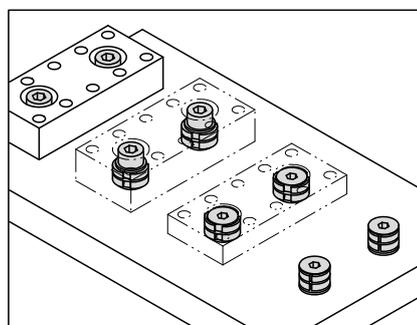


Forme B :

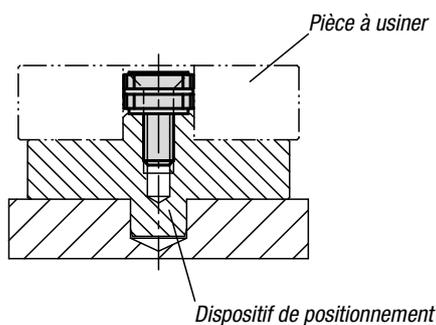


Remarque :

Lors du serrage, la force de serrage agit ponctuellement sur la paroi de l'alésage.

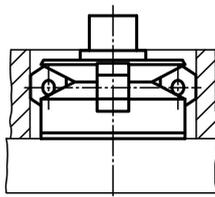
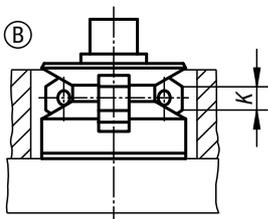
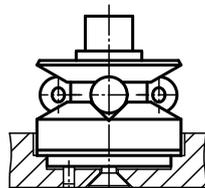
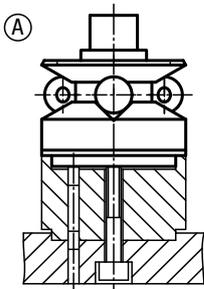
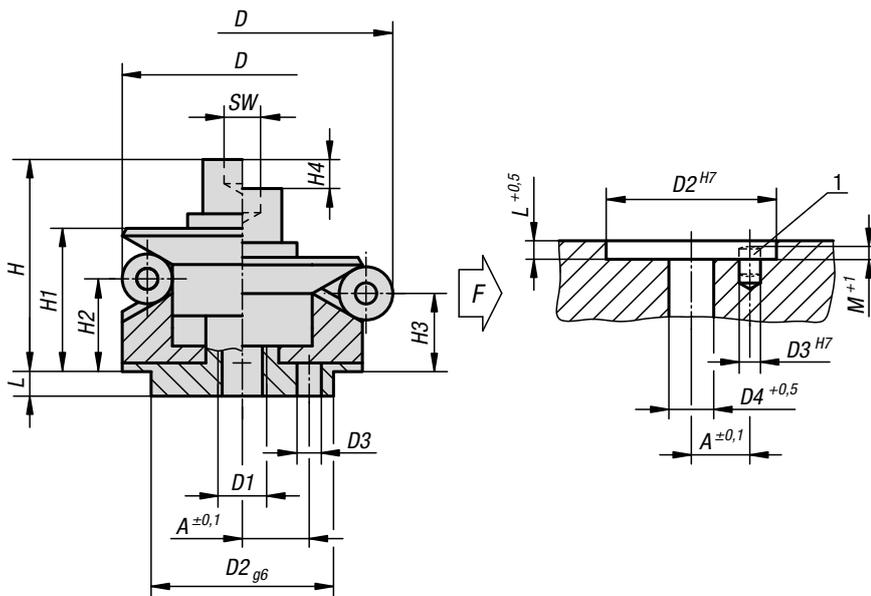


Pour une bonne répétabilité, la pièce doit être positionnée sur le dispositif de positionnement. Le serrage s'effectue au moyen de la bride de centrage.



Élément de serrage

et de centrage à contact ponctuel ou linéaire



Matière :

Corps : acier, 1.2842.
Billes et pièce hexagonale : acier, 1.4112.
Ressort de traction : acier, 1.4310.

Finition :

Corps : acier trempé et bruni.
Billes et pièces hexagonales : acier trempé et rectifié.

Exemple de commande :

K0358.101203

Utilisation :

Positionnement et serrage des pièces dans les alésages prédéfinis.

Avantages :

- Auto-centrage de précision.
- Système autocentrant.
- Courses de réglage importantes.
- Hauteur réduite.

Données techniques :

Précision de répétition $\pm 0,025$
Précision de rotation $\pm 0,05$

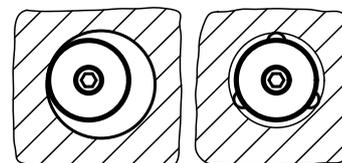
Indication de dessin :

Forme A :
avec billes, convient pour le serrage de trous acceptant de légères marques.

Forme B :
avec pièces hexagonales, convient pour les alésages de pièces délicates.

1) Aide de montage:

Goupille pour déterminer la position exacte des éléments de serrage.



Élément de serrage

et de centrage à contact ponctuel ou linéaire

KIPP Élément de serrage et de centrage à contact ponctuel

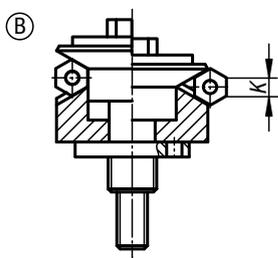
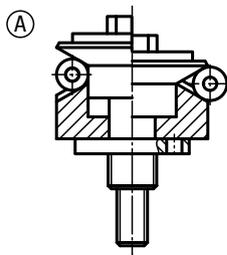
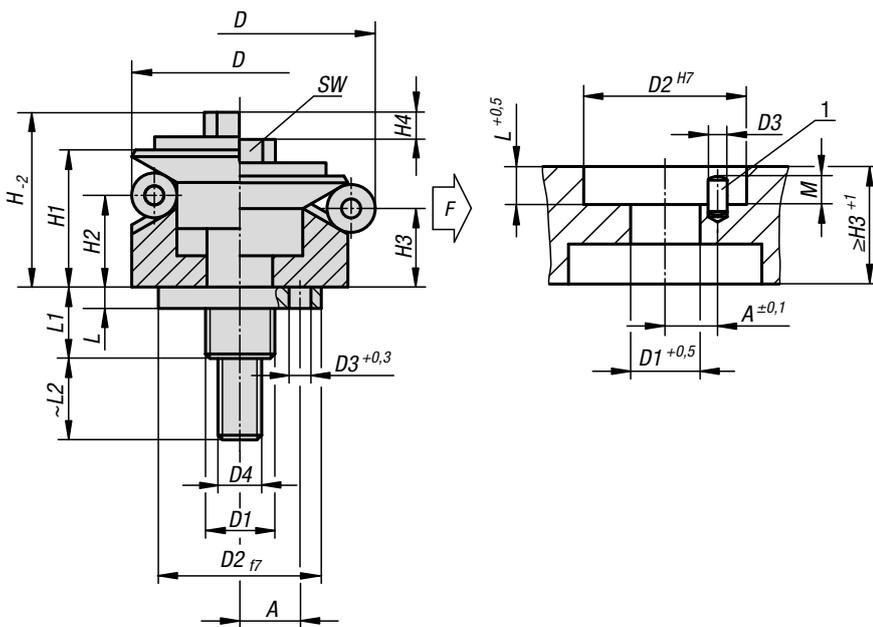
Référence	Forme	A	D max.	D min.	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3	H4	L	M	SW	Bille-Ø	Nombre de billes	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K0358.101203	A	3,5	14,2	11,7	M4	10	1,5	4,3	15	10	4,2	3	1,5	3,5	2,5	3	2,5	3	0,5	5
K0358.101504	A	4,5	18,5	14,5	M4	12	2	4,3	19,5	14,5	9,8	8,6	2,3	5,5	3	3	4	3	3,5	5
K0358.101905	A	5,5	22,5	18,5	M5	15	2,5	5,3	23,5	16,5	11,6	10,4	2,3	7,5	3	4	4	3	4	10
K0358.102306	A	7	26,5	22,5	M6	20	3	6,4	28,8	19,8	14,2	13	2,3	6	4	5	4	3	4,5	17
K0358.102706	A	7	30,5	26,5	M6	20	3	6,4	28,8	19,8	14,2	13	2,3	6	4,5	5	4	3	4,5	17
K0358.103106	A	9	38,5	30,5	M6	25	4	6,4	32,7	23,1	14,2	11,9	4,6	7	4,5	5	8	3	4,5	17
K0358.103908	A	11	46,5	38,5	M8	30	4	8,4	39,2	27,2	17,8	15,5	4,6	7,5	4,5	6	8	6	6,5	43
K0358.104708	A	11	54,5	46,5	M8	30	4	8,4	39,2	27,2	18	15,7	4,6	7,5	4,5	6	8	6	6,5	43
K0358.105510	A	15	70,5	54,5	M10	45	5	10,5	54,6	40,6	23,7	19,1	9,3	9	5,5	8	16	6	8	79
K0358.107112	A	17	86,5	70,5	M12	60	5	13	63,1	46,1	28,3	23,7	9,3	10	5,5	10	16	6	10	141
K0358.108712	A	25	102,5	86,5	M16	60	5	17	73	51	30,2	25,7	9,3	10	5,5	14	16	6	12,5	354

KIPP Élément de serrage et de centrage à contact linéaire

Référence	Forme	A	D min.	D max.	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3	H4	L	M	K	SW	Nombre d'hexagones	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K0358.201504	B	4,5	14,5	18,5	M4	12	2	4,3	19,5	14,5	9,8	8,6	2,3	5,5	3	4	3	3	3,5	5
K0358.201905	B	5,5	18,5	22,5	M5	15	2,5	5,3	23,5	16,5	11,6	10,4	2,3	7,5	3	4	4	3	4	10
K0358.202306	B	7	22,5	26,5	M6	20	3	6,4	28,8	19,8	14,2	13	2,3	6	4	4	5	3	4,5	17
K0358.202706	B	7	26,5	30,5	M6	20	3	6,4	28,8	19,8	14,2	13	2,3	6	4,5	4	5	3	4,5	17
K0358.203106	B	9	30,5	38,5	M6	25	4	6,4	32,7	23,1	14,2	11,9	4,6	7	4,5	8	5	3	4,5	17
K0358.203908	B	11	38,5	46,5	M8	30	4	8,4	39,2	27,2	17,8	15,5	4,6	7,5	4,5	8	6	6	6,5	43
K0358.204708	B	11	46,5	54,5	M8	30	4	8,4	39,2	27,2	18	15,7	4,6	7,5	4,5	8	6	6	6,5	43
K0358.205510	B	15	54,5	70,5	M10	45	5	10,5	54,6	40,6	23,7	19,1	9,3	9	5,5	16	8	6	8	79
K0358.207112	B	17	70,5	86,5	M12	60	5	13	63,1	46,1	28,3	23,7	9,3	10	5,5	16	10	6	10	141
K0358.208712	B	25	86,5	102,5	M16	60	5	17	73	51	30,2	25,7	9,3	10	5,5	16	14	6	12,5	354

Élément de serrage

et de centrage à contact ponctuel ou linéaire



Matière :

Corps : acier, 1.2842.
Billes et pièce hexagonale : acier, 1.4112.
Ressort de traction : acier, 1.4310.

Finition :

Corps : acier trempé et bruni.
Billes et pièces hexagonales : acier trempé et rectifié.

Exemple de commande :

K0644.0101203

Utilisation :

Positionnement et serrage à l'intérieur des trous borgnes. Serrage par le dessous, manuel ou automatisée pneumatique ou hydraulique.

Avantages :

- Auto-centrage de précision.
- Système autocentrant.
- Courses de réglage importantes.
- Hauteur réduite.
- Effet de plaquage vers le bas.

Données techniques :

Précision de répétition $\pm 0,025$
Précision de rotation $\pm 0,05$

Indication de dessin :

Forme A :

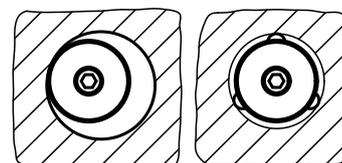
avec billes, convient pour le serrage de trous acceptant de légères marques.

Forme B :

avec pièces hexagonales, convient pour les alésages de pièces délicates.

1) Aide de montage:

Goupille pour déterminer la position exacte des éléments de serrage.



Élément de serrage

et de centrage à contact ponctuel ou linéaire

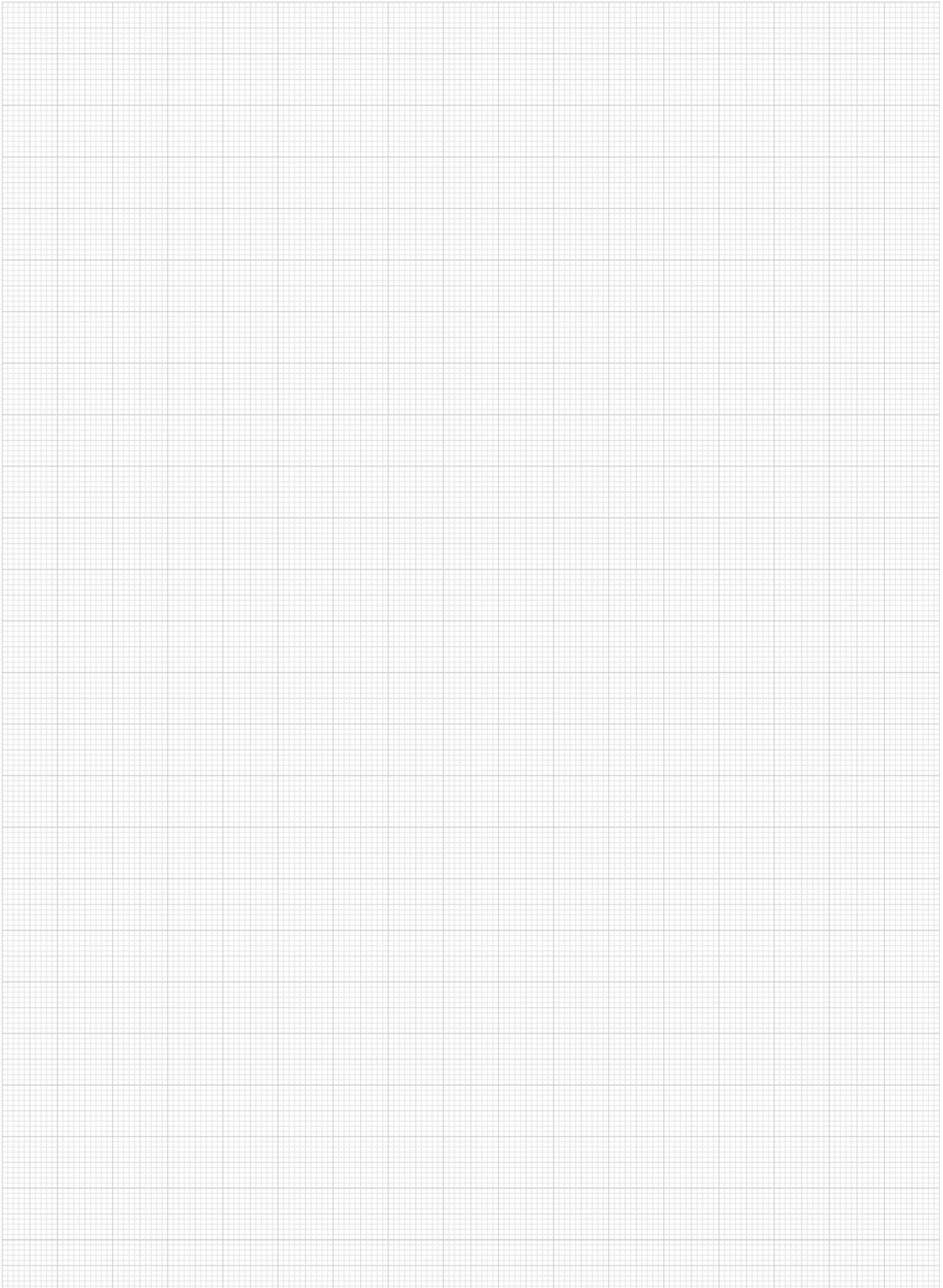
KIPP Élément de serrage et de centrage à contact ponctuel

Référence	Forme	A	D min.	D max.	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	M	SW	Bille-Ø	Nombre de billes	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K0644.0101203	A	3,5	11,7	14,2	M5	10	1,5	M3	12,8	10	4,2	3	1,4	3,5	11	10	2	5,5	2,5	3	0,5	2
K0644.0101503	A	4,5	14,5	18,5	M6	12	2	M3	17,3	14,5	9,8	8,6	2,3	5,5	14,1	12	2,5	5,5	4	3	3,5	2
K0644.0101904	A	5,5	18,5	22,5	M8	15	2,5	M4	20,9	16,5	11,6	10,4	2,3	7,5	18,2	14	3,5	7	4	3	4	5
K0644.0102305	A	7	22,5	26,5	M10	20	3	M5	25,4	19,8	14,2	13	2,3	6	17,4	15	3,5	8	4	3	4,5	10
K0644.0102705	A	7	26,5	30,5	M10	20	3	M5	25,4	19,8	14,2	13	2,3	6	17,4	15	3,5	8	4	3	4,5	10
K0644.0103106	A	9	30,5	38,5	M12	25	4	M6	30,3	23,1	14,2	11,9	4,6	7	21,9	20	3,5	10	8	3	4,5	17
K0644.0103906	A	11	38,5	46,5	M12	30	4	M6	34,2	27,2	17,8	15,5	4,6	7,5	22,5	20	4,5	10	8	6	6,5	17
K0644.0104706	A	11	46,5	54,5	M12	30	4	M6	34,2	27,2	18	15,7	4,6	7,5	22,5	20	6,5	10	8	6	6,5	17
K0644.0105508	A	15	54,5	70,5	M14x1,5	45	5	M8	49,9	40,6	23,7	19,1	9,3	9	24,5	32	6,5	13	16	6	8	43
K0644.0107108	A	17	70,5	86,5	M16x1,5	60	5	M8	55,4	46,1	28,3	23,7	9,3	10	29,4	20	6,5	13	16	6	10	43
K0644.0108708	A	25	86,5	102,5	M16x1,5	60	5	M10	61,6	51	30,2	25,7	9,3	10	29,4	25	6,5	17	16	6	12,5	79

KIPP Élément de serrage et de centrage à contact linéaire

Référence	Forme	A	D min.	D max.	D1	D2	D3	D4	H	H1	H2	H3	H4	L	L1	L2	M	K	SW	Nombre d'hexagones	Force de serrage kN max.	Couple de serrage max Nm
K0644.0201503	B	4,5	14,5	18,5	M6	12	2	M3	17,3	14,5	9,8	8,6	1,4	5,5	14,1	12	2,5	4	5,5	3	3,5	2
K0644.0201904	B	5,5	18,5	22,5	M8	15	2,5	M4	20,9	16,5	11,6	10,4	2,3	7,5	18,2	14	3,5	4	7	3	4	5
K0644.0202305	B	7	22,5	26,5	M10	20	3	M5	25,4	19,8	14,2	13	2,3	6	17,4	15	3,5	4	8	3	4,5	10
K0644.0202705	B	7	26,5	30,5	M10	20	3	M5	25,4	19,8	14,2	13	2,3	6	17,4	15	3,5	4	8	3	4,5	10
K0644.0203106	B	9	30,5	38,5	M12	25	4	M6	30,3	23,1	14,2	11,9	4,6	7	21,9	20	3,5	8	10	6	4,5	17
K0644.0203906	B	11	38,5	46,5	M12	30	4	M6	34,2	27,2	17,8	15,5	4,6	7,5	22,5	20	4,5	8	10	6	6,5	17
K0644.0204706	B	11	46,5	54,5	M12	30	4	M6	34,2	27,2	18	15,7	4,6	7,5	22,5	20	6,5	8	10	6	6,5	17
K0644.0205508	B	15	54,5	70,5	M14	45	5	M8	49,9	40,6	23,7	19,1	9,3	9	24,5	32	6,5	16	13	6	8	43
K0644.0207108	B	17	70,5	86,5	M16	60	5	M8	55,4	46,1	28,3	23,7	9,3	10	29,4	20	6,5	16	13	6	10	43
K0644.0208708	B	25	86,5	102,5	M16	60	5	M10	61,6	51	30,2	25,7	9,3	10	29,4	25	6,5	16	16	6	12,5	79

Notes :



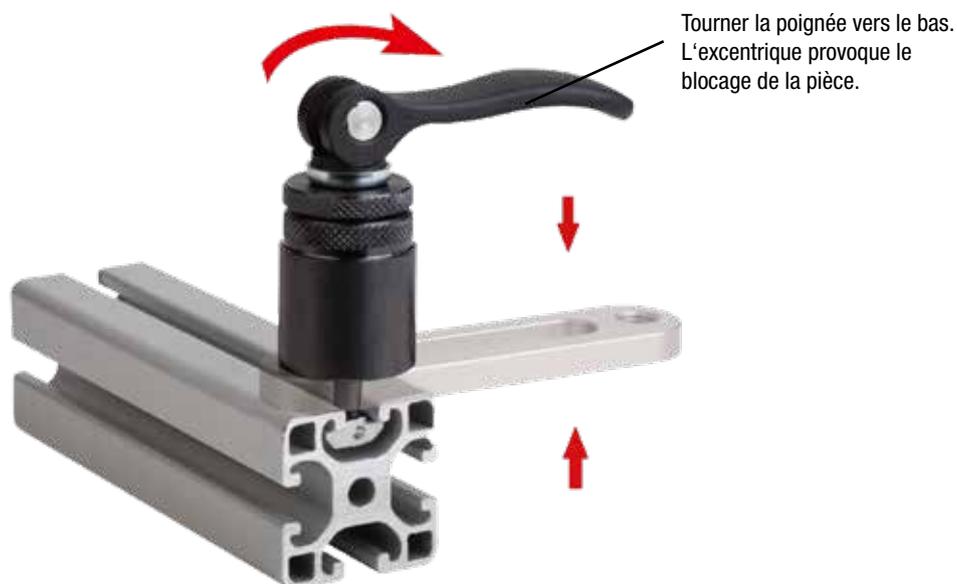
Mode d'emploi des modules excentriques de serrage



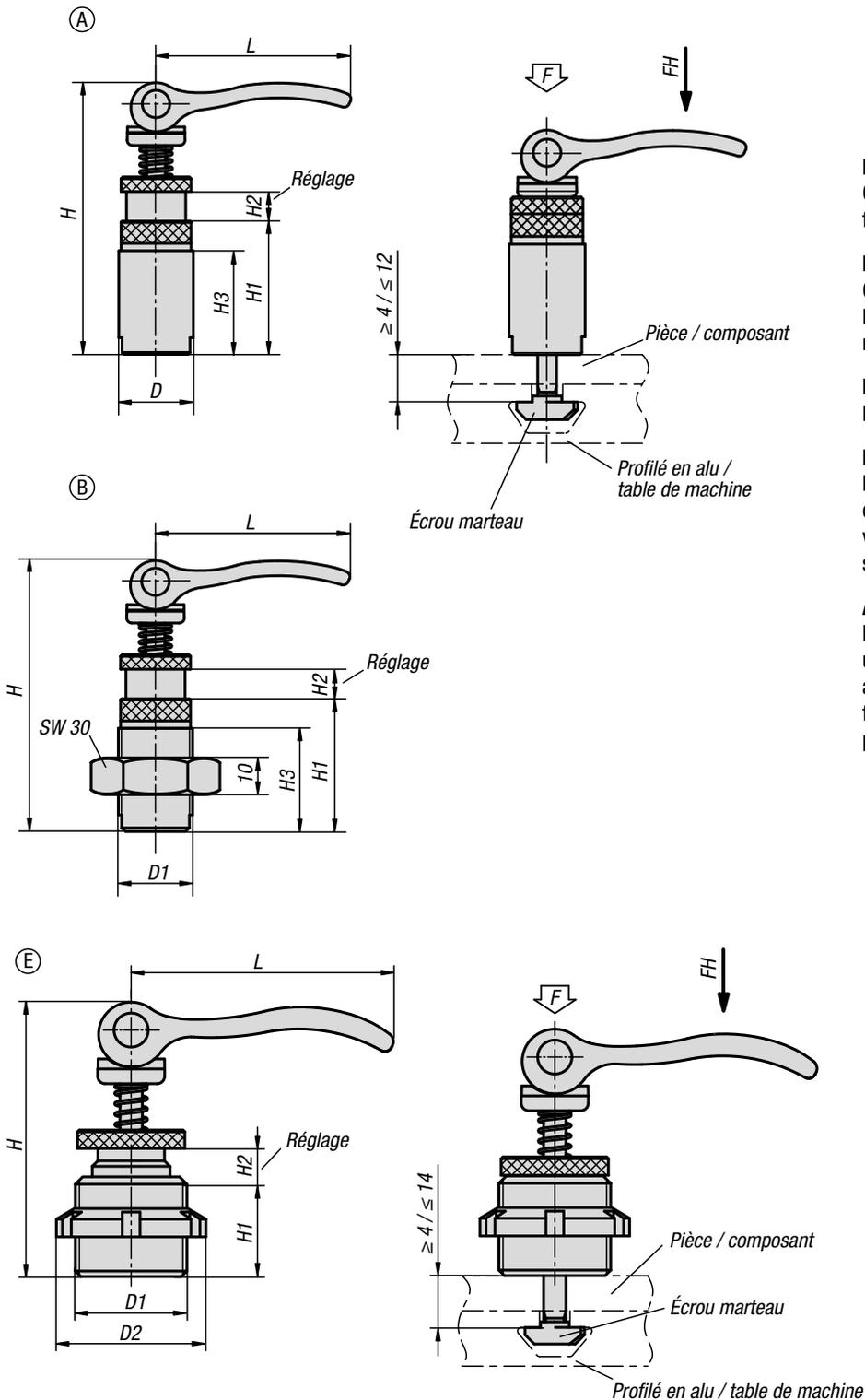
Insertion par pression et rotation



Serrage par pivotement



Module excentrique de serrage



Matière :

Corps de base en acier. Levier à serrage rapide en fonte d'aluminium.

Finition :

Corps de base bruni. Écrou type marteau, zingué. Levier à serrage rapide avec revêtement de poudre noire.

Exemple de commande :

K0754.00200808

Nota :

Le module de serrage est positionné par le dessus dans la rainure en T et serré en toute sécurité via le levier à serrage rapide, sans aucun outil supplémentaire.

Avantages :

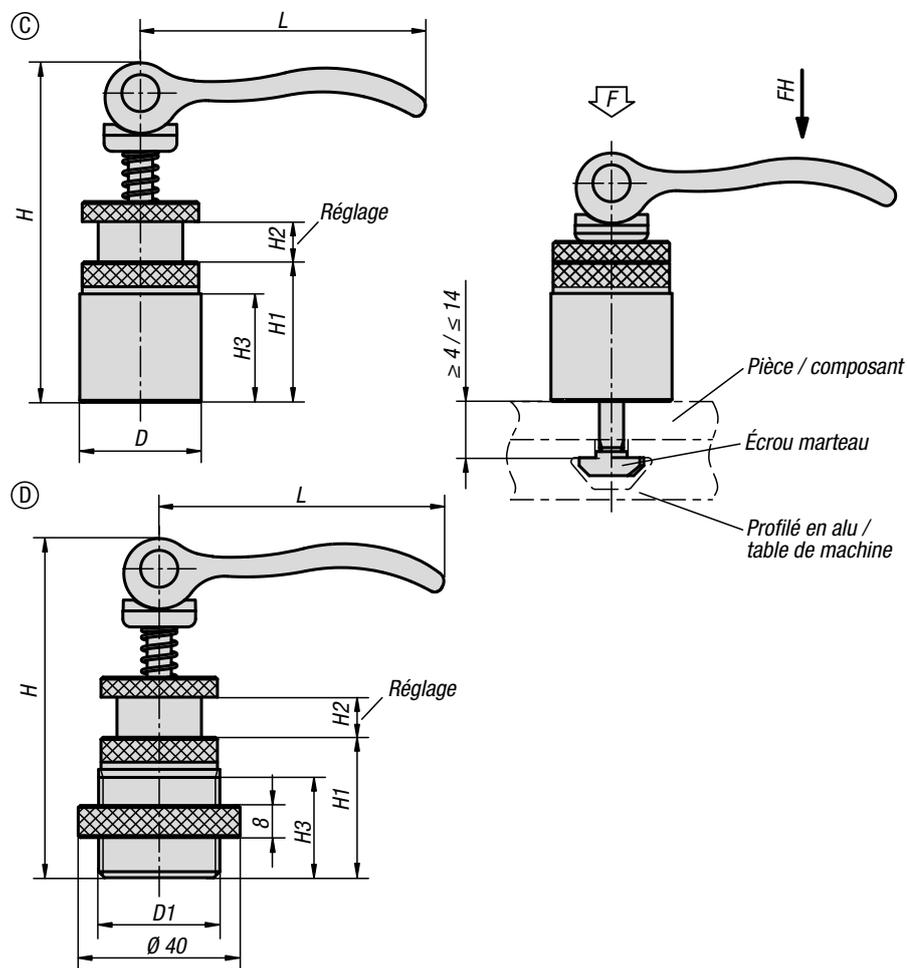
Les modules excentriques de serrage peuvent être utilisés sur des systèmes standard de profilés en aluminium ou sur des tables avec rainures en T pour fixer, immobiliser ou serrer des composants ou des pièces.



KIPP Module excentrique de serrage

Référence	Forme	D	D1	H	H1	H2	H3	L	Pour largeur de rainure	Force de serrage F (kN)	Force manuelle FH (N)
K0754.00200808	A	20	-	73,5	36	8	28	52,3	8	2,5	100
K0754.10200808	B	-	M20x1,5	73,5	36	8	28	52,3	8	2,5	100

Module excentrique de serrage



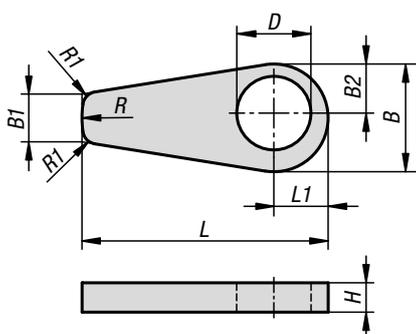
KIPP Module excentrique de serrage

Référence	Forme	D	D1	H	H1	H2	H3	L	Pour largeur de rainure	Force de serrage F (kN)	Force manuelle FH (N)
K0754.21150606	C	15	-	34	10	6	7	35	6	1,5	90
K0754.21201008	C	20	-	44	13	8	10	52	8	2,5	100
K0754.21301008	C	30	-	84,6	35	10	25	70,4	8	4	120
K0754.31301008	D	-	M30x2	84,6	35	10	25	70,4	8	4	120

Référence	Forme	D1	D2	H	H1	H2	L	Pour largeur de rainure	Force de serrage F (kN)	Force manuelle FH (N)
K0754.41150706	E	M15X1	25	39	14	7	35	6	1,5	90
K0754.41200908	E	M20X1	32	50	18	9	52	8	2,5	100

Ensemble de bridage

pour module excentrique de serrage



Matière :
Acier ou POM.

Finition :
bruni. Blanc.

Exemple de commande :
K1212.2008

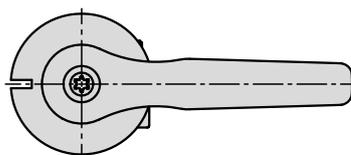
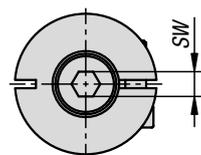
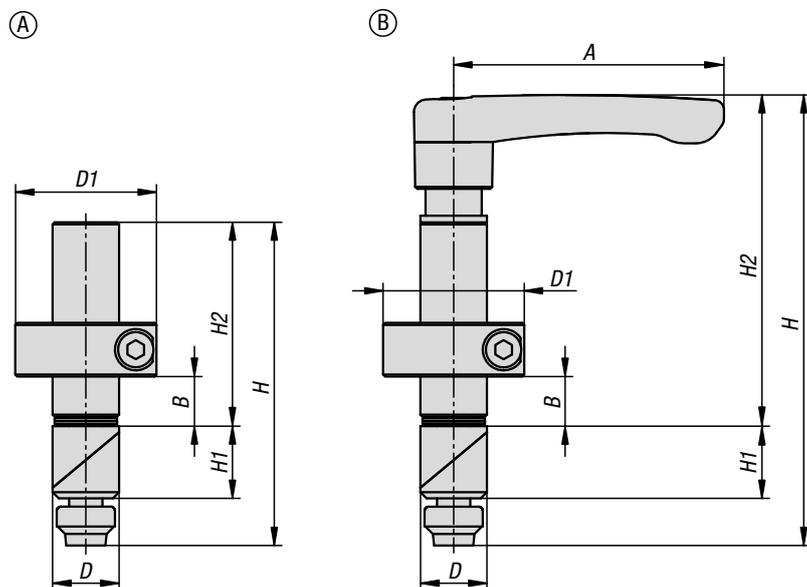
Nota :
Ensemble de bridage pour le serrage indirect de pièces fragiles en association avec un palier pivotant ou un module excentrique de serrage de forme C.

Avantages :
Manipulation sans outil.

KIPP Ensemble de bridage pour module excentrique de serrage

Référence	Matière du corps de base	B	B1	B2	D	H	L	L1	R	R1
K1212.1506	acier	22,1	10	10,05	15,1	6	50	11,05	22	3
K1212.2008	acier	29,4	13,34	13,37	20,1	8	66,67	14,7	29,4	3
K1212.3010	acier	44,1	20	20,05	30,1	10	100	22,05	44	3
K1212.23010	pom	44,1	20	20,05	30,1	10	100	22,05	44	3

Broches de serrage acier



Matière :

Poignée en zinc injecté haute pression selon DIN EN 12844.

Centreurs et clavettes de serrage en acier 1.0715.
Bague d'arrêt en acier.

Finition :

Poignée noire, avec revêtement plastique.

Centreur et bague d'arrêt phosphatés.

Clavettes de serrage brunies.

Échelle graduée gravée au laser.

Exemple de commande :

K1503.0016

Nota :

Lors du serrage de la vis ou de la rotation de la manette indexable, les deux clavettes sont serrées dans l'alésage. La bague d'arrêt réglable sans palier permet de fixer en toute sécurité une ou plusieurs butées réglables d'épaisseur différente.

Utilisation :

Les broches de serrage sont idéales pour fixer des butées réglables d'épaisseur différente sur des tables à dépression / tables de soudage présentant un trou de 16 ou 28 mm de diamètre.

Avantages :

Plage de serrage réglable sans palier de 0 à 36 mm et de 0 à 75 mm.

Indépendante de l'ajustement et de la qualité de surface de l'alésage (jusqu'à H12).

Plage de serrage pouvant être pré-réglée facilement grâce à une échelle.

Serrage dans l'alésage respectueux des surfaces.

Effet de plaquage également avec une table de faible épaisseur (≥ 8 mm ou ≥ 4 mm).

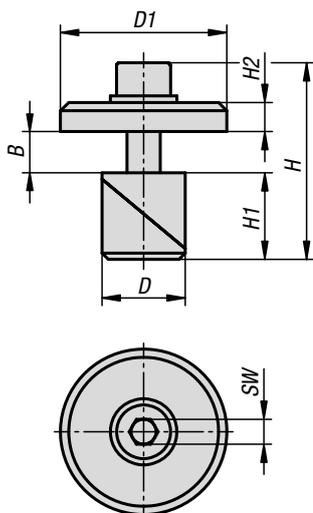
Compatible avec les éléments de butée réglable courants.

KIPP Broches de serrage acier

Référence	Forme	A	D	D1	H	H1	H2	SW	B Plage de serrage
K1503.0016	A	-	16	34	78	17,5	49	6	0-36
K1503.0028	A	-	28	48	129	28	90	6	0-75
K1503.0116	B	65	16	34	109	17,5	80	-	0-36
K1503.0128	B	80	28	48	168	28	129	-	0-75

Broches de serrage acier ou Inox

avec rondelle



Matière :

Rondelle en acier 1.0715.
Clavettes de serrage en acier 1.0715 ou Inox 1.4305.

Finition :

Rondelle zinguée.
Clavettes de serrage brunies ou naturelles.

Exemple de commande :

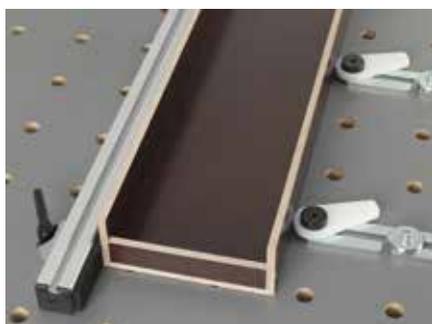
K1504.016

Nota :

Pour la fixation des plaques d'adaptation, équerres et plaques ouvertes dans les tables à dépression ou les plaques avec alésage Ø16 mm, Ø20 mm et Ø28 mm. Également utilisables comme butées ainsi que pour le positionnement et la fixation de plaques à fixer. Une rotation de la vis CHC permet de serrer les clavettes dans l'alésage.

Avantages :

Fonctionne également avec une plaque à fixer de faible épaisseur (métal : ≥8 mm ou ≥4 mm ; bois ≥18 mm).
Serrage dans l'alésage respectueux des surfaces.
Hauteur réduite.

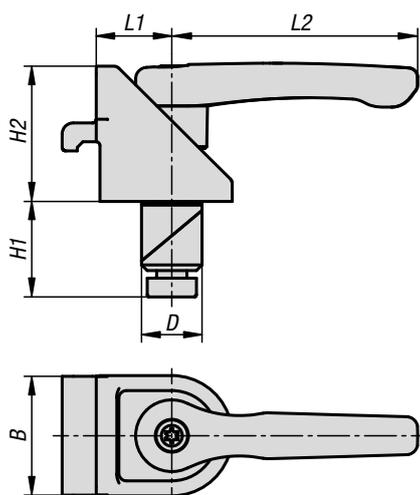


KIPP Broches de serrage acier ou Inox avec rondelle

Référence	Matière du corps de base	D	D1	H	H1	H2	SW	B Plaque de serrage
K1504.016	acier	16	40	48	17,5	7	6	0-14
K1504.120	acier inoxydable	20	40	48	21	7	6	0-10
K1504.028	acier	28	40	68	28	7	6	0-23

Broches de serrage acier ou Inox

avec équerre d'assemblage



Matière :

Poignée en zinc injecté haute pression selon DIN EN 12844.

Équerre d'assemblage en zinc injecté haute pression.
Clavettes en acier 1.0715 ou Inox 1.4305.

Finition :

Poignée noire, avec revêtement plastique.
Clavettes de serrage brunies ou naturelles.

Exemple de commande :

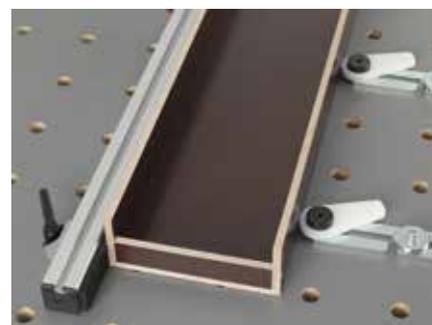
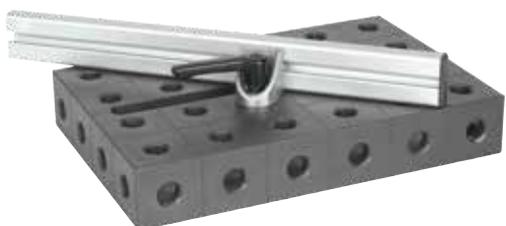
K1505.016

Nota :

Les équerres d'assemblage sont adaptées pour fixer des profilés aluminium sur des tables à dépression ou des plaques avec alésage Ø16 mm, Ø20 mm et Ø28 mm pour faire par exemple office de butée. Desserrer la manette indexable permet de desserrer les deux dispositifs de serrage, de sorte qu'il est possible de tourner librement et de déplacer l'équerre le long des rainures. Les broches de serrage sont le plus souvent utilisées par paire.

Avantages :

Fonctionne également avec une plaque à fixer de faible épaisseur (métal : ≥ 8 mm ou ≥ 4 mm et bois ≥ 18 mm).
Serrage dans l'alésage respectueux des surfaces.
Manipulation sans outil.

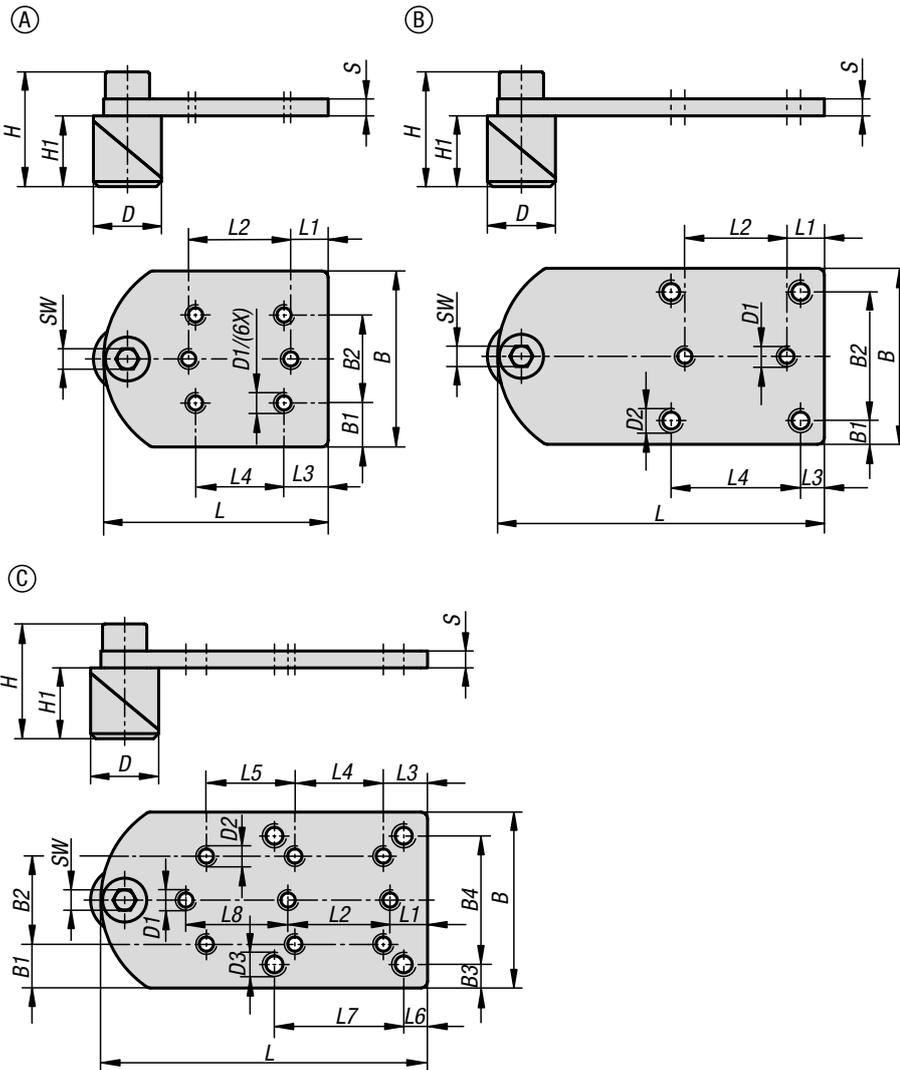


KIPP Broches de serrage acier ou Inox avec équerre d'assemblage

Référence	Matière du corps de base	B	D	H1	H2	L1	L2
K1505.016	acier	32	16	25	36	20	65
K1505.120	acier inoxydable	32	20	21	36	20	65
K1505.028	acier	32	28	36	36	20	65

Broches de serrage acier ou Inox

avec plaque d'adaptation



Matière :

Plaque d'adaptation en acier.
Clavettes de serrage en acier 1.0715 ou Inox 1.4305.

Finition :

Plaque d'adaptation zinguée.
Clavettes de serrage brunies ou naturelles.

Exemple de commande :

K1506.0016

Nota :

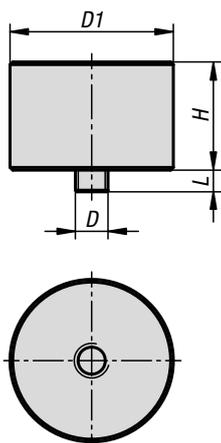
Les plaques d'adaptation offrent une compatibilité entre la sauterelle à levier et le gabarit de perçage 3 ou 4, pour les plaques à trame et les plaques avec alésage Ø16 mm, Ø20 mm et Ø28 mm. Une rotation de la vis CHC permet de serrer les pièces de la broche de serrage dans l'alésage.

KIPP Broches de serrage acier ou Inox avec plaque d'adaptation

Référence	Forme	Matière du corps de base	B	B1	B2	B3	B4	D	D1	D2	D3	H	H1	L	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7	L8	S	SW
K1506.0016	A	acier	52	13	26	-	-	16	M5	-	-	30,5	17,5	66	11	30	13	26	-	-	-	-	5	6
K1506.1020	A	acier inoxydable	52	13	26	-	-	20	M5	-	-	34	21	66	11	30	13	26	-	-	-	-	5	6
K1506.0028	A	acier	52	13	26	-	-	28	M5	-	-	41	28	66	11	30	13	26	-	-	-	-	5	6
K1506.0116	B	acier	52	7	38	-	-	16	M5	M6	-	30,5	17,5	96	11	30	7	38	-	-	-	-	5	6
K1506.1120	B	acier inoxydable	52	7	38	-	-	20	M5	M6	-	34	21	96	11	30	7	38	-	-	-	-	5	6
K1506.0128	B	acier	52	7	38	-	-	28	M5	M6	-	41	28	96	11	30	7	38	-	-	-	-	5	6
K1506.0216	C	acier	52	13	26	7	38	16	M5	M5	M6	30,5	17,5	96	11	30	13	26	26	7	38	30	5	6
K1506.1220	C	acier inoxydable	52	13	26	7	38	20	M5	M5	M6	34	21	96	11	30	13	26	26	7	38	30	5	6
K1506.0228	C	acier	52	13	26	7	38	28	M5	M5	M6	41	28	96	11	30	13	26	26	7	38	30	5	6

Palier pivotant acier

avec tige filetée



Matière :

Palier pivotant en acier 1.0715.
Tige filetée en acier.

Finition :

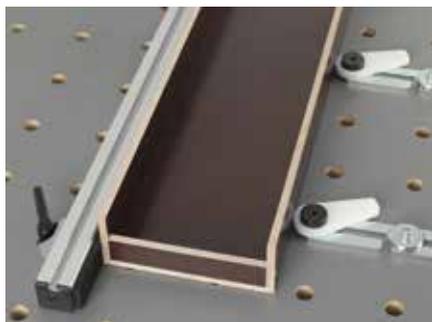
Palier pivotant bruni.
Tige filetée zinguée.

Exemple de commande :

K1507.3006X04

Nota :

Les paliers pivotants sont utilisés en association avec des plaques et des ensembles de bridage pour un serrage indirect.

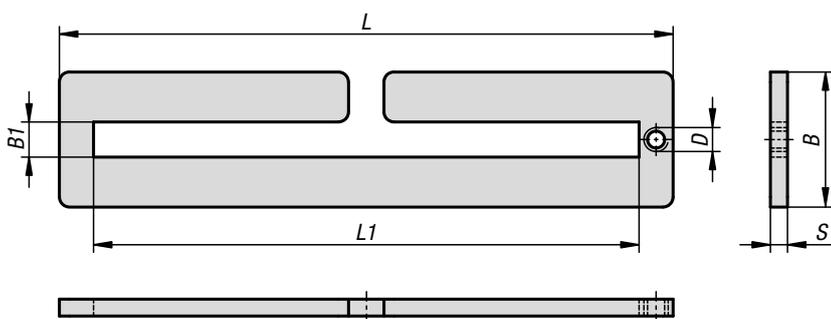


KIPP Palier pivotant en acier avec tige filetée

Référence	D	D1	H	L
K1507.3006X04	M6	30	20	4

Plaque acier

ouverte



Matière :

Acier.

Finition :

Zingué et passivé bleu.

Exemple de commande :

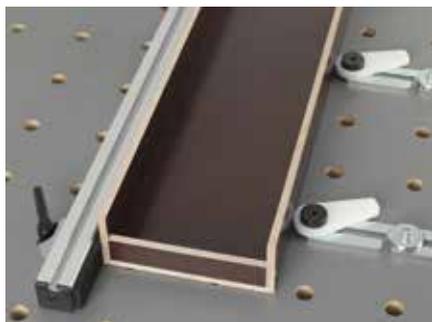
K1508.0180X40

Nota :

Les plaques peuvent être utilisées en association avec un palier pivotant et un ensemble de bridage pour un serrage indirect. Les plaques sont fixées sur les tables à dépression à l'aide de broches de serrage. En association avec des modules excentriques de serrage, celles-ci peuvent également être serrées sur des tables de machine-outil à rainures.

Avantages :

Réglage et positionnement libres.
Réglables sans palier.

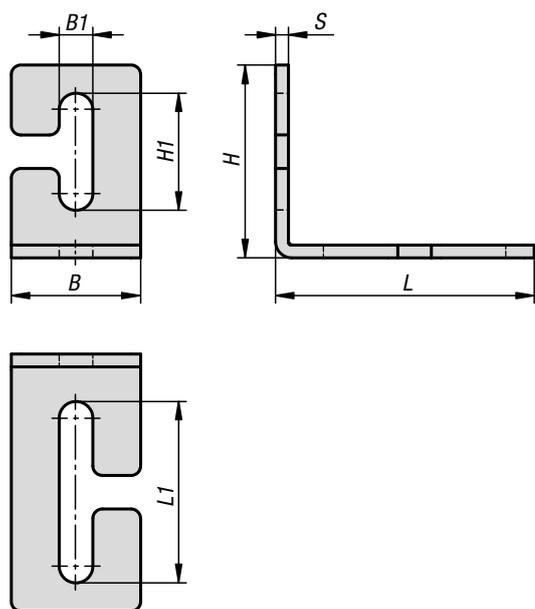


KIPP Plaque acier ouverte

Référence	B	B1	D	L	L1	S
K1508.0180X40	40	10,4	M6	180	160	5

Équerre acier

ouverte

**Matière :**

Acier.

Finition :

Zingué et passivé bleu.

Exemple de commande :

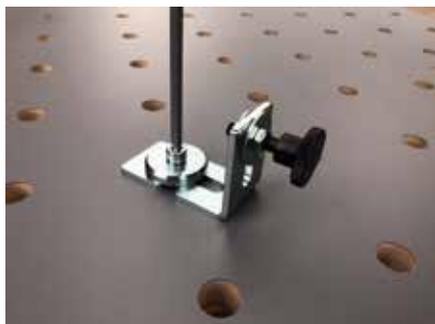
K1509.0804060

Nota :

L'équerre peut être utilisée comme butée sur des tables à dépression et des tables à rainures. La combinaison avec des vis moletées permet en outre un réglage fin. Les équerres sont fixées sur les tables à dépression à l'aide de broches de serrage. En association avec des modules excentriques de serrage, celles-ci peuvent également être serrées sur des tables de machine-outil à rainures.

Avantages :

Réglage et positionnement libres.
Montage facilité grâce à l'ouverture.
Réglables sans palier.

**KIPP Équerre acier, ouverte**

Référence	B	B1	H	H1	L	L1	S
K1509.0804060	40	10,4	60	36	80	56	4