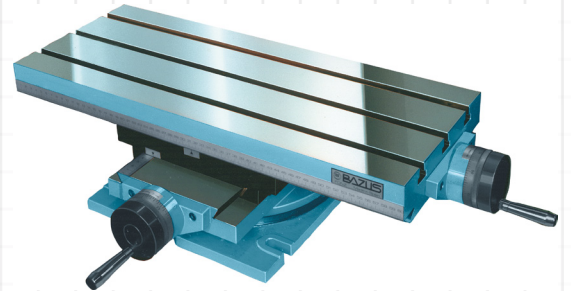
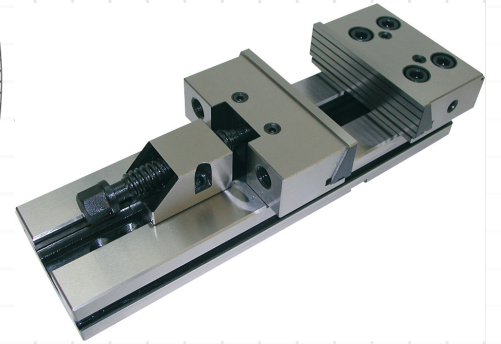
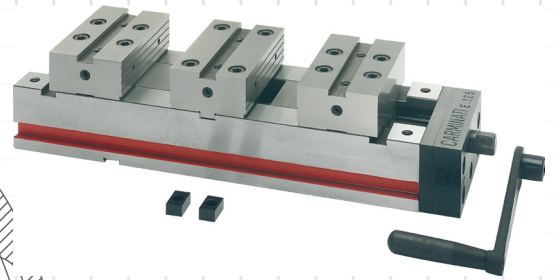
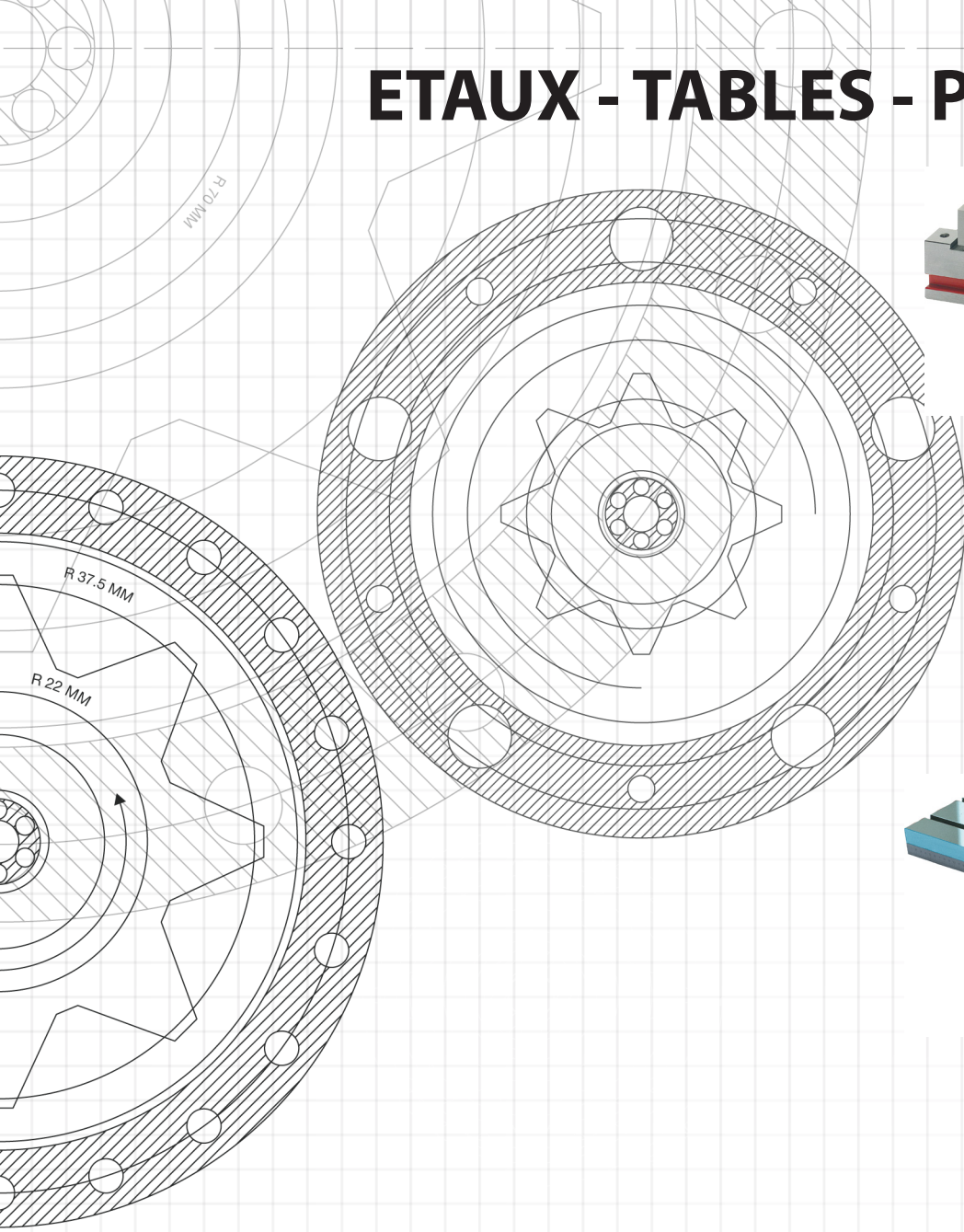
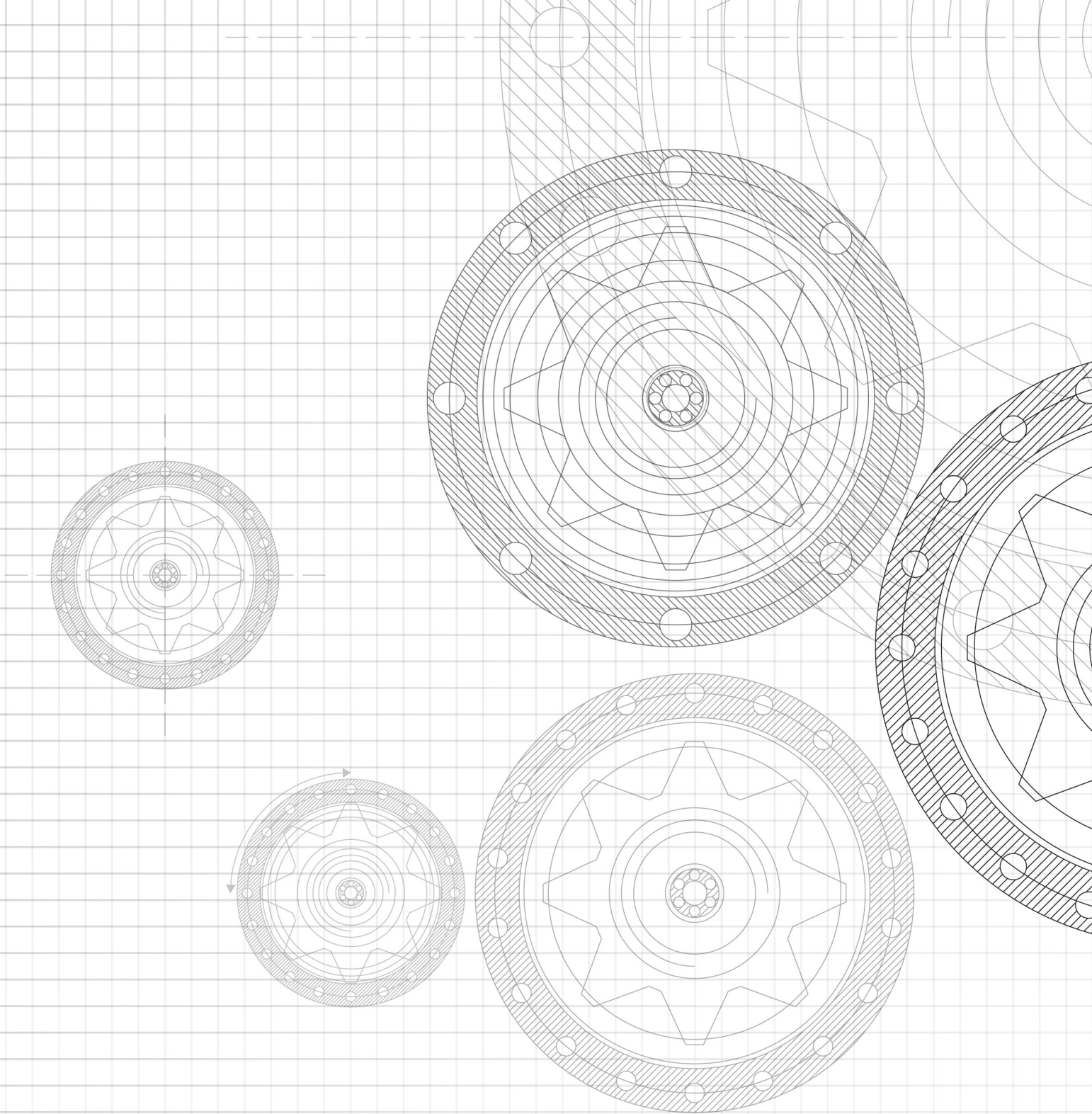


ETAUX - TABLES - PLATEAUX



GBMO

OUTILLAGES ET ACCESSOIRES POUR MACHINES OUTILS



www.gbmo.eu



gbmo@gbmo.fr



+33 1 48 60 91 46

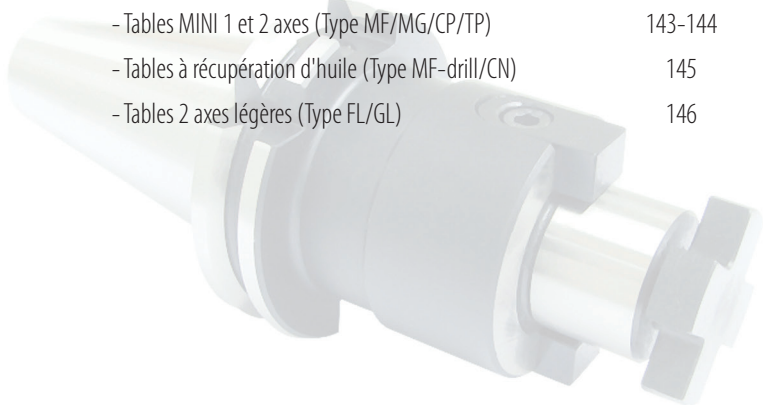


+33 1 49 63 35 77



4 avenue Charles de Gaulle
ZA Les Merisiers
93420 VILLEPINTE

ETAUX CARMINATI	Pages	DIVISEURS	Pages
- Etaux de fraisage Carminati Type E.03	107	- Diviseur rapide DR-TGR/TGSR 130	147
- Etaux de fraisage Carminati Type E.99	108	- Plateaux diviseurs TG/VQ - (standard/NEOS/EL)	148-149
- Etaux de fraisage Carminati Type OE.99	109	- Plateaux diviseurs TG/VQ - carrés (600/1000mm)	150-151
- Etaux de fraisage Carminati pièces E.99	110-111	- Plateaux diviseurs TGS/VQ - (standard/NEOS/EL)	152-153
- Etaux de fraisage Carminati Type SP81 & SPE81	112	- Plateaux diviseurs TGI/VQ	154-155
- Etaux de fraisage Carminati Type PSP81 & PSPE81	113	- Diviseurs DIHV	156
- Etaux de fraisage Carminati pièces P81 & PE81	114-115	- Diviseurs TCDHV	157
- Etaux de fraisage Carminati Type AC & GM75	116	- Contrepointes CPFM, CPF, CPR	158
- Etaux de fraisage Carminati pièces AC & GM75	117	- Mandrins de tour MFC/D (corps percé pour diviseurs)	159
- Etaux de fraisage Carminati GP76 & MIPA	118	- Plateaux diviseurs TGI/VQ	154-155
		- Diviseurs DIHV	156
		- Diviseurs TCDHV	157
		- Contrepointes CPFM, CPF, CPR	158
		- Mandrins de tour MFC/D (corps percé pour diviseurs)	159
ETAUX DE FRAISAGE & CALES DE FRAISAGE			
- Etaux de fraisage Série GT	119		
- Cales de fraisage	119		
- Etaux de fraisage Série PHV	120		
- Etaux 3-axes	121		
ETAUX DE PERCAGE			
- Etaux de perçage	122		
ETAUX DE RECTIFICATION			
- Etaux Carminati Type PR79	122		
- Etaux de rectification Type VD/VDS/AS	123		
- Etaux de rectification Type VDDS20/VB/SV Sinus	124		
- Etaux de rectification Type VSTmini/VH20/ST50	125		
- Etaux pour électroérosion Type EF/EFR	126		
ETAUX 5-AXES			
- Etaux 5-axes	127-128		
ETAUX MODULAIRES			
- Etaux modulaires SVF-A	129-130		
- Etaux modulaires SVF-B	131-132		
- Etaux modulaires SVF-BE	133-134		
- Etaux modulaires SVF-C	135		
- Etaux modulaires pièces détachées tous modèles	136-139		
- Assemblage des étaux	140		
TABLES A MOUVEMENTS CROISES			
- Tables 2 axes standard - (Type MF/MG)	141		
- Tables 1 axe standard - (Type CP/TP)	142		
- Tables MINI 1 et 2 axes (Type MF/MG/CP/TP)	143-144		
- Tables à récupération d'huile (Type MF-drill/CN)	145		
- Tables 2 axes légères (Type FL/GL)	146		



Pages 7 à 58



Pages 59 à 76



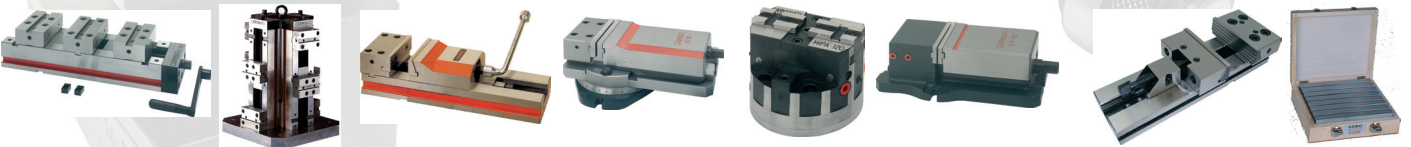
Pages 77 à 89



Pages 90 à 106



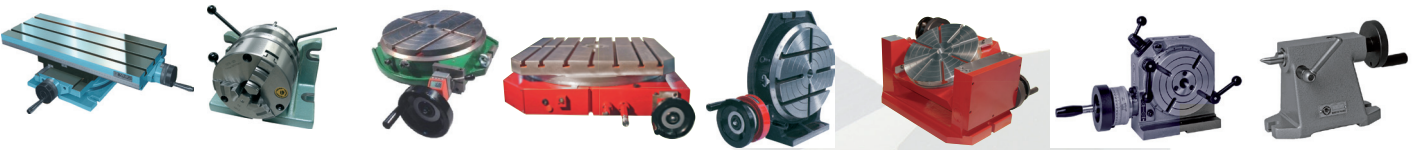
Pages 107 à 119



Pages 120 à 140



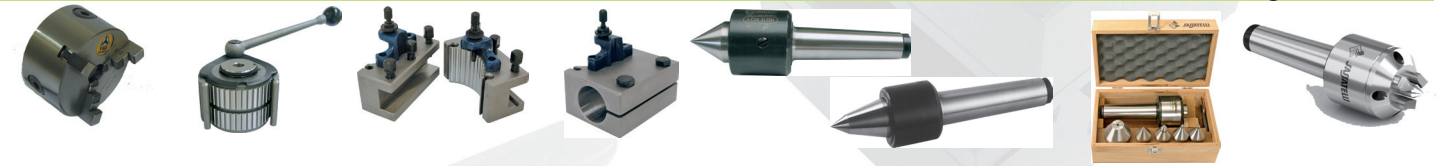
Pages 141 à 159



Pages 160 à 205

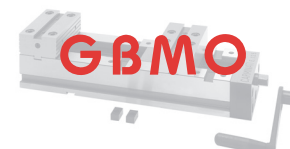


Pages 206 à 237



Pages 238 à 260

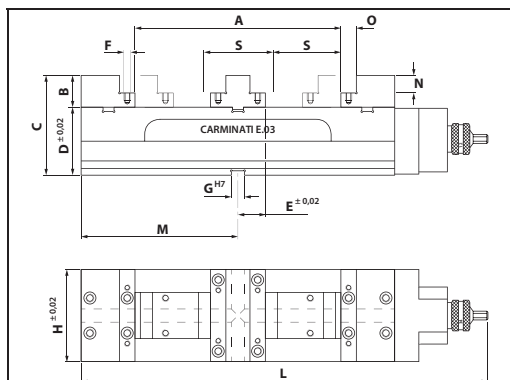




E.03

La gamme d'étau Europa 03 présente des étaux de très haute précision avec un système de blocage dit : mécanique-mécanique. Ce système permet une programmation de la force de serrage. Avec le blocage mécanique-mécanique, l'opérateur n'a plus besoin de fournir d'effort pour serrer les pièces. Il obtient un contrôle parfait de la poussée.

Les parties mécaniques soumises au liquide de coupe sont protégées par des plaques métalliques.



Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 80000	ED03-100	80	33	109	76	29	M5	14	100	434	167	16,5	16,5	40	24
50 31 80100	ED03-125	96	42	129	87	39	M6	16	125	523	213	22	24	48	41
50 31 80200	ED03-150	145	52	148	96	39	M6	16	150	631	262	27	25	48	68

L'étau Europa est décliné suivant 3 modèles qui vous offriront 3 types de serrage et trois largeurs de mors.

Etau ED03

Double serrage, auto-centrant vers un mors fixe central avec possibilité de serrer deux pièces en même temps. Le défaut admissible des pièces peut aller jusqu'à 2mm.

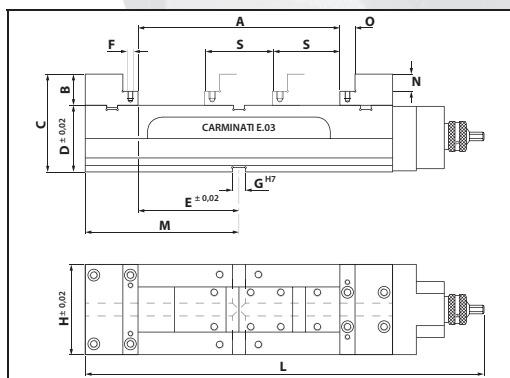
Etau ES03

Un seul serrage de pièce par poussée.

Etau ET03 (sur demande)

Un seul serrage de pièce par tirer.

Sur les étaux ES et ET, le mors mobile peut être placé sur trois positions différentes pour le serrage de petites, moyennes et grandes pièces.



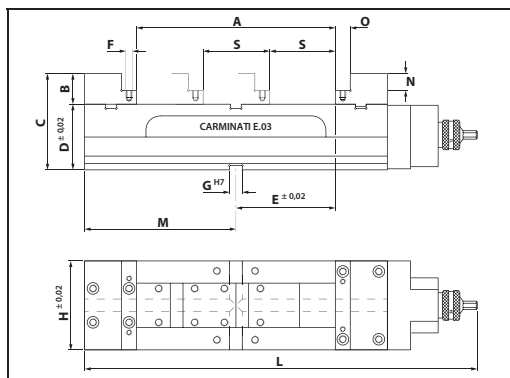
Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 80300	ES03-100	218	33	109	76	109	M5	14	100	426	92	16,5	16,5	73	20
50 31 80400	ES03-125	270	42	129	87	135	M6	16	125	530	113	22	24	90	38
50 31 80500	ES03-150	368	52	148	96	184	M6	16	150	636	162	27	25	92	63

La composition de la matière

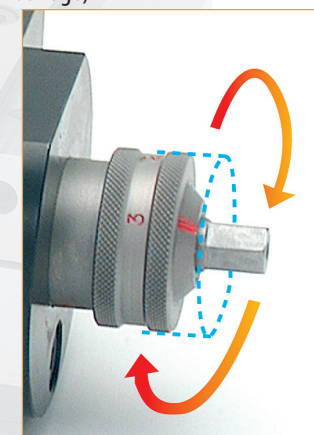
Acier nickel chrome traité à 58 HRC assure une durée de vie pratiquement illimitée. Toutes les faces sont rectifiées avec une tolérance générale à $\pm 0,02$ mm ce qui permet une utilisation dans tous les plans. Les mors épaulés permettent le serrage des pièces suivant trois hauteurs différentes et évite l'emploi des cales de fraisage ce qui est très pratique surtout dans le cas d'une utilisation verticale.

Forces de serrage en fonction de la largeur des mors :

- Largeur 100 mm : 2000 daN
 - Largeur 125 mm : 3000 daN
 - Largeur 150 mm : 4000 daN
- (bague graduée pour indexer la force de serrage)



Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 80600	ET03-100	218	33	109	76	109	M5	14	100	426	167	16,5	16,5	73	20
50 31 80700	ET03-125	270	42	129	87	135	M6	16	125	530	213	22	24	90	38
50 31 80800	ET03-150	368	52	148	96	184	M6	16	150	636	262	27	25	92	63



E.99

La conception des étaux EUROPA offre de nombreuses solutions de préhension. Ils sont modulaires et s'adaptent rapidement aux besoins de votre production. Ils peuvent s'utiliser sur le flanc ou sur un cube. Les étaux EUROPA sont munis d'une compensation de blocage de 2 mm pour rattraper le défaut de cubage des pièces. Vous pouvez aussi remplacer les mors épaulés par des mors rainurés droits comme dans la composition des étaux type ED99 ou ES99 ou tout simplement les enlever pour utiliser des mors que vous aurez fabriqués.

Les étaux ED.99 et EGD.99

Ils peuvent serrer deux pièces de longueurs différentes et peuvent se transformer en étau auto-centrant en retirant simplement le mors fixe central.

Les mors épaulés sur le modèle EGD et EGS permettent d'usiner des pièces avec différentes hauteurs de talon sans avoir recours aux cales de fraisage.

Les étaux ES.99 et EGS.99

Ces modèles sont destinés à serrer une pièce de grande ou petite dimension.

Type de serrage

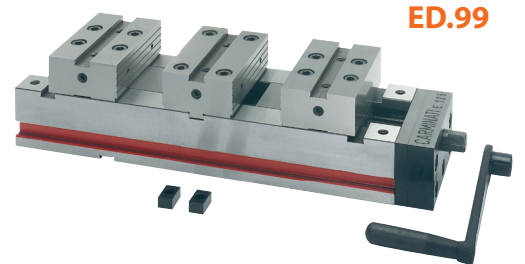
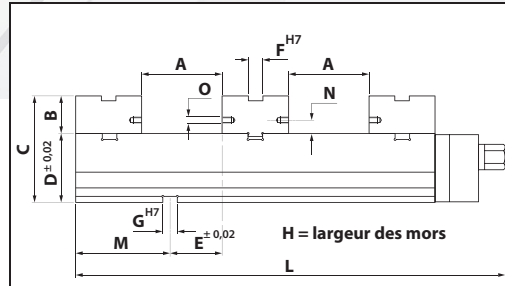
Vous avez le choix du type de serrage : ES et EGS serrent les pièces en poussant alors que les modèles ED et EGD serrent les pièces en double serrage auto-centrant.

Composition

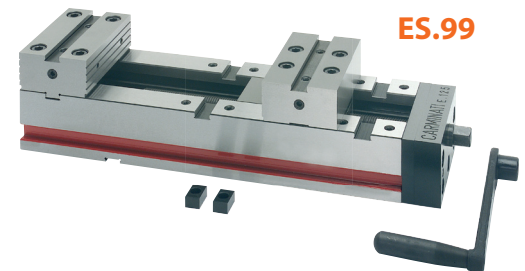
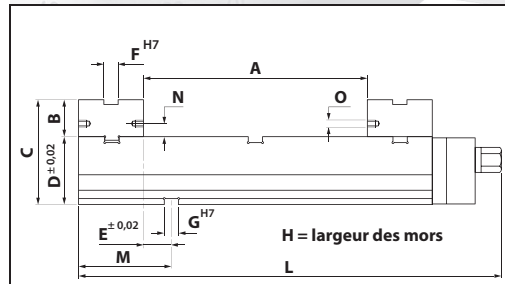
acier nickel chrome trempé 60 HRC.

Livrés avec :

- 2 lardons de positionnement
- Une clé de service

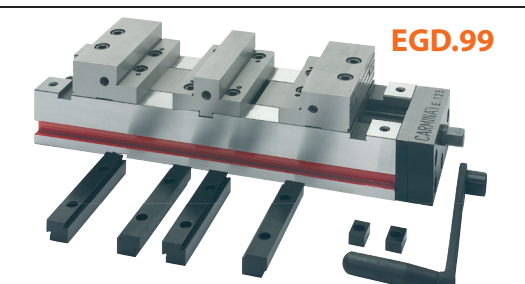
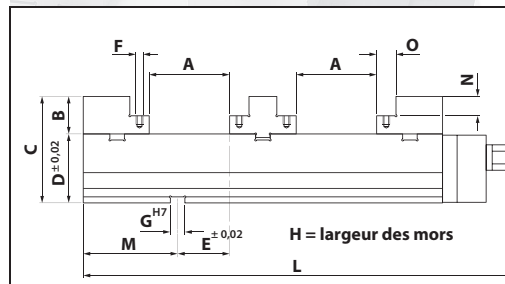


Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 59900	ED99-100	80	33	93	60	46	12	14	100	374	82	12	M6	-	20
50 31 60000	ED99-125	96	42	112	70	61	16	16	125	474	107	22	M6	-	38
50 31 60100	ED99-150	145	52	132	80	61	16	16	150	584	162	22	M8	-	61

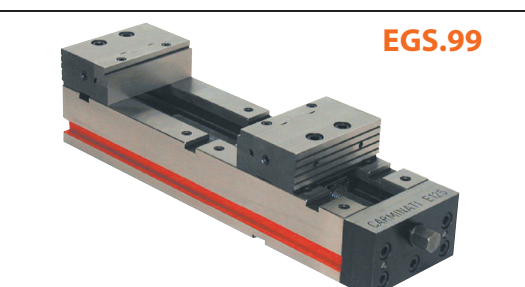
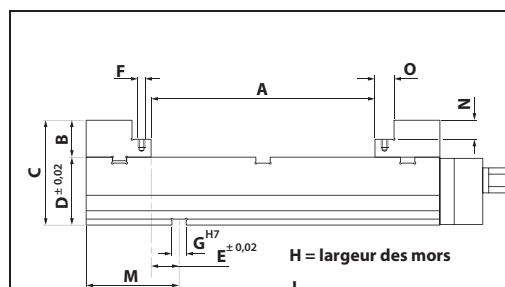


Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 60900	ES99-100	198	33	93	60	24	12	14	100	374	82	12	M6	-	18,5
50 31 61000	ES99-125	258	42	112	70	29	16	16	125	474	107	22	M6	-	35
50 31 61100	ES99-150	368	52	132	80	84	16	16	150	584	162	22	M8	-	56

Modèles EGD.99 et EGS.99 - MORS EPAULES



Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 70000	EGD99-100	70	33	93	60	46	M5	14	100	374	82	16,5	16,5	-	20
50 31 70200	EGD99-125	90	42	112	70	61	M6	16	125	474	107	22	24	-	38
50 31 70400	EGD99-150	145	52	132	80	61	M6	16	150	584	162	27	25	-	61

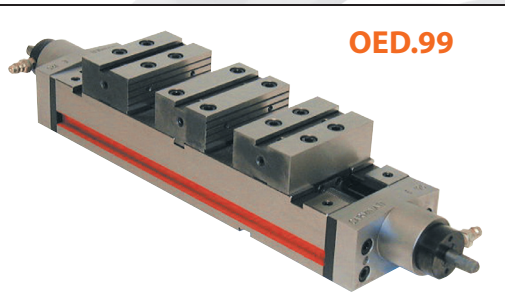
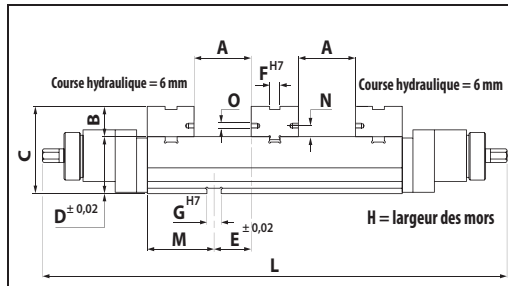


Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 71200	EGS99-100	198	33	93	60	24	M5	14	100	374	82	16,5	16,5	-	18,5
50 31 71400	EGS99-125	258	42	112	70	29	M6	16	125	474	107	22	24	-	35
50 31 71600	EGS99-150	368	52	132	80	84	M6	16	150	584	162	27	25	-	56

CARMINATI ——— Etaux de fraisage - Type EUROPA ———



Modèles OED.99 et OES.99 - MORS DROITS

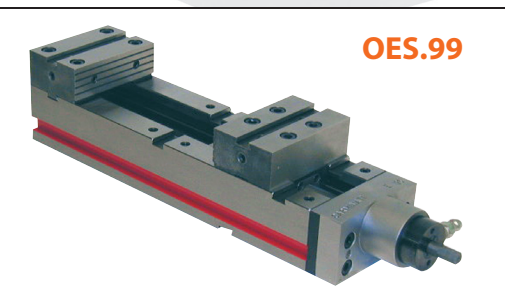
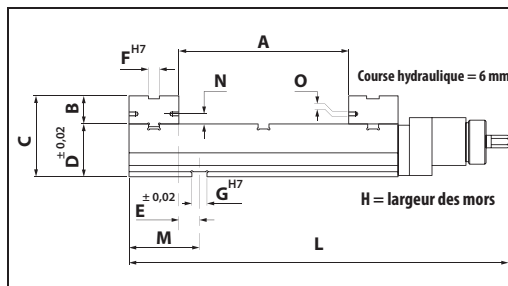


OED.99

OE.99

La conception des étaux EUROPA offre de nombreuses solutions de préhension. Ils sont modulaires et s'adaptent rapidement aux besoins de votre production. Ils peuvent s'utiliser sur le flanc ou sur un cube. Un système oléopneumatique peut remplacer le système de blocage à vis des séries E99-EG99. Dans ce cas les modèles deviennent OE99 et OEG99. Au moyen d'un cylindre hydraulique et d'un multiplicateur de pression air-huile le blocage devient sûr et sans fatigue pour l'opérateur. Il permet de diminuer les temps de serrage et desserrage. Le positionnement préalable du chariot s'effectue au moyen de la clé de service. il suffit par la suite d'actionner la manette pneumatique de la centrale pour enclencher le multiplicateur air huile. La course de serrage oléopneumatique des étaux est de 6 mm maximum.

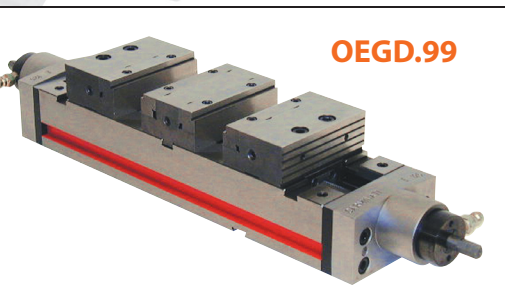
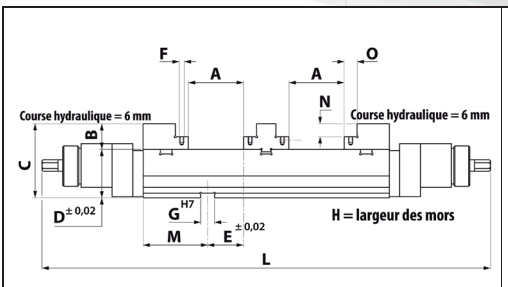
Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 72000	OED99-100	70	33	93	60	46	12	14	100	568	82	12	M6	-	24
50 31 72200	OED99-125	90	42	112	70	61	16	16	125	668	107	22	M6	-	41
50 31 72400	OED99-150	145	52	132	80	61	16	16	150	772	162	22	M8	-	65



OES.99

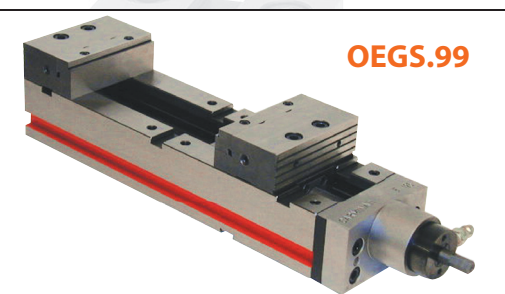
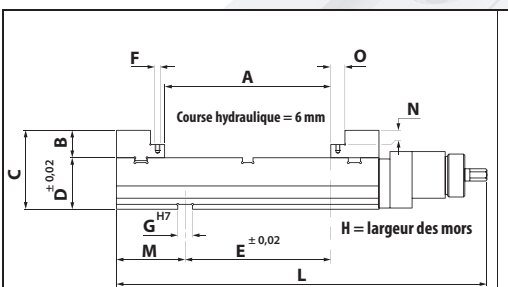
Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 73200	OES99-100	198	33	93	60	24	12	14	100	441	82	12	M6	-	20,5
50 31 73400	OES99-125	258	42	112	70	29	16	16	125	541	107	22	M6	-	36,5
50 31 73600	OES99-150	368	52	132	80	84	16	16	150	648	162	22	M8	-	58

Modèles OEGD.99 et OEGS.99 - MORS EPAULES



OEGD.99

Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 74000	OEGD99-100	70	33	93	60	46	M5	14	100	568	82	16,5	16,5	-	24
50 31 74200	OEGD99-125	90	42	112	70	61	M6	16	125	668	107	22	24	-	41
50 31 74400	OEGD99-150	145	52	132	80	61	M6	16	150	772	162	27	25	-	65



OEGS.99

Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	O	S	kg
50 31 75200	OEGS99-100	198	33	93	60	24	M5	14	100	441	82	16,5	16,5	-	20,5
50 31 75400	OEGS99-125	258	42	112	70	29	M6	16	125	541	107	22	24	-	36,5
50 31 75600	OEGS99-150	368	52	132	80	84	M6	16	150	648	162	27	25	-	58

La centrale oléopneumatique qui compose ce système peut piloter simultanément plusieurs sorties au choix.

La force de blocage avec 8 bars de pression d'air est de :

- 1900 kg/F pour les modèles 100 et 125
- 3500 kg/F pour le modèle 150.

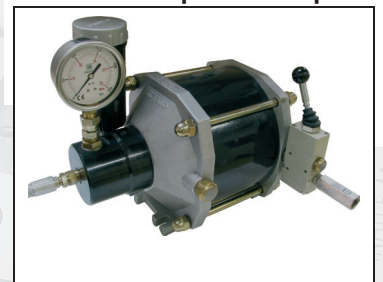
Composition

Acier nickel chrome trempé 60 HRC.

Livrés avec :

- 2 lardons de positionnement
- Une clé de service
- Sans centrale et sans câble hydrauliques.
- Nombre de sorties de la centrale sur demande.

Centrale oléopneumatique



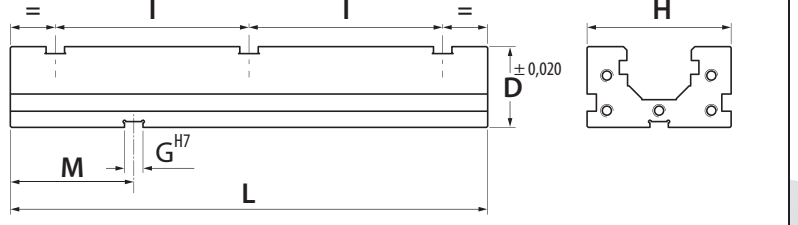
Référence	type	kg
50 31 02600	Centrale Oléo	11,0

E.99

PIECES DE COMPOSITION COMMUNES

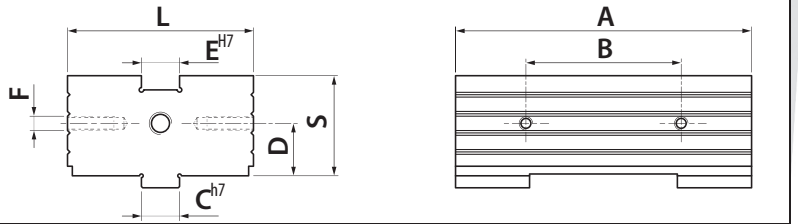
BASE D'ETAU NUE POUR E.99 ET EG99

Référence	type	D	G	H	I	L	M
50 31 61900	100	60	14	100	128	314	82
50 31 62000	125	70	14	125	168	414	107
50 31 62100	150	80	16	150	223	524	162



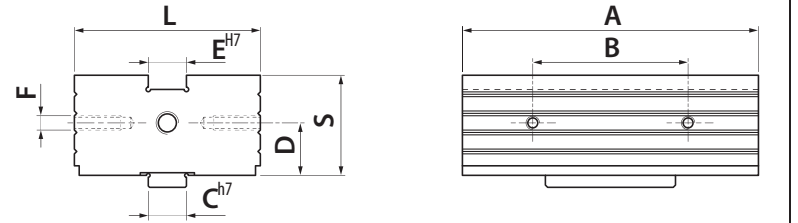
MORS FIXE E.99

Référence	type	A	B	C	D	E	F	L	S
50 31 62400	100	99	56	12	12	12	M6	58	33
50 31 62500	125	124	65	16	22	16	M6	78	42
50 31 62600	150	149	88	16	22	16	M8	78	52



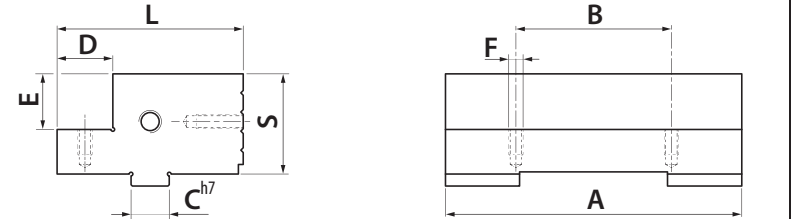
MORS MOBILE E.99

Référence	type	A	B	C	D	E	F	L	S
50 31 62960	100	99	56	12	12	12	M6	58	33
50 31 63000	125	124	65	16	22	16	M6	78	42
50 31 63100	150	149	88	16	22	16	M8	78	52



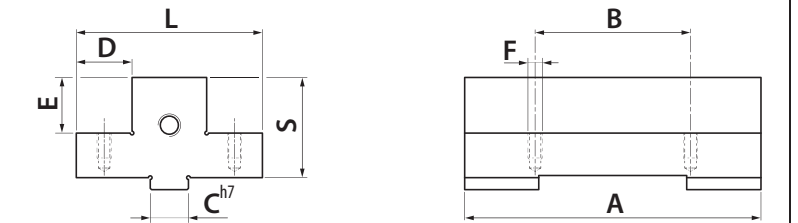
MORS FIXE 1 EPAULEMENT EG.99

Référence	type	A	B	C	D	E	F	L	S
50 31 62699	100	99	56	12	16,5	16,5	M5	58	33
50 31 62700	125	124	65	16	24	22	M6	78	42
50 31 62800	150	149	88	16	25	27	M6	78	52



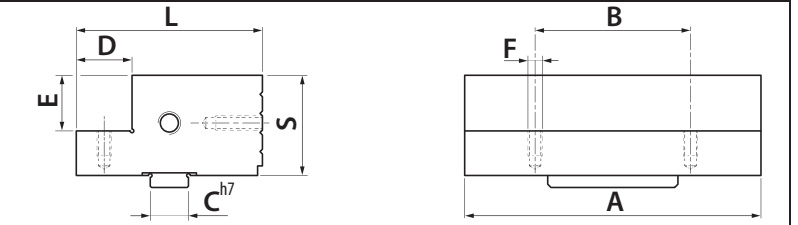
MORS FIXE 2 EPAULEMENTS EG.99

Référence	type	A	B	C	D	E	F	L	S
50 31 62900	100	99	56	12	16,5	16,5	M5	58	33
50 31 62925	125	124	65	16	24	22	M6	78	42
50 31 62950	150	149	88	16	25	27	M6	78	52



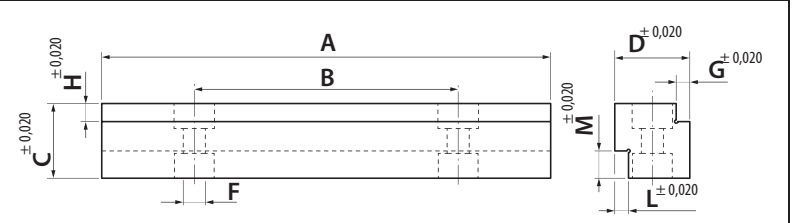
MORS MOBILE 1 EPAULEMENTS EG.99

Référence	type	A	B	C	D	E	F	L	S
50 31 62999	100	99	56	12	16,5	16,5	M5	58	33
50 31 63200	125	124	65	16	24	22	M6	78	42
50 31 63300	150	149	88	16	25	27	M6	78	52



CALES EPAULEES EG.99 (Jeu de 2)

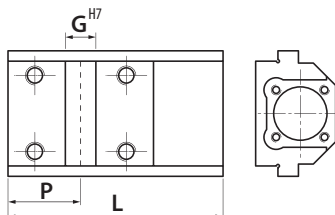
Référence	type	A	B	C	D	F	G	H	L	M
50 31 63700	100	99	58	16,5	16,5	5,3	3	4	3	6
50 31 63800	125	124	66	22	24	6,5	4	5	4	8
50 31 63900	150	149	85	27	25	6,5	4	5	4	8



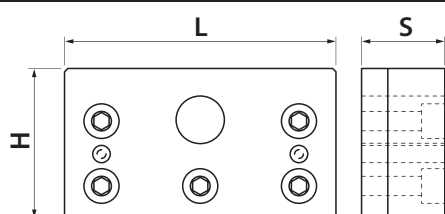
E.99

PIECES DE COMPOSITION COMMUNES

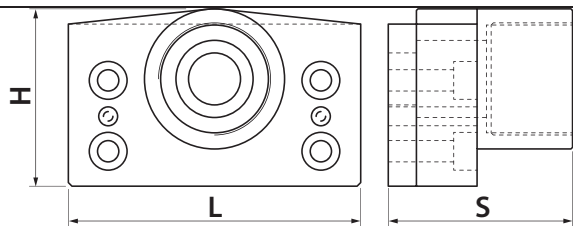
CHARIOT MOBILE E.99				
Référence	type	G	L	P
50 31 63400	100	12	85	29
50 31 63500	125	16	115	39
50 31 63600	150	16	115	39



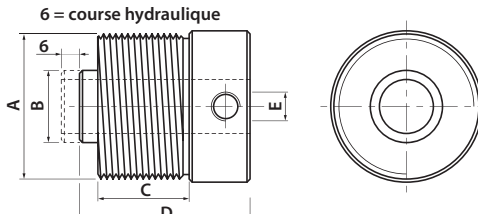
PLAQUE + CONTRE-PLAQUE AVANT E.99 et EG.99				
Référence	type	H	L	S
50 31 62199	100	59	99	38
50 31 62200	125	69	124	38
50 31 62300	150	79	149	38



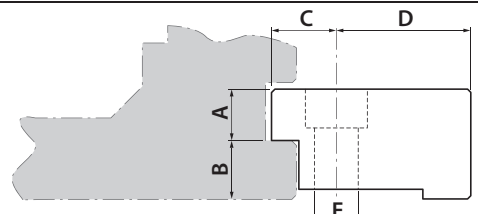
PLAQUE + CONTRE-PLAQUE AVANT OE.99 et OEG.99				
Référence	type	H	L	S
50 31 65010	100	67,5	99	79
50 31 65025	125	75,5	124	79
50 31 65050	150	96,5	149	74



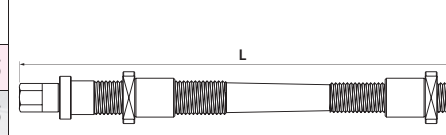
CYLINDRE HYDRAULIQUE						
Référence	type	A	B	C	D	E
50 31 65110	100	M48	24	30	56	1/8
50 31 65125	125	M48	24	30	56	1/8
50 31 65150	150	M68	35	45	58	1/8



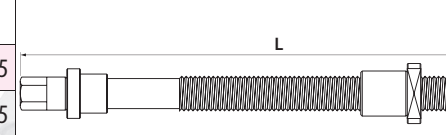
BRIDE DE FIXATION E.99 (Jeu de 2)						
Référence	type	A	B	C	D	E
50 31 05100	100	11,5	13,5	17	23	M12
50 31 05200	125	13	14	18	27	M12
50 31 05300	150	16	18	19	39	M12



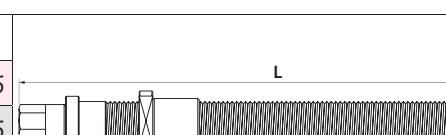
VIS AUTOCENTRANTE ED.99 ET EGD.99		
Référence	type	L
50 31 65210	100	297,5
50 31 65225	125	357,5
50 31 65250	150	495,5




VIS ET.99 ET EGT.99		
Référence	type	L
50 31 65410	100	374,5
50 31 65425	125	474,5
50 31 65450	150	584,5



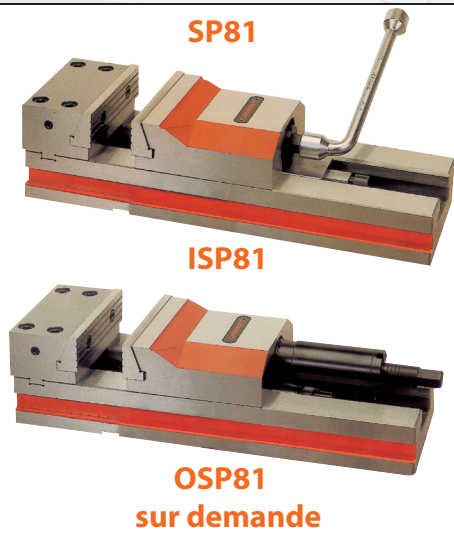
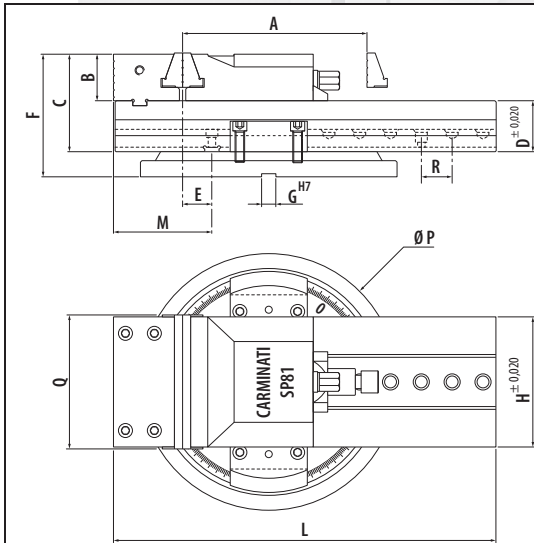
VIS ES.99 ET EGS.99		
Référence	type	L
50 31 65310	100	297,5
50 31 65325	125	357,5
50 31 65350	150	495,5



CLE DE SERRAGE E.99 EG.99		
Référence	type	Ø
50 31 65510	100	19
50 31 65525	125	19
50 31 65550	150	19

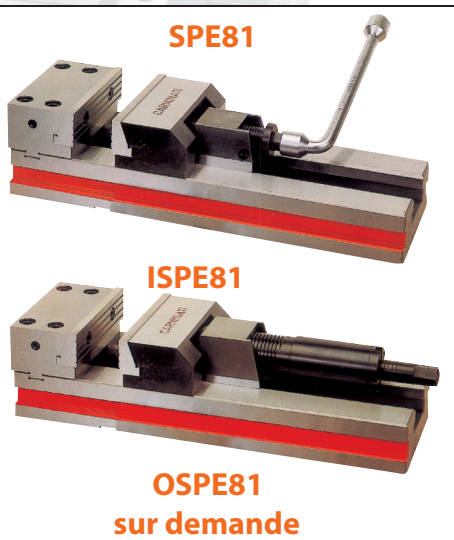
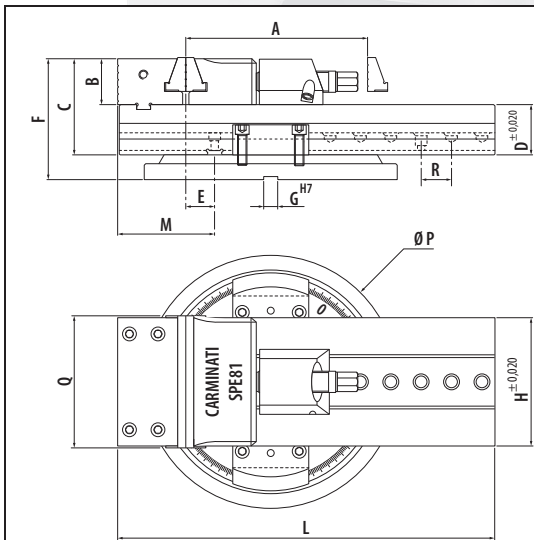


TYPE SP81



Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	P	Q	R	kg
50 31 01200	SP81-100	120	39,5	79,5	40	1,5	102,5	14	95	301	61	205	100	20	17,6
50 31 01300	SP81-125	159	46	89	43	11,5	116	14	120	352	81	238	125	27	27,5
50 31 01400	SP81-150	210	53	110	57	33,5	138	16	145	435	112	293	150	35	49
50 31 01500	SP81-200	320	67	134	67	44	168	16	195	596	142	343	200	40	97
50 31 02000	ISP81-125	159	46	89	43	11,5	116	14	120	352	81	238	125	27	29
50 31 02100	ISP81-150	210	53	110	57	33,5	138	16	145	435	112	293	150	35	51
50 31 02200	ISP81-200	320	67	134	67	44	168	16	195	596	142	343	200	40	99

TYPE SPE81



Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	P	Q	R	kg
50 31 09400	SPE81-100	120	39,5	79,5	40	1,5	102,5	14	95	301	61	205	100	20	17
50 31 09500	SPE81-125	159	46	89	43	11,5	116	14	120	352	81	238	125	27	27
50 31 09600	SPE81-150	210	53	110	57	33,5	138	16	145	435	112	293	150	35	48,3
50 31 09700	SPE81-200	320	67	134	67	44	168	16	195	596	142	343	200	40	94,6
50 31 09800	ISPE81-125	159	46	89	43	11,5	116	14	120	352	81	238	125	27	28,4
50 31 09900	ISPE81-150	210	53	110	57	33,5	138	16	145	435	112	293	150	35	50,3
50 31 10000	ISPE81-200	320	67	134	67	44	168	16	195	596	142	343	200	40	96,6

Etaux SP81 et SPE81

Les étaux des séries SP81 SPE81 sont des étaux à mors auto-plaqueurs équipés d'un contrôle du retour en position de la pièce sur la base.

Fabriqués en acier nickel-chrome, trempés et rectifiés toutes faces. Ils peuvent être à serrage mécanique, à serrage mécanique avec assistance hydraulique ou oléopneumatique. Chaque système de serrage est interchangeable. Les bases des étaux SP81 et SPE81 sont appairées d'usine avec une tolérance générale de fabrication à $\pm 0,02$ mm. Mors mobile guidé.

Ouverture rapide par système de pousoir pour les étaux SP et à vis pour les étaux SPE. Ces deux systèmes permettent de passer rapidement d'une petite pièce à une grande pièce et inversement.

Protection du système de blocage contre les projections de copeaux et les liquides de coupe pour les étaux SP.

Le mors fixe peut s'inverser pour obtenir une butée franche et agrandir l'ouverture de l'étau.

La gamme :

Etaux SP81 ou SPE81 : serrage mécanique.

Etaux ISP81 ou ISPE81 : serrage mécanique avec assistance hydraulique.

Ils sont livrés avec 1 jeu de 2 lardons de positionnement et une clé de serrage.

Force de serrage des étaux avec assistance :

Série ISP81/ISPE81

Modèle 125 : 3000 daN

Modèle 150 : 4000 daN

Modèle 200 : 5000 daN

Série OSP81/OSPE81 à 8 bars

Modèle 125 : 2500 daN

Modèle 150 : 4500 daN

Modèle 200 : 5000 daN

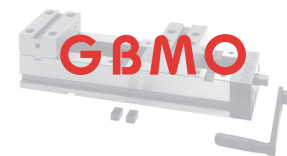
Etau OSP81 ou OSPE81 :

à serrage oléopneumatique (centrale multiplicatrice air huile en option) -

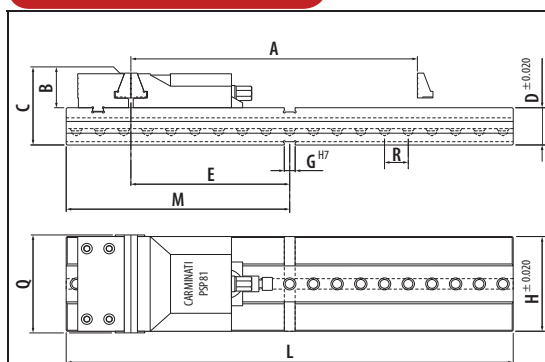
Nombre de sorties et prix sur demande.



Référence	type	kg
50 31 02600	Centrale Oléo	11,0



TYPE PSP81



PSP81

Référence	type	A	B	C	D	E	G	H	L	M	Q	R	kg
50 31 51000	PSP81-100	280	39,5	79,5	40	163	14	95	470	235	100	20	18
50 31 51100	PSP81-125	360	46	89	43	200,5	14	120	568	284	125	27	28
50 31 51200	PSP81-150	421	53	110	57	234,5	16	145	660	330	150	35	49
50 31 51300	PSP81-200	473	67	134	67	265	16	195	760	380	200	40	97

Eaux PSP81 et PSPE81

Ils font partie de la gamme des étaux SP81 et SPE81. Seule leur capacité d'ouverture change. Ils seront destinés au serrage de très grandes pièces. Mors auto-plaqueurs équipés d'un contrôle du retour en position de la pièce sur la base. Mors mobile guidé.

Passage de petite à grande pièce rapide avec le système de poussoir pour les étaux PSP et à vis pour les étaux PSPE. Fabriqués en acier nickel-chrome, trempés et rectifiés toutes faces.

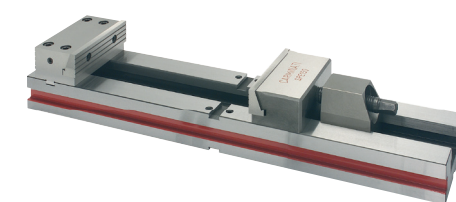
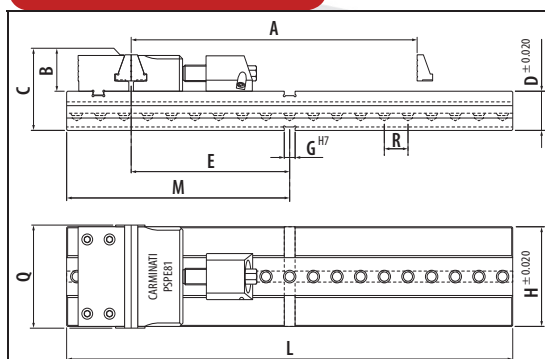
Ils sont à serrage mécanique (PSP81 ou PSPE81).

Chaque système de serrage est interchangeable.

Les bases des étaux PSP81 et PSPE81 sont appariées d'usine avec une tolérance générale de fabrication à $\pm 0,02$ mm.

Ils sont livrés avec 1 jeu de 2 lardons de positionnement et une clé de serrage.

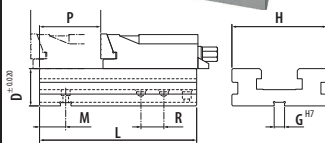
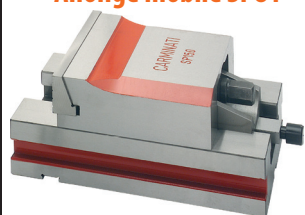
TYPE PSPE81



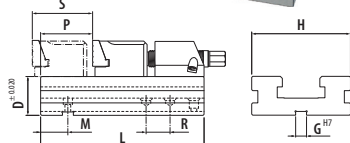
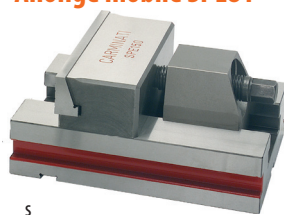
PSPE81

Référence	type	A	B	C	D	E	G	H	L	M	Q	R	kg
50 31 53000	PSPE81-100	280	39,5	79,5	40	163	14	95	470	235	100	20	18
50 31 53100	PSPE81-125	360	46	89	43	200,5	14	120	568	284	125	27	28
50 31 53200	PSPE81-150	421	53	110	57	234,5	16	145	660	330	150	35	48
50 31 53300	PSPE81-200	473	67	134	67	265	16	195	760	380	200	40	93

Allonge mobile SP81



Allonge mobile SPE81



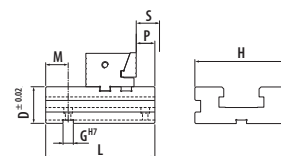
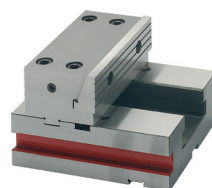
Référence	type	L	H	M	G	D	S	P	R
50 31 91000	AMSP81-100	125	95	35	14	40	64	57	20
50 31 91100	AMSP81-125	132	120	35	14	43	84	60	27
50 31 91200	AMSP81-150	185	145	40	16	57	107	93	35
50 31 91300	AMSP81-200	224	195	40	16	67	123	106	40
50 31 91400	AMSPE81-100	125	95	35	14	40	64	57	20
50 31 91500	AMSPE81-125	132	120	35	14	43	84	60	27
50 31 91600	AMSPE81-150	185	145	40	16	57	107	93	35
50 31 91700	AMSPE81-200	224	195	40	16	67	123	106	40

Allonge fixe et mobile SP81

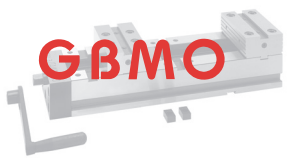
Allonge fixe et mobile SPE81

L'emploi d'allonge fixe et mobile est conseillé pour le serrage de pièces de hauteur élevée ou pour le serrage des pièces à grande surface. (voir exemples page 109)

Allonge fixe SP81/SPE81



Référence	type	type	L	H	M	G	D	S	P
50 31 03500	AFSP81-100	AFSPE81-100	130	95	35	14	40	25	23
50 31 03600	AFSP81-125	AFSPE81-125	150	120	35	14	43	30	28
50 31 03700	AFSP81-150	AFSPE81-150	170	145	35	16	57	33	29
50 31 03800	AFSP81-200	AFSPE81-200	200	195	35	16	67	42	38

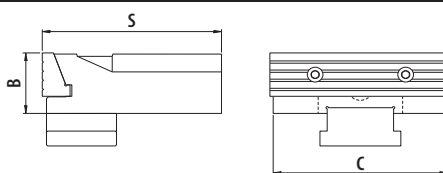


SP81/PSP81/SPE81/PSPE81

PIECES DE COMPOSITION COMMUNES

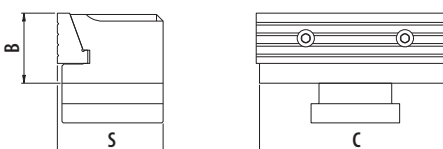
CHARIOT MOBILE + MORS STD SP81/PSP81

Référence	type	B	C	S
50 31 54000	100	40	95	96,5
50 31 54100	125	46	120	121,5
50 31 54200	150	53	145	148,5
50 31 54300	200	67	195	185



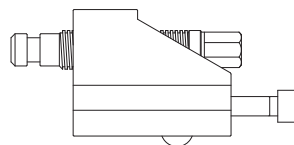
CHARIOT MOBILE + MORS STD SPE81/PSPE81

Référence	type	B	C	S
50 31 09100	100	40	95	96,5
50 31 09200	125	46	120	121,5
50 31 09300	150	53	145	148,5
50 31 09310	200	67	195	185



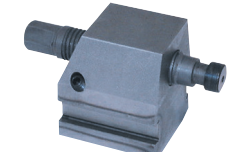
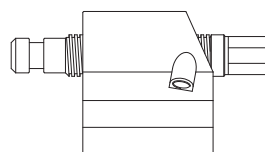
BLOPAGE MECANIQUE SP81/PSP81

Référence	type	Course de la vis
50 31 54500	100	22
50 31 54600	125	27
50 31 54700	150	38
50 31 54800	200	43



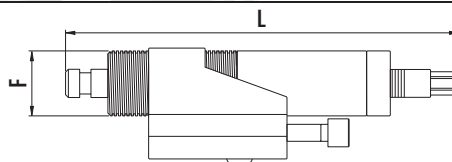
BLOPAGE MECANIQUE SPE81/PSPE81

Référence	type	Course de la vis
50 31 08100	100	22
50 31 08200	125	27
50 31 08300	150	38
50 31 08400	200	43



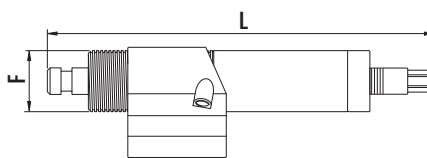
BLOPAGE HYDRAULIQUE ISP81

Référence	type	L	F	Course de la vis
50 31 55000	125	212	TR36	27
50 31 55100	150	286	TR46	38
50 31 55200	200	286	TR46	43



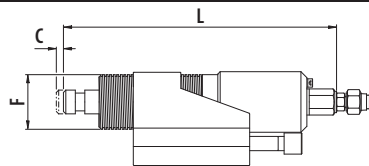
BLOPAGE HYDRAULIQUE ISPE81

Référence	type	L	F	Course de la vis
50 31 08800	125	212	TR36	27
50 31 08900	150	286	TR46	38
50 31 09000	200	286	TR46	43



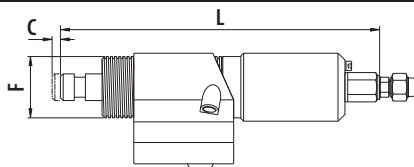
BLOPAGE OLEOPNEUMATIQUE OSP81

Référence	type	L	F	C	Course de la vis
50 31 55500	125	187	TR36	6	27
50 31 55600	150	278	TR46	6	38
50 31 55700	200	278	TR46	6	43



BLOPAGE OLEOPNEUMATIQUE OSPE81

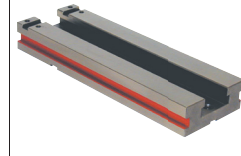
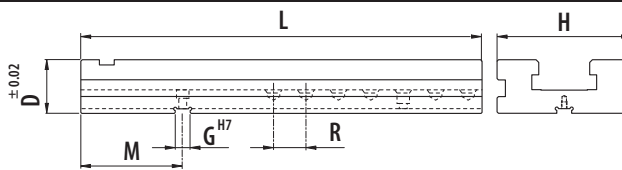
Référence	type	L	F	C	Course de la vis
50 31 08500	125	187	TR36	6	27
50 31 08600	150	278	TR46	6	38
50 31 08700	200	278	TR46	6	43



SP81/PSP81/SPE81/PSPE81

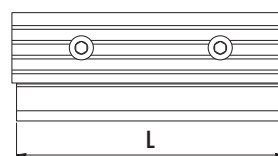
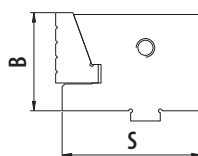
BASE D'ETAU NUE SP81/SPE81

Référence	type	L	H	M	G	D	R
50 31 02700	100	300	95	60	14	40	20
50 31 02800	125	351	120	80	14	43	27
50 31 02900	150	433	145	110	16	57	35
50 31 03000	200	594	195	140	16	67	40



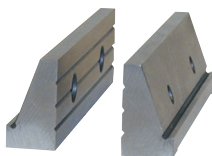
MORS FIXE SP81/SPE81 (*)

Référence	type	B	L	S
50 31 04700	100	40	95	59,5
50 31 04800	125	46	120	69,5
50 31 04900	150	53	145	78,5
50 31 05000	200	67	195	98



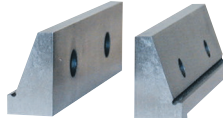
(JEU) MORS STANDARDS SP81/SPE81 (*)

Référence	type
50 31 27400	100
50 31 27500	125
50 31 27600	150
50 31 27700	200



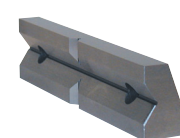
(JEU) MORS LISSES SP81/SPE81 (*)

Référence	type
50 31 26500	100
50 31 26600	125
50 31 26700	150
50 31 26800	200



MORS EN VE SP81/SPE81 (*)

Référence	type
50 31 27000	100
50 31 27100	125
50 31 27200	150
50 31 27300	200



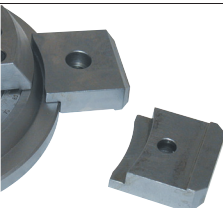
BASE TOURNANTE SP81/SPE81 (*)

Référence	type
50 31 01600	100
50 31 01700	125
50 31 01800	150
50 31 01900	200



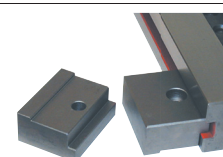
(JEU) BRIDES CIRCULAIRES SP81/SPE81 (*)

Référence	type
50 31 05500	100
50 31 05600	125
50 31 05700	150
50 31 05800	200



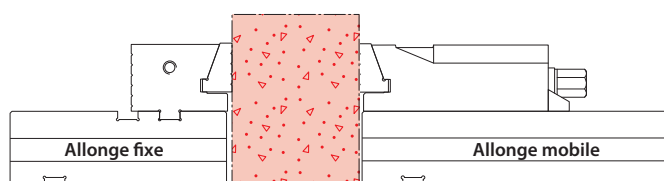
(JEU) BRIDES DROITES SP81/SPE81 (*)

Référence	type
50 31 05100	100
50 31 05200	125
50 31 05300	150
50 31 05400	200

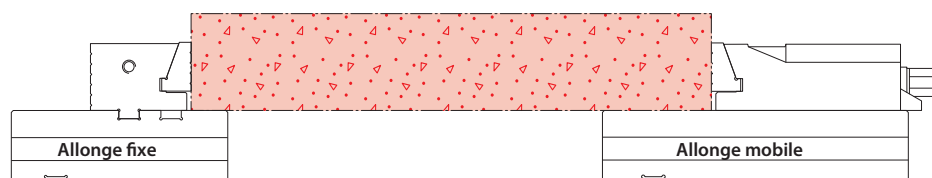


(*) aussi pour PSP81 et PSPE81

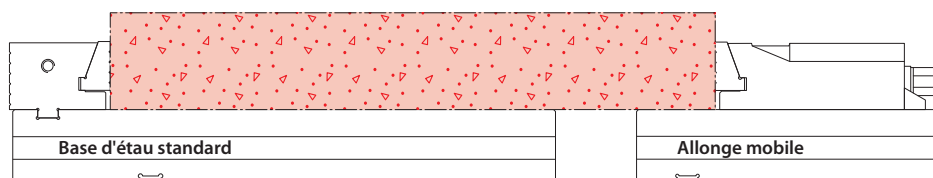
Exemples d'utilisation des allonges fixes et mobiles type SP81 ou SPE81



Pour les pièces de hauteur élevée, l'emploi d'allonge fixe et mobile permet d'augmenter la profondeur de prise.



Pour les pièces de longueur élevée, l'emploi d'allonge fixe et mobile permet d'augmenter la capacité de serrage.

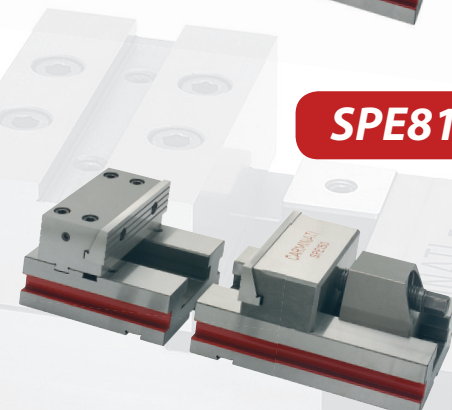


Pour les pièces de longueur encore plus élevée, l'allonge mobile peut être associée à une base standard d'étau.

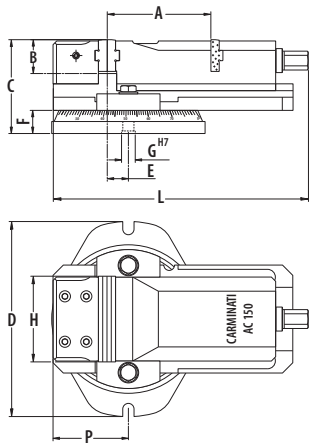
SP81



SPE81



TYPE AC



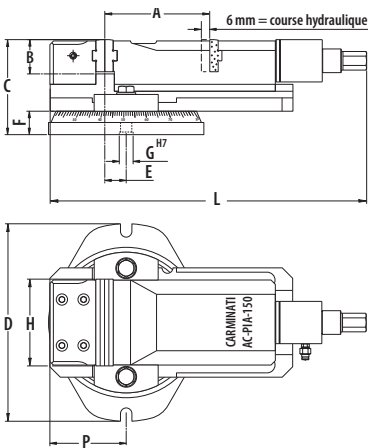
ETAU AC



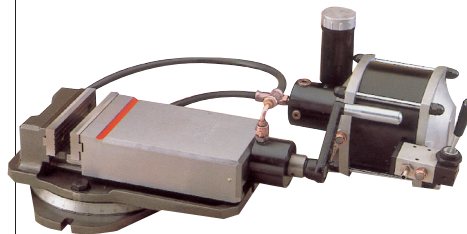
Etau AC

Etau tout en acier entièrement rectifié, il garantit une grande précision. Glissières en T trempées et rectifiées. Grande capacité d'ouverture. Faible encombrement en hauteur. Fond entièrement plat pour poser les pièces. Livrés avec 2 lardons
 14 mm pour AC100 et AC125
 16 mm pour AC150 et AC200
 1 manivelle de serrage
 Base tournante en option

Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	P	kg
50 31 10400	AC-100	120	39,5	109,5	228	25	27	14	100	298	88	23
50 31 10500	AC-125	140	39,5	116,5	258	37	30	14	125	326	105	32
50 31 10600	AC-150	170	45,5	135,5	294	34	34	16	150	396	124	52
50 31 10700	AC-200	220	51,5	141,5	358	52	34	16	200	462	144	82



ETAU AC-PIA.83



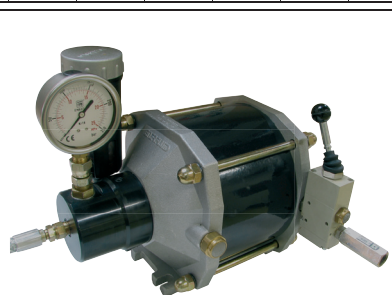
Etau AC-PIA.83

C'est un étau AC équipé d'un cylindre hydraulique permettant d'augmenter la force de serrage sur les pièces et d'automatiser l'ouverture et la fermeture de l'étau. Il doit être associé à la centrale oléopneumatique (50 31 02600). Course oléopneumatique 6 mm maximum avec la pression d'air réglée à 6 bars à l'entrée de la centrale. Livrés avec 2 lardons
 14 mm pour PIA.83-125
 16 mm pour PIA.83-150 et PIA.83-200
 1 manivelle de serrage
 Base tournante en option
 Centrale oléopneumatique en option.
 Plusieurs sorties sur demande

Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	L	P	kg
50 31 12800	PIA.83-100	120	39,5	109,5	228	25	27	14	100	367	88	23
50 31 12900	PIA.83-125	140	39,5	116,5	258	37	30	14	125	395	105	32
50 31 13000	PIA.83-150	170	45,5	135,5	294	34	34	16	150	469	124	52
50 31 13100	PIA.83-200	220	51,5	141,5	358	52	34	16	200	549	144	82

Force de serrage des étaux

avec 8 bars en entrée d'air
 Modèle PIA.83-100/125 : 1900 kg/F
 Modèle PIA.83-150 : 3500 kg/F
 Modèle PIA.83-200 : 5500 kg/F




Référence	type	kg
50 31 02600	Centrale Oléo	11,0


PIECES DE RECHANGE

TYPE AC

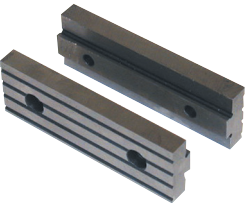
BASE TOURNANTE ETAU AC	
Référence	type
50 31 10800	AC-100
50 31 10900	AC-125
50 31 11000	AC-150
50 31 11100	AC-200



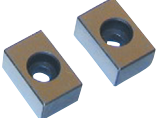
VIS + ECROU	
Référence	type
50 31 34400	AC-100
50 31 34800	AC-125
50 31 34600	AC-150
50 31 34700	AC-200




MORS STANDARDS TREMPES (JEU DE 2)	
Référence	type
50 31 32400	AC-100
50 31 32550	AC-125
50 31 32600	AC-150
50 31 32700	AC-200




LARDONS DE POSITIONNEMENT DE LA BASE TOURNANTE (JEU DE 2)	
Référence	type
50 31 31100	AC-100 AC-125
50 31 31200	AC-150 AC-200




MORS LISSES TREMPES (JEU DE 2)	
Référence	type
50 31 32800	AC-100
50 31 32950	AC-125
50 31 33000	AC-150
50 31 33100	AC-200




LARDONS DE POSITIONNEMENT EPAULES DE L'ETAU (JEU DE 2)	
Référence	type
50 31 30500	14X16
50 31 30600	14x18
50 31 30700	14x20
50 31 31000	16x14
50 31 30800	16x18
50 31 30900	16x20

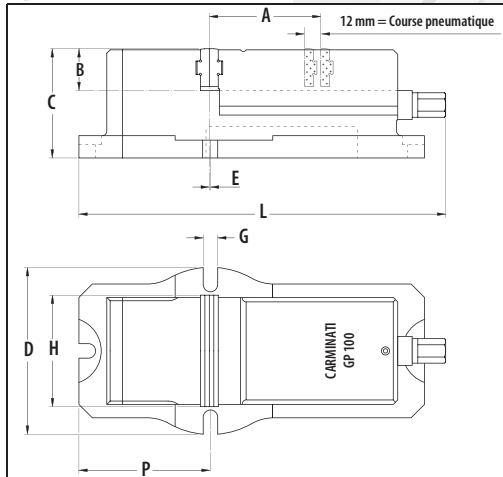


MORS EN VE TREMPE (UNITAIRE)	
Référence	type
50 31 32000	AC-100
50 31 32150	AC-125
50 31 32200	AC-150
50 31 32300	AC-200



MANIVELLE DE SERRAGE	
Référence	type
50 31 33600	AC-100
50 31 33700	AC-125
50 31 33800	AC-150
50 31 33900	AC-200





ETAU GP76-100



Étau GP76-100

Étudié pour les usinages en série avec ouverture et fermeture fréquentes. Il suffit de l'associer à une commande pneumatique et de le connecter au réseau d'air de l'atelier. Réglage d'approche par manivelle. Course pneumatique de 12 mm maximum. Pression de serrage à 6 bars : 500 kg. Raccords 1/4" et tuyauterie non fournis.

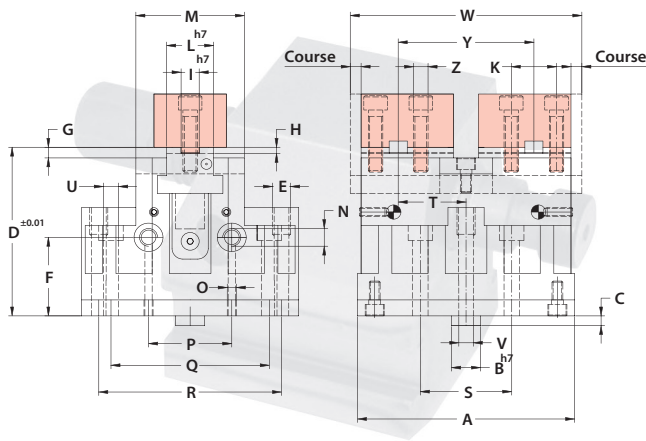
Référence	type	A	B	C	D	E	G	H	L	P	kg
50 31 13600	GP76-100	100	37,5	98	149	1	13	100	329	118	17,5

PIECES DE RECHANGE GP76		
50 31 36100	Jeu de 2 mors standards trempés, rainurés	
50 31 30000	Jeu de 2 mors lisses trempés	
50 31 36000	Mors avec vé trempé (à l'unité)	

PIECES DE RECHANGE GP76		
50 31 33600	Manivelle	
50 31 14200	Pédale de commande pneumatique	
50 31 36300	Joints kit complet	

MIPA

ETAU MIPA

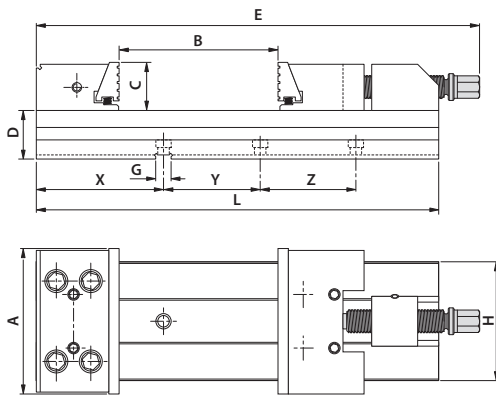


Type	MIPA.95-90	MIPA.95-120	MIPA.95-165
Ref de commande	50 31 41000	50 31 41100	50 31 41200
Course	10	12	20
A	88	120	165
B	14	16	25
C	5,5	5,5	5,5
D	77	95	140
E	M8	M10	M12
F	35	44	63
G	5	6	8,5
H	3,5	3,5	4
I	8	10	16
K	20	26	40
L	20	26	40
M	47	60	90
N	5 MA	1/8 GAZ	1/4 GAZ
O	5 MA	M5	1/8 GAZ
P	27,2	38,5	48
Q	61,5	87,5	118
R	71	101	136
S	35,5	50,5	68
T	33	43,75	61
U	6,5	8,5	10,5
V	6	6,5	10
W totale	98	128,5	182
Y	64	87,5	122
Z	M6	M8	M10
Poids (kg)	3	6	16,5
Force à 6 bars	90 daN	290 daN	490 daN
Force à 10 bars	150 daN	480 daN	810 daN

Étau MIPA. 95

Cet étau est l'accessoire idéal pour le serrage des pièces sur machines transfert ou unité d'usinage avec table circulaire. Réalisé dans un acier au chromenickel trempé à 60 HRC et entièrement rectifié, il garantit une grande précision et un fonctionnement de longue durée. Avec le MIPA vous pouvez serrer des pièces de formes variées en adaptant des mors spéciaux sur les rainures des chariots. L'étau peut être actionné par une commande pneumatique ou hydraulique. Maxi 20 bars.

Série GT



SERIE GT



Etau série GT

Etaux de précision tout acier traité à 58 HRC.
Entièrement rectifié.
Mors mobile guidé.
Serrage par mors auto-plaqueurs.
Rapidité de serrage.
Livrés avec 1 jeu de 2 lardons, 2 brides, butée de pièces et 2 clés de service (1 pour bloquer la noix sur la semelle et 1 pour serrer la vis du mors mobile)

Référence	type	A	B	C	D	E	G	H	L	X	Y	Z	Kg	Force de serrage max.(daN)
50 05 09500	GT 125/150	125	150	40	40	425	16 H7	95	345	111	100	-	13	30
50 05 09600	GT 150/200	150	200	50	50	500	16 H7	125	420	122.5	100	100	26	50
50 05 09700	GT 150/300	150	300	50	50	600	16 H7	125	520	122.5	100	100	29	50
50 05 09800	GT 200/300	200	300	65	70	680	16 H7	170	595	145	100	100	69	100
50 05 09850	GT 200/400	200	400	65	70	780	16 H7	195	695	145	100	100	74	100
50 05 09900	GT 300/400	300	400	80	78	830	16 H7	195	735	152	100	100	115	100

ELEMENTS DE COMPOSITION DES ETAUX GT

Type	GT 125/150	GT 150/200-300	GT 200/300-400	GT 300/400
Mors standards (Jeu de 2)	50 05 11000	50 05 11100	50 05 11200	50 05 11210
Mors lisses (Jeu de 2)	50 05 12000	50 05 12100	50 05 12200	50 05 12210
Brides de fixation (Jeu de 2)	50 05 13000	50 05 13100	50 05 13200	50 05 13210
Système de blocage mécanique	50 05 14000	50 05 14100	50 05 14200	50 05 14210
Base tournante	50 05 01700	50 05 01800	50 05 01900	50 05 02000

Réf. de commande	Longueur	Quantité	Composition	par paires de 2 cales (*)	Poids
50 64 00000	100 mm	9 paires	100 x 4 x 10 100 x 4 x 14 100 x 4 x 18 100 x 4 x 22 100 x 4 x 26	100 x 4 x 30 100 x 4 x 34 100 x 4 x 38 100 x 4 x 42	1,9 kg
50 64 00100	120 mm	8 paires	120 x 8 x 12 120 x 8 x 17 120 x 8 x 22 120 x 8 x 25	120 x 8 x 28 120 x 8 x 32 120 x 8 x 36 120 x 8 x 38	3,8 kg
50 64 00200	160 mm	9 paires	160 x 4 x 10 160 x 4 x 14 160 x 4 x 18 160 x 4 x 22 160 x 4 x 26	160 x 4 x 30 160 x 4 x 34 160 x 4 x 38 160 x 4 x 42	2,8 kg
50 64 00300	160 mm	8 paires	160 x 8 x 12 160 x 8 x 17 160 x 8 x 22 160 x 8 x 25	160 x 8 x 28 160 x 8 x 32 160 x 8 x 36 160 x 8 x 38	4,7 kg
50 64 00400	200 mm	8 paires	200 x 8 x 17 200 x 8 x 22 200 x 8 x 25 200 x 8 x 28	200 x 8 x 32 200 x 8 x 36 200 x 8 x 38 200 x 8 x 42	6,6 kg

CALES DE FRAISAGE

Cales de fraisage

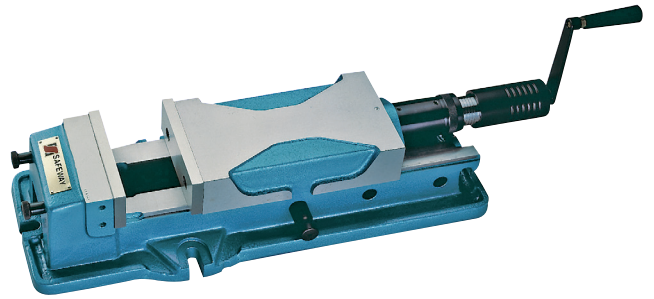
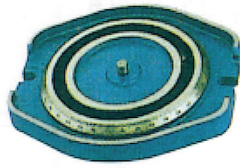
- * Acier traité 60 HRC
- * Parallélisme : 5 µ sur 100 mm
- * Précision de hauteur : 10 µ
- * Rectifiées sur 4 faces
- * Livrées en coffret bois



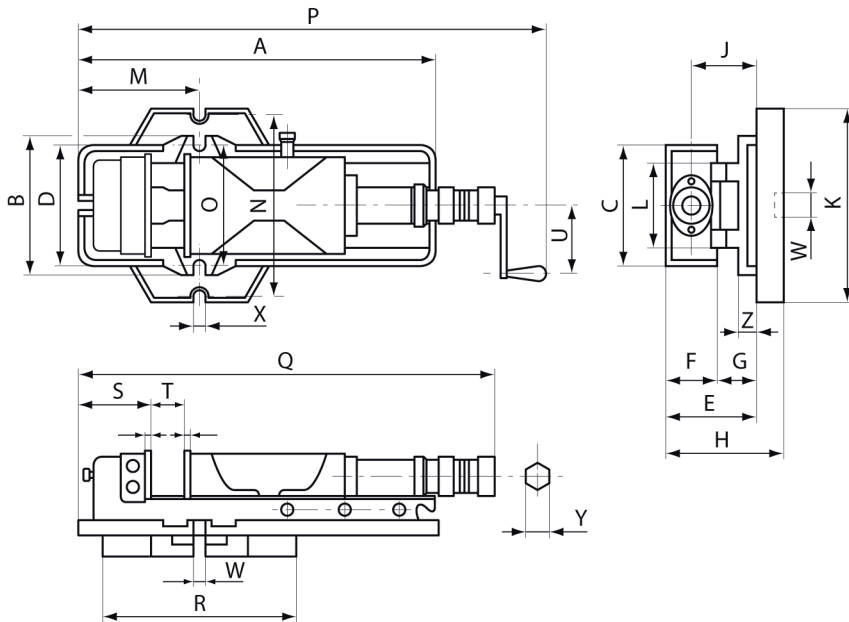
(*) longueur x épaisseur x hauteur

Etau PHV

- Serrage manuel par broche hydraulique
- 3 positions d'ouverture (grande capacité)
- Corps en fonte FD60JIS (GGG60) résistance 60 kg/mm²
- Système à demi sphère qui évite la remontée du mors et plaque la pièce sur la base
- Glissières rectifiées et traitées à 45 HRC
- Base tournante en option
- Livré avec un jeu de deux lardons et une manivelle



Modèle	130	160	200	250
Réf de commande sans base	50 05 31300	50 05 31600	50 05 32000	50 05 32500
Réf de commande base tournante	50 05 41300	50 05 41600	50 05 42000	50 05 42500
Largeur des mors (mm)	130	160	200	250
Hauteur des mors (mm)	55	58	63	80
Force de serrage (kgf)	3528	4018	6076	7056
Ouverture position 1	0-75	0-110	0-110	0-115
Ouverture position 2	70-150	100-210	100-210	110-230
Ouverture position 3	145-225	200-310	200-310	225-345
Longueur totale F/O (mm)	570/795	640/940	725/1035	815/1155
Poids sans/avec base (kg)	38/55	58/82	102/131	160/200



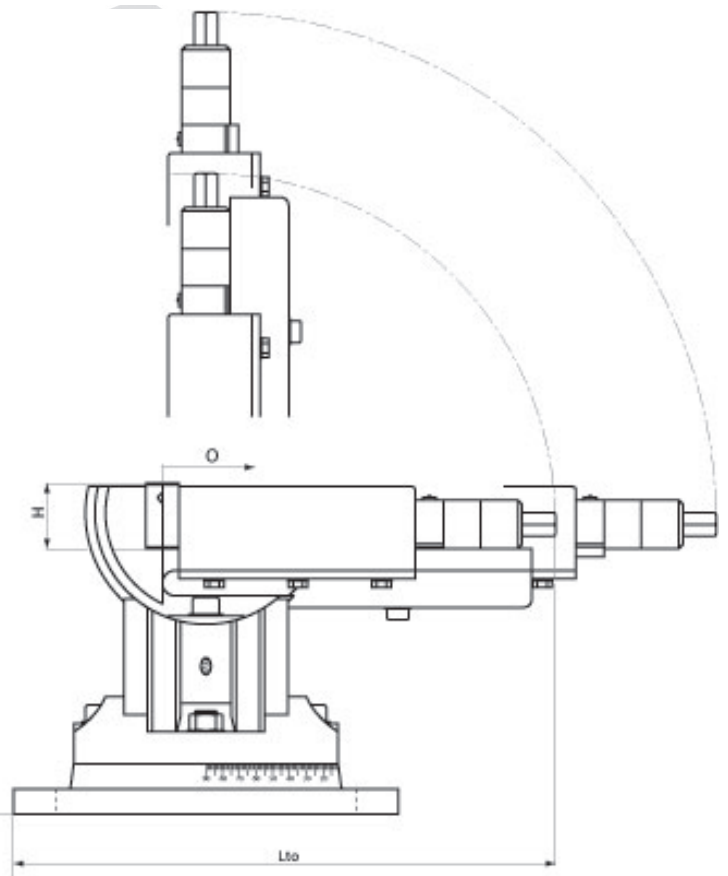
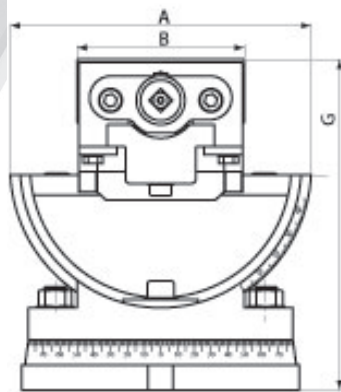
A (mm)	505	625	700	810	O (mm)	160	196	240	270
B (mm)	190	240	280	320	P (mm)	695/920	755/1055	830/1140	920/1260
C (mm)	130	160	200	250	Q (mm)	570/795	640/940	725/1035	815/1155
D (mm)	170	205	240	290	R (mm)	260	320	365	420
E (mm)	127	140	163	190	S (mm)	105	125	150	180
F (mm)	55	58	63	80	T (mm)	220	300	300	340
G (mm)	72	82	100	110	U (mm)	125	125	125	125
H (mm)	163	179	205	238	V (mm)	15	15	18	21
J (mm)	95	105	125	139	W (mm)	16	16	18	18
K (mm)	290	340	400	460	X (mm)	18	18	22	22
L (mm)	106	125	165	195	Y (mm)	14	14	14	14
M (mm)	180	208	265	320	Z (mm)	25	27	36	36
N (mm)	250	300	360	410					

3-axes



Etau 3-axes

- Etaux orientables tri directionnels
 - Etau et base en fonte
 - Glissières en acier trempé, rectifié
 - Vis au pas trapezoïdal
 - Ecrous en acier trempé
-
- L'étau pivote à 360° sur sa base
 - La sphère bascule de -45° à +45° à l'horizontal et bascule de 0° à 90° à la verticale



Référence	Modèle	Longueur totale (mm) Lto	Largeur (mm) A	Hauteur totale (mm) G	Largeur des mors (mm) B	Ouverture (mm) O	Hauteur des mors (mm) H	Poids (kg)
50 05 18050	50	200	95	121	50	50	25	4,00
50 05 18075	75	285	140	158	75	75	33	11,50
50 05 18100	100	336	165	200	100	100	38	23,00
50 05 18125	125	415	200	250	125	125	58	36,50
50 05 18150	150	482	220	290	150	150	60	55,00

Etau de perçage



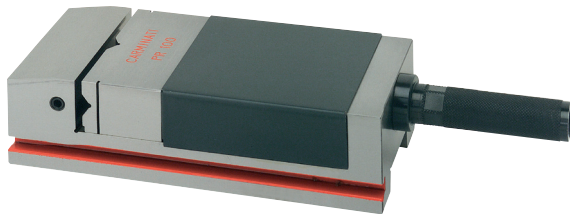
Etau de perçage

- * étau en fonte spéciale
- * mors trempés avec 2 vés (vertical et horizontal) pour le serrage de pièces cylindriques

Référence	Modèle	Longueur totale (mm)	Largeur (mm)	Hauteur totale (mm)	Largeur des mors (mm)	Ouverture (mm)	Hauteur des mors (mm)	Largeur des lumières (mm)	Entreaux des lumières (mm)	Poids (kg)
50 05 17060	60	165	135	48	65	75	25	9	100	2,40
50 05 17085	85	190	155	52	85	85	25	9	125	4,00
50 05 17100	100	245	205	70	105	115	30	12	160	8,30
50 05 17125	125	300	230	84	125	155	40	13	175	15,50
50 05 17150	150	355	260	98	155	185	45	14	215	23,50

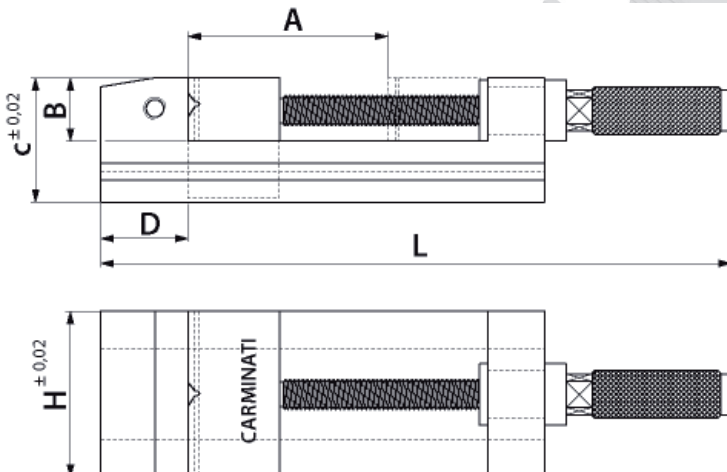
Etau de précision CARMINATI

Type PR79



Etau Carminati type PR79

- * Système de serrage par vis. Conseillé pour les applications de rectification, de pointage, de contrôle et de fraisage.
- * Utilisation sur toutes les faces.
- * Matière : acier au nickel trempé et entièrement rectifiés.
- * Un vé vertical et horizontal sur le mors mobile permettent le serrage de pièces cylindriques.

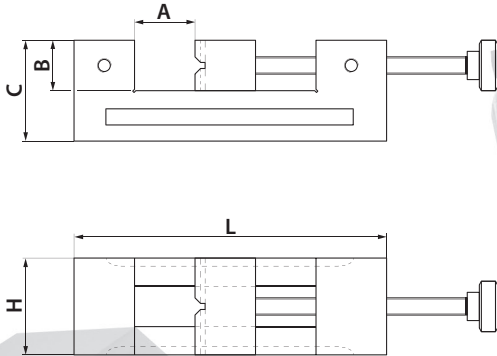


Référence	type	A	B	C	D	H	L	kg
50 31 13800	PR79-80	82	29	57	40	76	290	5
50 31 13900	PR79-100	102	36	67	46	96	344	8

Etou de rectif type VD

- * Conseillé pour les applications de rectification, de pointage, de contrôle et de fraisage.
- * Système de serrage par vis. Rectifié sur toutes les faces. Dureté 56 HRC, tolérance générale $\pm 5\mu$.
- * Un vé vertical et horizontal sur le mors mobile permettent le serrage de pièces cylindriques.

Type VD

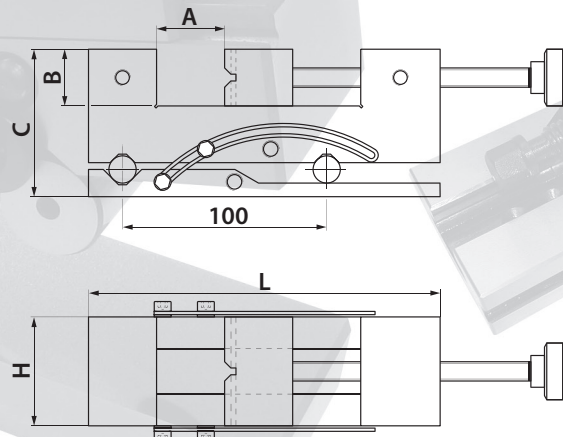


Référence	type	A	B	C	H	L	kg
50 30 02500	VD20	60	25	50	48	155	2
50 30 02600	VD25	75	30	60	64	176	3
50 30 02700	VD40	125	38	80	98	250	9,2

Etou de rectif avec base sinus type VDS

- * Conseillé pour les applications de rectification, de pointage, de contrôle et de fraisage.
- * Système de serrage par vis. Rectifié sur toutes les faces. Dureté 56 HRC, tolérance générale $\pm 5\mu$.
- * Positionné sur une base sinus 100, permet une inclinaison jusqu'à 46°.
- * Un vé vertical et horizontal sur le mors mobile permettent le serrage de pièces cylindriques.

Type VDS

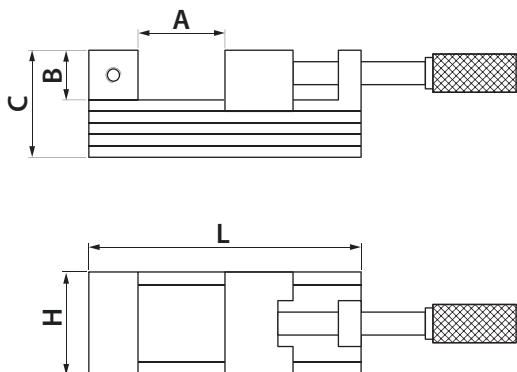


Référence	type	A	B	C	H	L	kg
50 30 02800	VDS20	60	25	89	48	155	5
50 30 02900	VDS25	75	30	99	64	176	8

Etou de rectif très haute précision type AS

- * Conseillé pour les applications de rectification, de pointage, de contrôle et de fraisage.
- * Système de serrage par vis. Rectifié sur toutes les faces. Matière SKS3, traitement spécial à -185°. Dureté 56 HRC.
- * Parallélisme 0,002 sur 100 mm, équerrage : 0,003 sur 100 mm.
- * Un vé vertical et horizontal sur le mors mobile permettent le serrage de pièces cylindriques.

Type AS



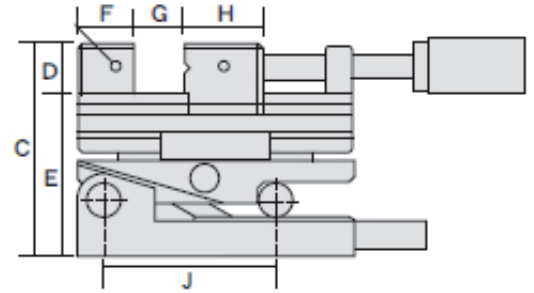
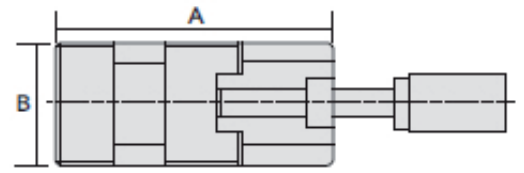
Référence	type	A	B	C	H	L	kg
50 30 03500	AS70	80	30	62	70	160	4,3
50 30 03600	AS90	120	40	80	90	210	8,4



Etau de rectification Type VDDS20

- * Conseillé pour les applications de rectification, de pointage, de contrôle et de fraisage avec angle de 0° à 46°
- * Système de serrage par vis. Rectifié sur toutes les faces. Dureté 58 HRC
- * Tolérance de parallélisme 3 µ sur 100mm
- * Tolérance de l'angle: inférieur à 20 sec.
- * Sinus 100

DOUBLE SINUS



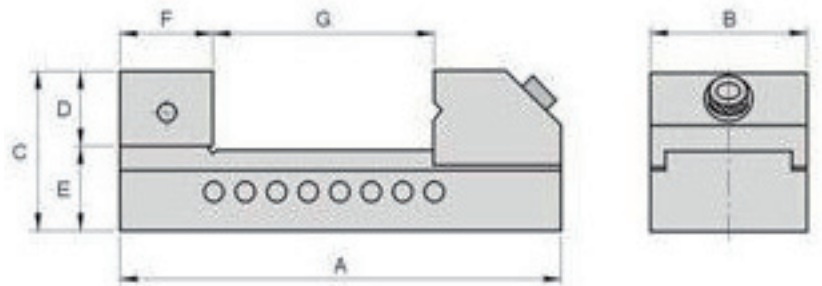
Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	H	J	kg
50 30 03000	VDDS 20	160	73	124	30	94	33	0 - 80	45	100	8,8

Série VB



Etau de rectification Type VB

- * Conseillé pour les applications de rectification, de pointage, de contrôle et de fraisage
- * Positionnement du mors mobile par goupille sur une crémaillère
- * Utilisation sur toutes les faces.
- * Dureté : 58 HRC, rectifié sur toutes les faces
- * Tolérance +/- 5 µ



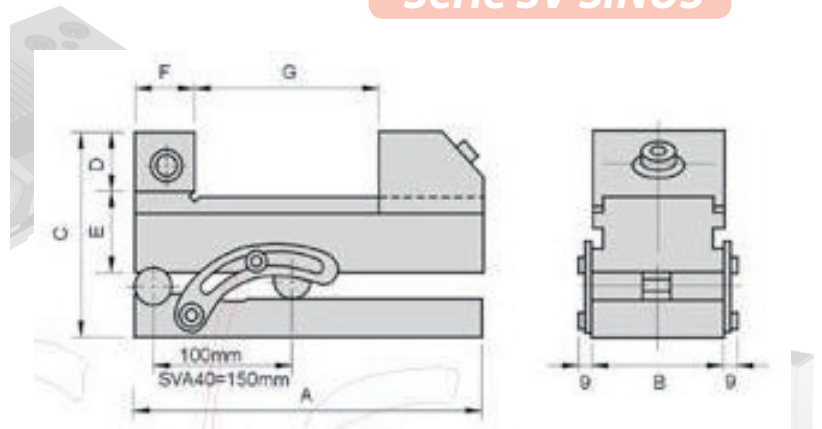
Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	kg
50 30 01100	VB 15	100	36	48	20	28	25	0 - 40	1,0
50 30 01200	VB 20	150	50	53	25	28	30	0 - 80	2,0
50 30 01300	VB 25	175	63	63	32	31	35	0 - 90	3,3
50 30 01400	VB 30	190	73	70	35	35	35	0 - 100	4,3
50 30 01500	VB 35	235	88	80	40	40	40	0 - 130	7,5
50 30 01600	VB 40	245	100	90	45	45	45	0 - 130	10,0
50 30 01700	VB 50	285	125	100	50	50	45	0 - 160	15,0



Etau de rectification Type SV Sinus

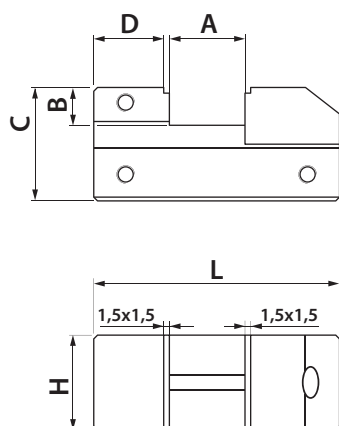
- * Conseillé pour les applications de rectification, de pointage, de contrôle et de fraisage avec angle de 0° à 46°
- * Positionnement du mors mobile par goupille sur une crémaillère
- * Dureté : 58 HRC
- * Tolérance de parallélisme : 5 µ - Tolérance verticale : 10 µ
- * Sinus 100

Série SV SINUS



Référence	type	A	B	C	D	E	F	G	kg
50 30 02000	SV 20	150	48	90	25	28	25	0 - 75	2,6
50 30 02100	SV 25	176	63	96	30	29	30	0 - 85	4,8

Type VST mini



Etau de rectification Type VST mini

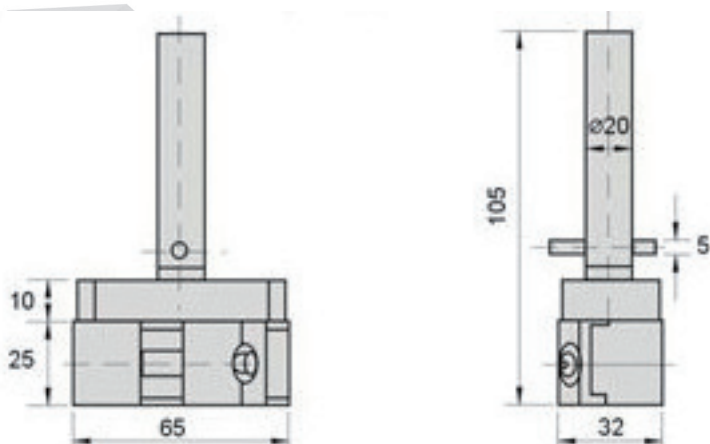
- * Conseillé pour les applications de rectification, de pointage, de contrôle et de fraisage et travaux d'électroérosion à fil ou par enfonçage
- * Utilisation sur toutes les faces (surfaces rectifiées)
- * Dureté : 50 HRC, matière inoxydable
- * Tolérance inférieure à 5 μ

Référence	type	L	H	C	D	B	A	kg
50 30 01000	VST 10	65	25	30	20	10	0 - 20	0,3

Type VH20

Etau porte-électrodes inox Type VH20

- * Conseillé pour les travaux d'électroérosion à fil ou par enfonçage
- * Acier inoxydable, trempé et rectifié
- * Dureté : 50 HRC
- * Précision : parallélisme 3 μ sur 100 mm
équerage 5 μ sur 100 mm

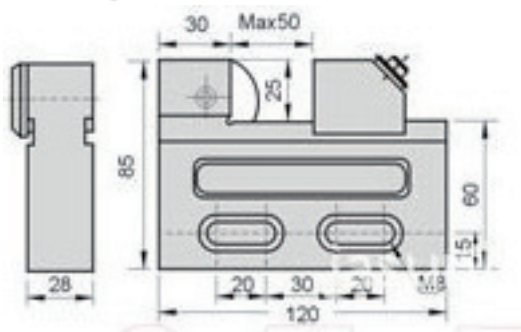


Référence	type	Ouverture	kg
50 30 03050	VH 20	0 - 20	0,5

Type ST50

Etau pour électroérosion Type ST50

- * Pour usinage de pièces sur machines d'électroérosion à fil
- * Rectifié sur toutes les faces
- * Acier inoxydable, trempé et rectifié
- * Dureté : 50 HRC
- * Précision : parallélisme 3 μ sur 100 mm
équerage 5 μ sur 100 mm



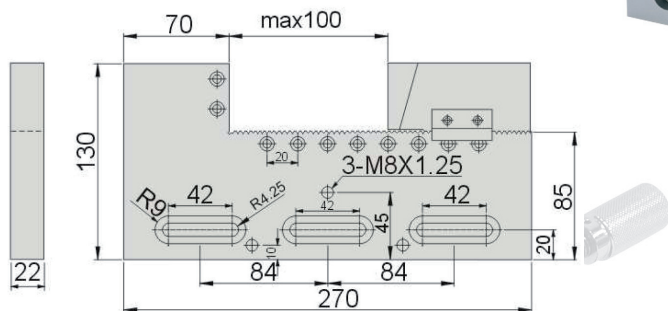
Référence	type	Ouverture	Largeur des mors	Hauteur des mors	kg
50 30 03050	VH 20	0 - 50	28	25	1,1

Etaux de précision (électroérosion)

Type EF

Etau pour électroérosion Type EF

- * Pour usinage de pièces sur machines d'électroérosion à fil
- * Rectifié sur toutes les faces
- * Acier inoxydable, trempé et rectifié
- * Dureté : 50 HRC
- * Précision : parallélisme 3μ sur 100 mm
équerage 5μ sur 100 mm



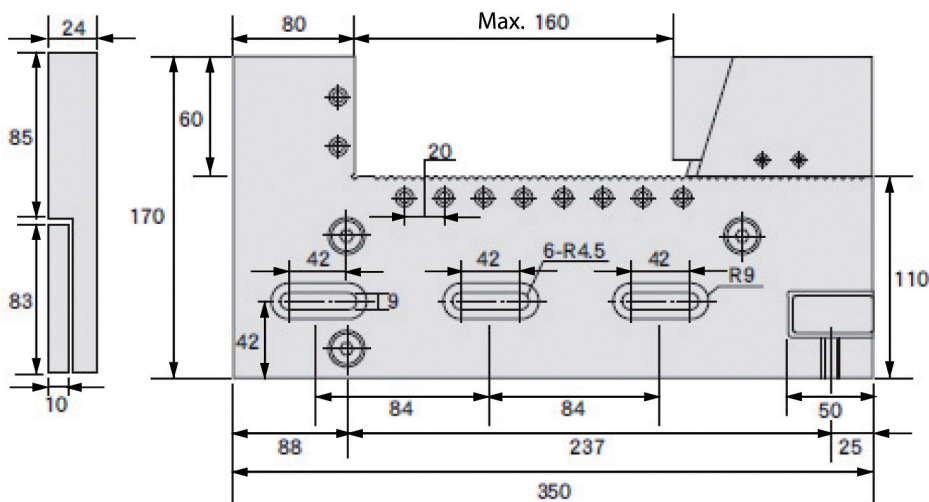
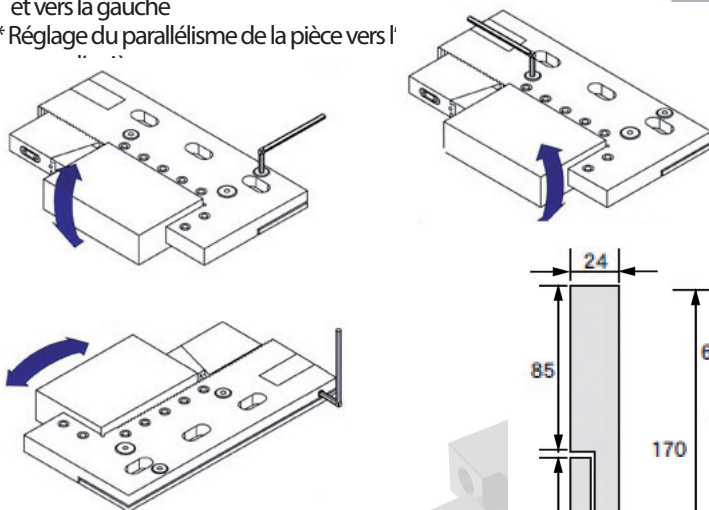
Référence	type	Ouverture	Largeur des mors	Hauteur des mors	kg
50 30 03200	EF	0 - 100	22	45	5,0



Type EFR

Etau pour électroérosion Type EFR

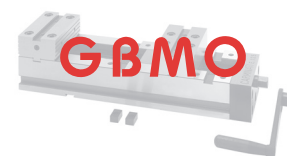
- * Pour usinage de pièces sur machines d'électroérosion à fil
- * Rectifié sur toutes les faces
- * Acier inoxydable, trempé et rectifié
- * Dureté : 50 HRC
- * Précision : parallélisme 3μ sur 100 mm
équerage 5μ sur 100 mm
- * Réglage du parallélisme de la pièce vers le haut et vers le bas
- * Réglage du parallélisme de la pièce vers la droite et vers la gauche
- * Réglage du parallélisme de la pièce vers l'



Référence	type	Ouverture	Largeur des mors	Hauteur des mors	kg
50 30 03400	EFR	0 - 160	25	60	7,5



Étaux 5-axes autocentrants



Les étaux 5-axes sont conçus pour une utilisation sur des centres d'usinage et machine-outils 5-axes.

Ils sont légers, de taille réduite, afin de limiter le poids sur le banc de la machine.

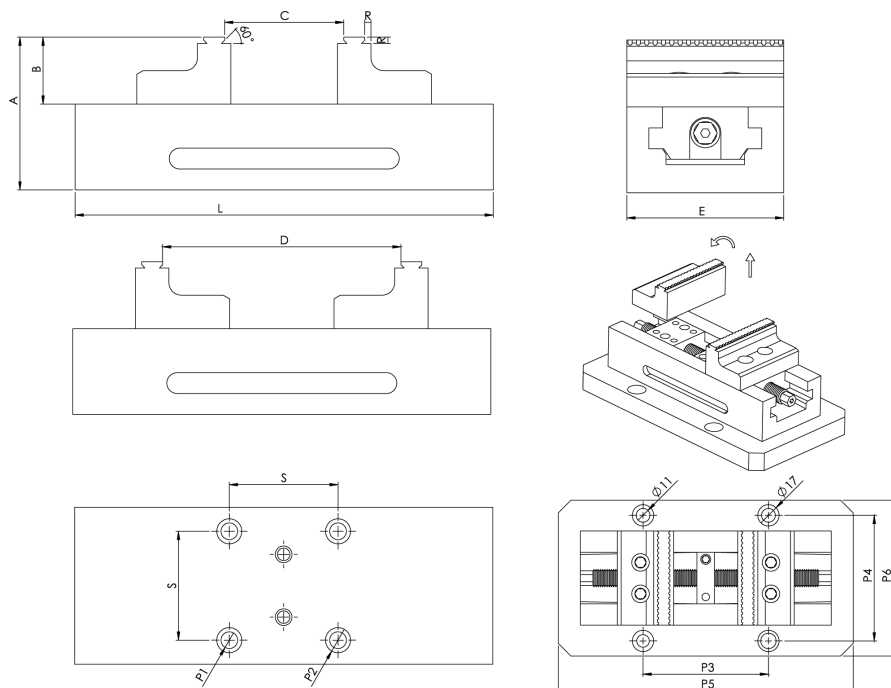
Les corps des étaux sont en acier allié spécial, résistant à l'effort de traction. Ils sont aussi résistant à l'usure.

Dureté des corps et des mors: 60-62 HRC. Toutes les surfaces des étaux sont rectifiées. Parallélisme : 0,01 mm.

Les mors sont conçus pour permettre l'usinage des 5 surfaces de la pièce à usiner, même avec des outils coupants de courte longueur.

Les mors sont équipés d'entailles qui permettent une tenue de serrage sûre par un effet d'aspiration de la pièce vers la base de l'étau. Les mors sont réversibles ce qui permet le serrage de grandes pièces.

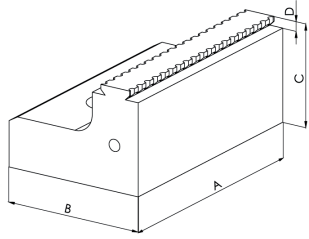
Les étaux peuvent être utilisés dans les systèmes «zéro point clamping» grâce à des trous dans la base prévus à cet effet.



Réf. de commande	L	A	B	C min-max	D min-max	E	R	S
50 25 75100	185	73	32	0-100	65-150	75	3	52
50 25 75150	235	73	32	0-150	65-200	75	3	52
50 25 75200	285	73	32	0-200	65-250	75	3	52
50 25 10015	200	90	35	0-100	75-150	100	3	75
50 25 10035	350	90	35	0-250	75-300	100	3	75
50 25 12522	250	100	40	0-135	95-220	125	3	100
50 25 12527	300	100	40	0-185	95-270	125	3	100
50 25 12532	350	100	40	0-235	95-320	125	3	100

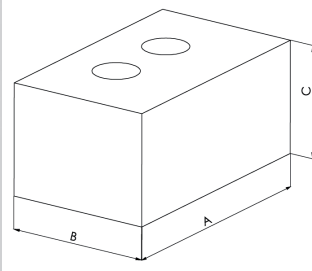
Réf. de commande	P1	P2	P3	P4	P5	P6	Poids(kg)
50 25 75100	M8	12	100	100	185	124	6,5
50 25 75150	M8	12	100	100	235	124	9
50 25 75200	M8	12	100	100	285	124	10
50 25 10015	M10	16	100	125	200	144	11
50 25 10035	M10	16	100	125	350	144	19,5
50 25 12522	M10	16	100	150	250	175	16
50 25 12527	M10	16	100	150	300	175	20
50 25 12532	M10	16	100	150	350	175	24

Mors durs



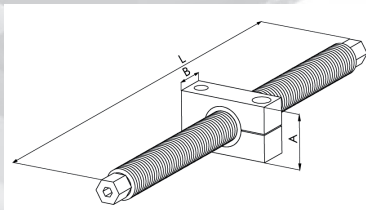
Réf. de commande	A	B	C	D
50 25 75051	75	45	32	3
50 25 10051	100	55	35	3
50 25 12551	125	60	40	3

Mors doux



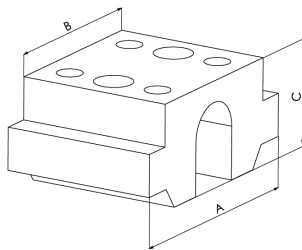
Réf. de commande	A	B	C
50 25 75052	75	60	32
50 25 10052	100	70	35
50 25 12552	125	80	40

Vis de serrage

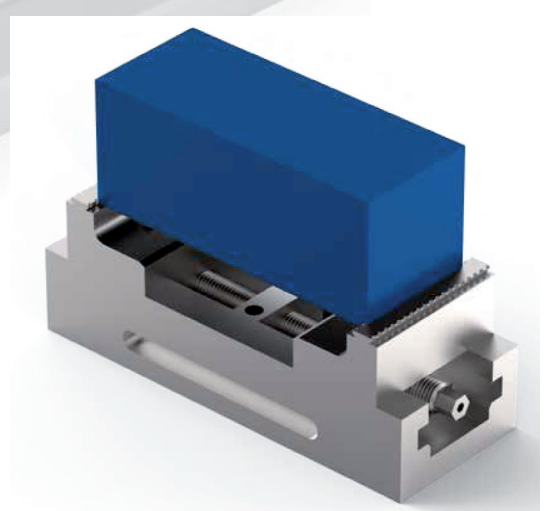
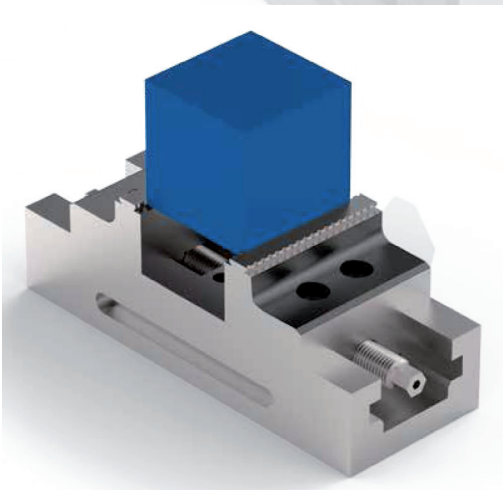


Réf. de commande	L	A	B
50 25 75185	182	25	14
50 25 75235	235	25	14
50 25 75285	285	25	14
50 25 10200	200	34,5	18
50 25 10350	350	34,5	18
50 25 12525	250	39	19
50 25 12530	300	39	19
50 25 12535	350	39	19

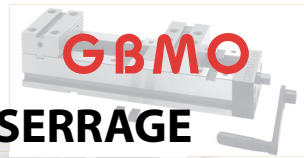
Noix mobile



Réf. de commande	A	B	C	Direction de serrage
50 25 75560	54	41	22	droite
50 25 75561	54	41	22	gauche
50 25 10560	72	55	33,5	droite
50 25 10561	72	55	33,5	gauche
50 25 12560	85	67	37	droite
50 25 12561	85	67	37	gauche



ETAUX MODULAIRES



UNE DIRECTION DE SERRAGE

Les étaux modulaires SVF sont conçus pour augmenter le gain de productivité des centres d'usinage par fraisage vertical ou horizontal ou rectification de pièces en série sur rectifieuses planes.

Possibilités multiples de serrage des pièces (par 1, 2, 3, 4 ou plus).

Formes de pièces, rectangulaires, cylindriques, irrégulières, petites ou grandes.

Le point 0 de référence de positionnement est facilement repérable et peut être défini en dehors de la machine.

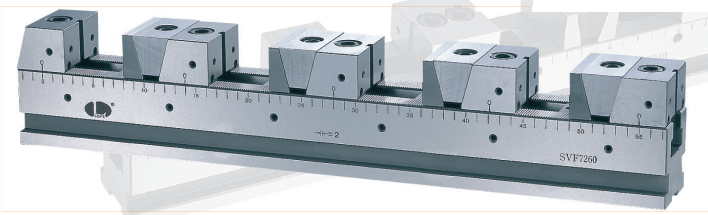
La base des étaux SVF est en acier traité à 55 HRC. Elle est complètement rectifiée. Sur la base a été usinée une crémaillère qui permet de positionner précisément les mors. Mors en acier traité à 60 HRC.

Grande précision de positionnement. La mise en position des pièces est rapide et facile à mettre en œuvre.

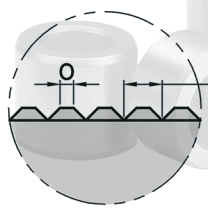
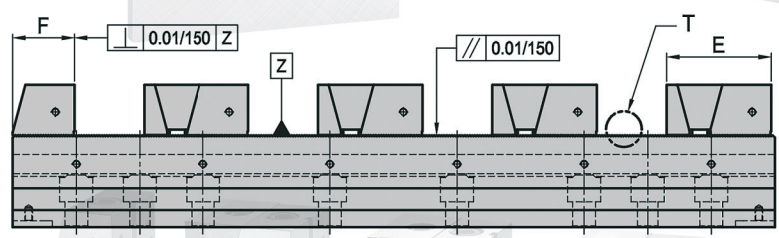
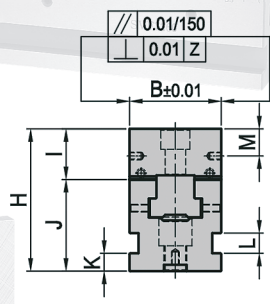
Grande répétabilité de positionnement.

Avec l'étau SVF-A, les pièces sont toutes serrées vers le mors fixe extrême. Soit une seule direction de serrage.

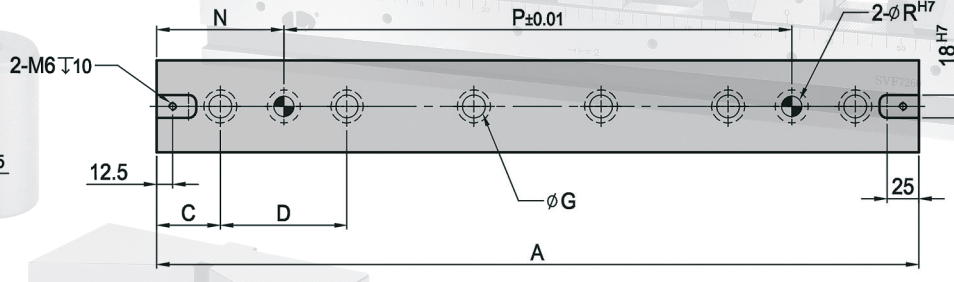
Recommandé pour les usinages à faible enlèvement de matière.



SVF-A



detail T



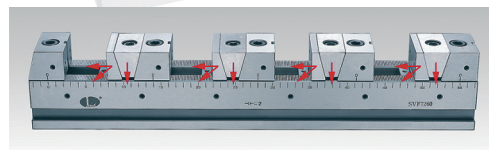
Référence/Modèle	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	kg			
SVF-A 5030-80	300	50	30	80	60,6	35	14	75	24,8	50	10	12	12,5	70	0,5	160	1,5	12	8,5			
SVF-A 5030-100	300		50	100										100		100			100	100	160	8,5
SVF-A 5040-80	400		40	80										80		80			80	80	240	10,5
SVF-A 5040-100	400		50	100										100		100			100	100	200	10,5
SVF-A 5050-80	500		50	80										90		90			90	90	320	12,5
SVF-A 5050-100	500		50	100										100		100			100	100	300	12,5
SVF-A 5060-80	600		60	80										100		100			100	100	400	14,4
SVF-A 5060-100	600		50	100										100		100			100	100	400	14,4
SVF-A 5070-80	700		70	80										110		110			110	110	480	15,5
SVF-A 5070-100	700		50	100										100		100			100	100	500	15,5
SVF-A 7240-100	400	72	50	100	82,2	48	18	112	39,7	72	14	16	21,3	100	0,7	200	2,0	16	23,0			
SVF-A 7250-100	500		50	100										100		100			100	200	25,0	
SVF-A 7260-100	600		50	100										100		100			100	400	27,0	
SVF-A 7270-100	700		50	100										100		100			100	500	30,0	
SVF-A 10040-100	400	100	50	100	93,2	48	18	115	43,1	72	14	16	22,2	100	0,85	200	2,5	16	31,0			
SVF-A 10050-100	500		50	100										100		100			100	200	40,0	
SVF-A 10060-100	600		50	100										100		100			100	400	45,0	
SVF-A 10070-100	700		50	100										100		100			100	500	50,0	

Forces et direction des forces de serrage.

SVF-A largeur 50 mm : 1000 kgf

SVF-A largeur 72 mm : 2000 kgf

SVF-A largeur 100 mm : 3000 kgf

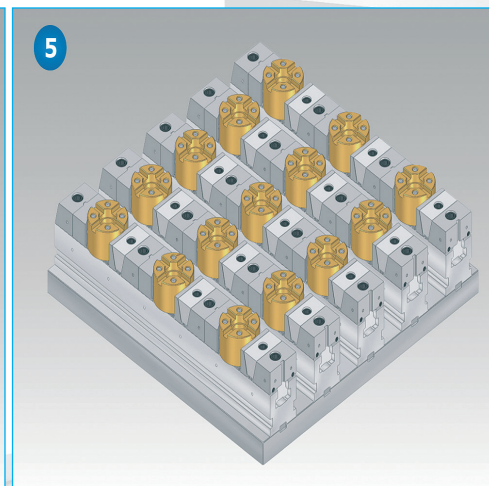
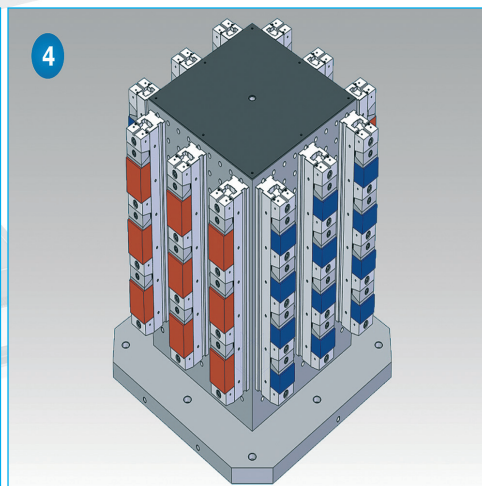
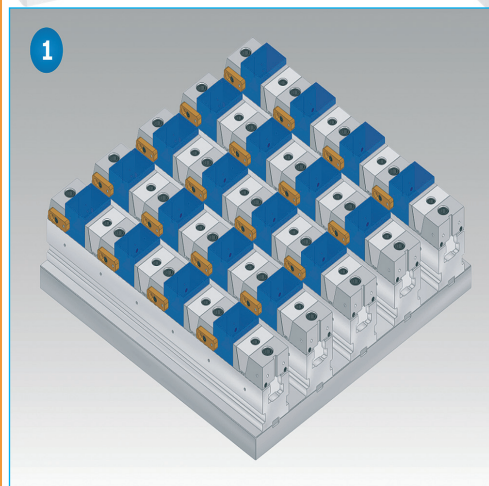


Dimensions max. des pièces pouvant être montées

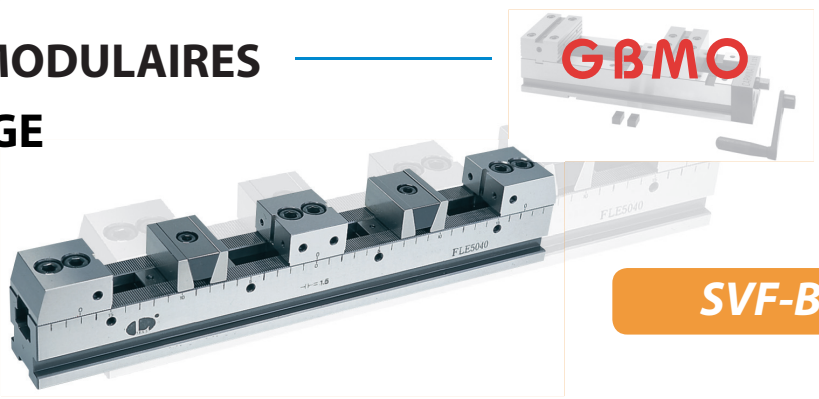
Modèle SVF-A largeur x longueur	1 pièce	2 pièces	3 pièces	4 pièces
	SVF-A 50 x 300	203	71	27
SVF-A 50 x 400	303	121	60	30
SVF-A 50 x 500	403	171	94	55
SVF-A 50 x 600	503	221	127	80
SVF-A 50 x 700	603	271	160	105
SVF-A 72 x 400	269	93	35	-
SVF-A 72 x 500	369	143	68	30
SVF-A 72 x 600	469	193	101	55
SVF-A 72 x 700	569	243	135	80
SVF-A 100 x 400	258	82	24	-
SVF-A 100 x 500	358	132	57	19
SVF-A 100 x 600	458	182	90	44
SVF-A 100 x 700	558	232	124	69

Modèle SVF-A largeur x longueur	5 pièces	6 pièces	7 pièces	8 pièces	9 pièces
	SVF-A 50 x 500	32	16	-	-
SVF-A 50 x 600	52	33	20	-	-
SVF-A 50 x 700	72	50	34	22	13
SVF-A 72 x 600	28	-	-	-	-
SVF-A 72 x 700	48	26	-	-	-
SVF-A 100 x 600	17	-	-	-	-
SVF-A 100 x 700	37	-	-	-	-

Exemples de serrages



DEUX DIRECTIONS DE SERRAGE



SVF-B

Les étaux modulaires SVF sont conçus pour augmenter le gain de productivité des centres d'usinage par fraisage vertical ou horizontal ou rectification de pièces en série sur rectifieuses planes.

Possibilités multiples de serrage des pièces (par 1, 2, 3, 4 ou plus).

Formes de pièces, rectangulaires, cylindriques, irrégulières, petites ou grandes.

Le point 0 de référence de positionnement est facilement repérable et peut être défini en dehors de la machine.

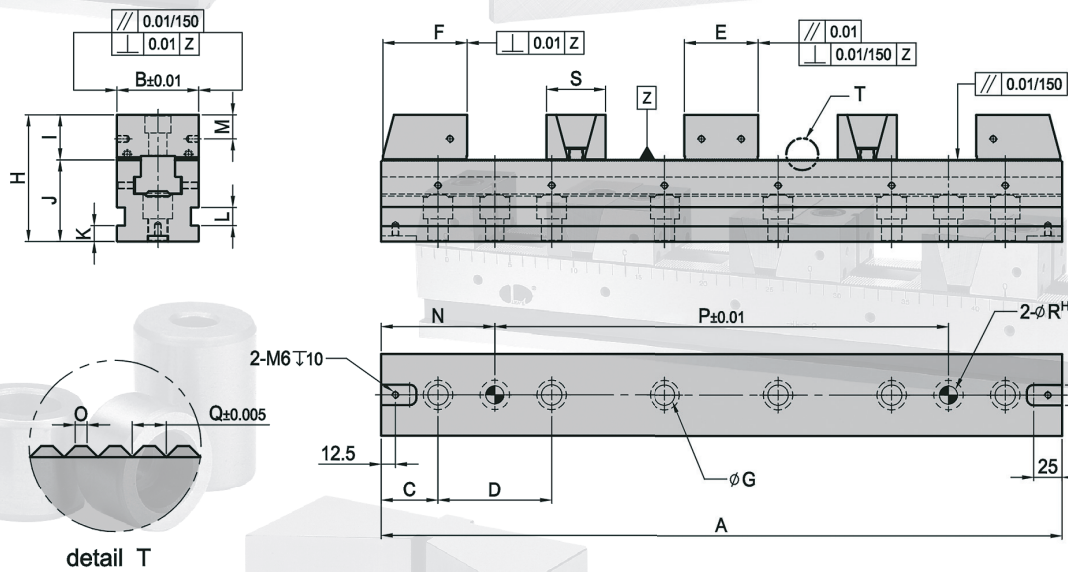
La base des étaux SVF est en acier traité à 55 HRC. Elle est complètement rectifiée. Sur la base a été usinée une crémaillère qui permet de positionner précisément les mors. Mors en acier traité à 60 HRC.

Grande précision de positionnement. La mise en position des pièces est rapide et facile à mettre en œuvre.

Grande répétabilité de positionnement.

Avec l'étau SVF-B, les pièces sont serrées de part en part d'un mors fixe renforcé. Soit deux directions de serrage.

Recommandé pour les usinages à fort enlèvement de matière.



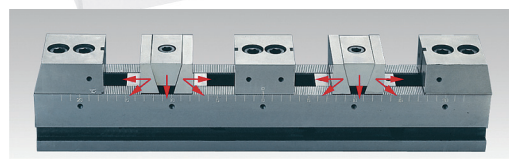
Référence/Modèle	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	kg
SVF-B 5030-80	300	50	30	80	44	50	14	75	24,8	50	10	12	12,5	70	0,5	160	1,5	12	36	7
SVF-B 5030-100	300		50	100										100		100				
SVF-B 5040-80	400		40	80										80		240				
SVF-B 5040-100	400		50	100										100		200				
SVF-B 5050-80	500		50	80										90		320				
SVF-B 5050-100	500		50	100										100		300				
SVF-B 5060-80	600		60	80										100		400				
SVF-B 5060-100	600		50	100										100		400				
SVF-B 5070-80	700		70	80										110		480				
SVF-B 5070-100	700		50	100										100		500				
SVF-B 7240-100	400	72	50	100	65	74	18	112	39,7	72	14	16	21,3	100	0,7	200	2,0	16	52	19
SVF-B 7250-100	500		50	100										100		300				
SVF-B 7260-100	600		50	100										100		400				
SVF-B 7270-100	700		50	100										100		500				
SVF-B 10040-100	400	100	50	100	70	75	18	115	43,3	72	14	16	22,0	100	0,85	200	2,5	16	65	30
SVF-B 10050-100	500		50	100										100		300				
SVF-B 10060-100	600		50	100										100		400				
SVF-B 10070-100	700		50	100										100		500				

Forces et direction des forces de serrage.







SVF-B largeur 50 mm : 1000 kgf






SVF-B largeur 72 mm : 2000 kgf

SVF-B largeur 100 mm : 3000 kgf

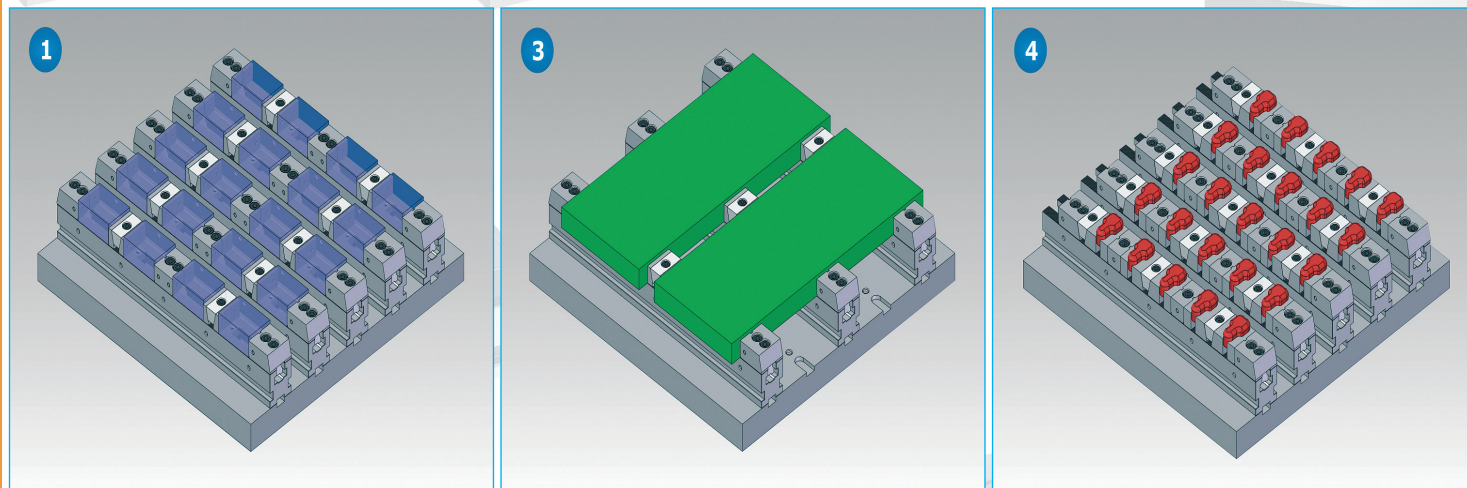


Dimensions max. des pièces pouvant être montées

Modèle SVF-B largeur x longueur	1 pièce	2 pièces	3 pièces	4 pièces	5 pièces	6 pièces
						
SVF-B 50 x 300	176	82	32	21	-	-
SVF-B 50 x 400	276	132	65	46	23	17
SVF-B 50 x 500	376	182	98	71	43	34
SVF-B 50 x 600	476	232	132	96	63	50
SVF-B 50 x 700	576	282	165	121	83	67
SVF-B 72 x 400	217	100	33	20	-	-
SVF-B 72 x 500	317	150	65	45	16	-
SVF-B 72 x 600	417	200	100	70	36	27
SVF-B 72 x 700	517	250	133	95	56	44
SVF-B 100 x 400	204	92	23	-	-	-
SVF-B 100 x 500	304	142	56	37	-	-
SVF-B 100 x 600	404	192	89	62	26	18
SVF-B 100 x 700	504	242	123	87	46	35

Modèle SVF-B largeur x longueur	7 pièces	8 pièces	9 pièces	10 pièces	11 pièces
					
SVF-B 50 x 500	19	15	-	-	-
SVF-B 50 x 600	33	28	17	14	-
SVF-B 50 x 700	48	40	28	24	16
SVF-B 72 x 600	-	-	-	-	-
SVF-B 72 x 700	23	18	-	-	-
SVF-B 100 x 600	-	-	-	-	-
SVF-B 100 x 700	-	-	-	-	-

Exemples de serrages



DEUX DIRECTIONS DE SERRAGE

Les étaux modulaires SVF sont conçus pour augmenter le gain de productivité des centres d'usinage par fraisage vertical ou horizontal ou rectification de pièces en série sur rectifieuses planes.

Possibilités multiples de serrage des pièces (par 1, 2, 3, 4 ou plus).

Formes de pièces, rectangulaires, cylindriques, irrégulières, petites ou grandes.

Le point 0 de référence de positionnement est facilement repérable et peut être défini en dehors de la machine.

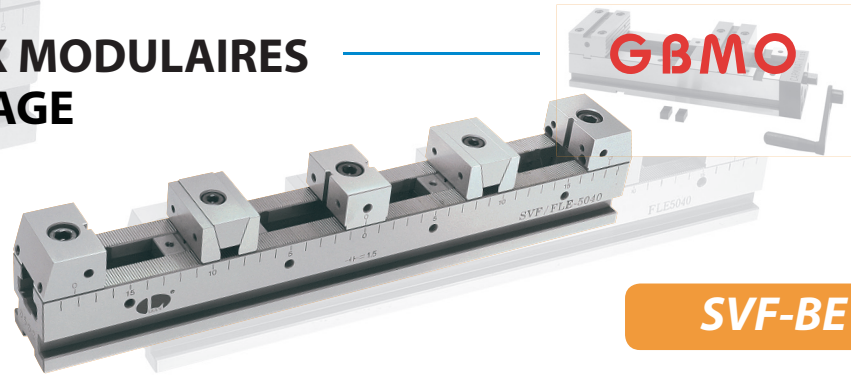
La base des étaux SVF est en acier traité à 55 HRC. Elle est complètement rectifiée. Sur la base a été usinée une crémaillère qui permet de positionner précisément les mors. Mors en acier traité à 60 HRC.

Grande précision de positionnement. La mise en position des pièces est rapide et facile à mettre en œuvre.

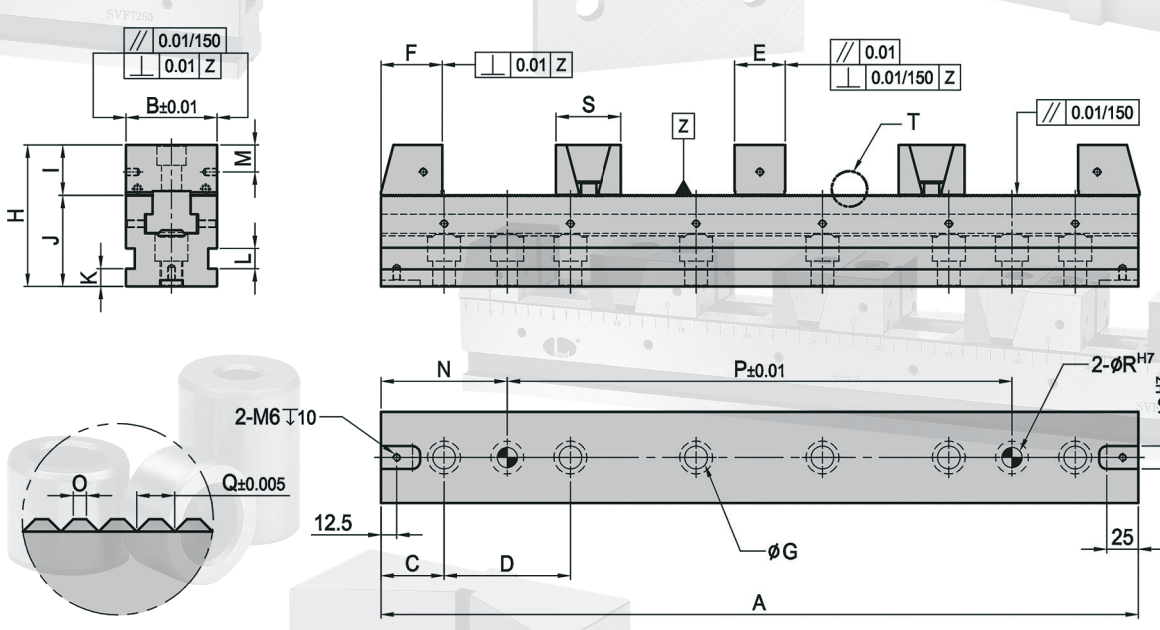
Grande répétabilité de positionnement.

Identique à l'étau SVF-B, l'étau SVF-BE offre la possibilité de serrer plus de pièces. Les mors fixes ne sont pas renforcés.

Recommandé pour les usinages à faible enlèvement de matière. Augmente le nombre de pièces à usiner.



SVF-BE



detail T

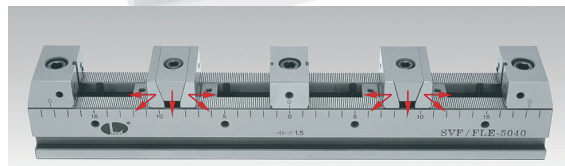
Référence/Modèle	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	kg			
SVF-BE 5030-80	300	50	30	80	30	36	14	75	24,8	50	10	12	12,5	70	0,5	160	1,5	12	36	7			
SVF-BE 5030-100	300		50	100										100		240				200	320	400	7
SVF-BE 5040-80	400		40	80										100		200				300	400	9	
SVF-BE 5040-100	400		50	100										100		200				300	400	9	
SVF-BE 5050-80	500		50	80										100		90				320	400	10	
SVF-BE 5050-100	500		50	100										100		100				300	400	10	
SVF-BE 5060-80	600		60	80										100		100				400	400	11	
SVF-BE 5060-100	600		50	100										100		100				400	400	11	
SVF-BE 5070-80	700		70	80										100		110				480	500	14	
SVF-BE 5070-100	700		50	100										100		100				500	500	14	
SVF-BE 7240-100	400	72	50	100	40	48	18	112	39,7	72	14	16	21,3	100	0,7	200	2,0	16	52	19			
SVF-BE 7250-100	500		50	100										100		300				400	25		
SVF-BE 7260-100	600		50	100										100		400				500	27		
SVF-BE 7270-100	700		50	100										100		500				500	30		
SVF-BE 10040-100	400	100	50	100	44	48	18	115	43,3	72	14	16	22,0	100	0,85	200	2,5	16	65	31			
SVF-BE 10050-100	500		50	100										100		300				400	36		
SVF-BE 10060-100	600		50	100										100		400				500	43		
SVF-BE 10070-100	700		50	100										100		500				500	50		

Forces et direction des forces de serrage.

SVF-BE largeur 50 mm : 1000 kgf

SVF-BE largeur 72 mm : 2000 kgf

SVF-BE largeur 100 mm : 3000 kgf



Dimensions max. des pièces pouvant être montées

Modèle SVF-B largeur x longueur	1 pièce	2 pièces	3 pièces	4 pièces	5 pièces
	SVF-BE 50 x 300	203	96	45	31
SVF-BE 50 x 400	303	146	79	56	34
SVF-BE 50 x 500	403	196	112	81	54
SVF-BE 50 x 600	503	246	145	106	74
SVF-BE 50 x 700	603	296	179	131	94
SVF-BE 72 x 400	269	126	59	40	17
SVF-BE 72 x 500	369	176	92	65	37
SVF-BE 72 x 600	469	226	125	90	57
SVF-BE 72 x 700	569	276	159	115	77
SVF-BE 100 x 400	258	119	49	32	-
SVF-BE 100 x 500	358	169	83	57	28
SVF-BE 100 x 600	458	219	116	82	48
SVF-BE 100 x 700	558	269	149	107	68

Modèle SVF-B largeur x longueur	6 pièces	7 pièces	8 pièces	9 pièces
	SVF-BE 50 x 400	26	15	-
SVF-BE 50 x 500	43	29	24	15
SVF-BE 50 x 600	60	43	36	26
SVF-BE 50 x 700	76	58	49	37
SVF-BE 72 x 500	28	-	-	-
SVF-BE 72 x 600	44	27	22	-
SVF-BE 72 x 700	61	41	34	22
SVF-BE 100 x 500	19	-	-	-
SVF-BE 100 x 600	36	18	-	-
SVF-BE 100 x 700	53	32	26	-

Modèle SVF-B largeur x longueur	10 pièces	11 pièces	12 pièces	13 pièces
	SVF-BE 50 x 600	22	15	-
SVF-BE 50 x 700	32	24	21	16
SVF-BE 72 x 700	18	-	-	-

SECTION D'ETAUX

Les étaux modulaires SVF sont conçus pour augmenter le gain de productivité des centres d'usinage par fraisage vertical ou horizontal ou rectification de pièces en série sur rectifieuses planes.

Possibilités multiples de serrage des pièces (par 1, 2, 3, 4 ou plus).

Formes de pièces, rectangulaires, cylindriques, irrégulières, petites ou grandes.

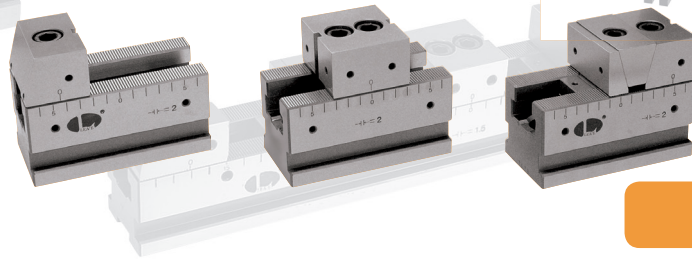
Le point 0 de référence de positionnement est facilement repérable et peut être défini en dehors de la machine.

La base des étaux SVF est en acier traité à 55 HRC. Elle est complètement rectifiée. Sur la base a été usinée une crémaillère qui permet de positionner précisément les mors. Mors en acier traité à 60 HRC.

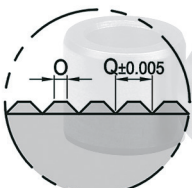
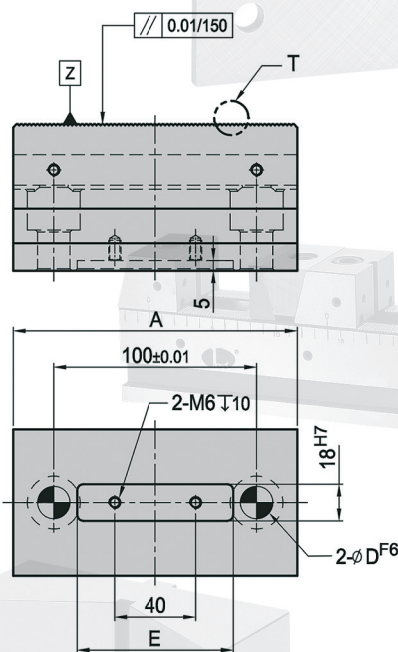
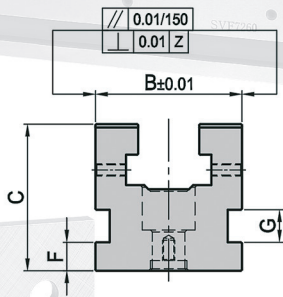
Grande précision de positionnement. La mise en position des pièces est rapide et facile à mettre en œuvre.

Grande répétabilité de positionnement.

Avec les sections d'étau SVF-C, vous adaptez le serrage aux pièces de grandes dimensions tout en faisant l'économie d'achat d'étaux de grande capacité. Recommandé pour le bridage de pièces de très grandes dimensions.

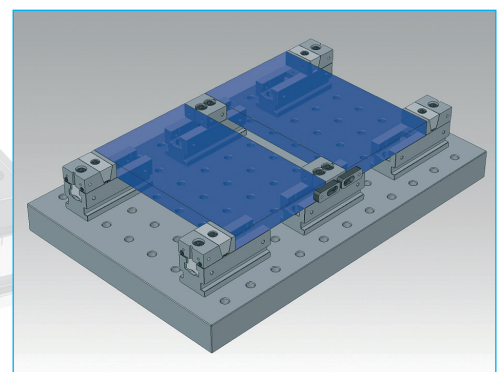
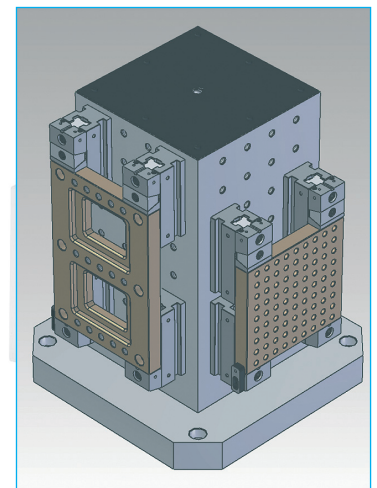
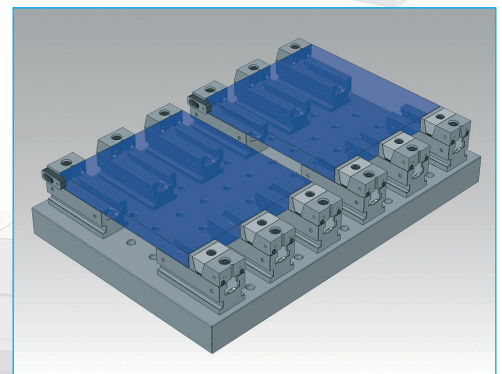


SVF-C



detail T

Exemples de serrages

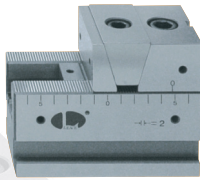
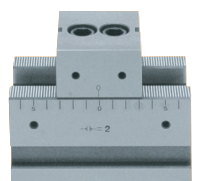
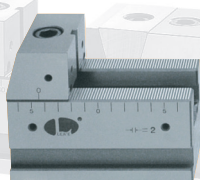


Référence/Modèle	A	B	C	D	E	F	G	O	Q	kg
SVF-C 5013-100	130	50	50	12	77	10	12	0,50	1,5	1,6
SVF-C 7214-100	140	72	72	16	77	14	16	0,70	2,0	4,0
SVF-C 10015-100	148	100	72	16	77	14	16	0,85	2,5	5,8

Modèle SVF-C équipé avec un mors fixe série A	kg
SVF-C 5013-100-A	2,0
SVF-C 7214-100-A	5,0
SVF-C 10015-100-A	7,5

Modèle SVF-C équipé avec un mors fixe série B	kg
SVF-C 5013-100-B	2,2
SVF-C 7214-100-B	5,7
SVF-C 10015-100-B	8,5

Modèle SVF-C équipé avec coin de blocage C	kg
SVF-C 5013-100-C	2,5
SVF-C 7214-100-C	6,2
SVF-C 10015-100-C	9,8



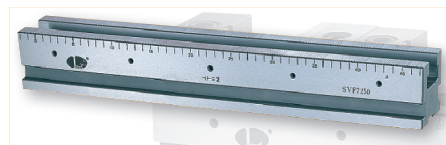
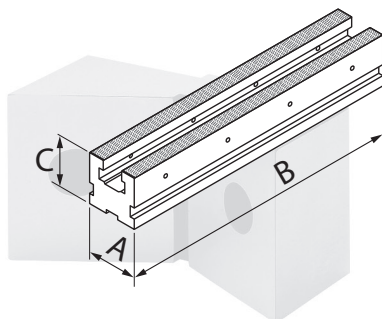
PIECES DETACHEES

Référence/Modèle	A	B	C	kg
SVF-AB01-5030-80	50	300	50	4,0
SVF-AB01-5030-100		300	50	4,0
SVF-AB01-5040-80		400	50	5,3
SVF-AB01-5040-100		400	50	5,3
SVF-AB01-5050-80		500	50	6,7
SVF-AB01-5050-100		500	50	6,7
SVF-AB01-5060-80		600	50	8,0
SVF-AB01-5060-100		600	50	8,0
SVF-AB01-5070-80		700	50	9,0
SVF-AB01-5070-100		700	50	9,0
SVF-AB01-7240-100	72	400	72	11,0
SVF-AB01-7250-100		500	72	14,0
SVF-AB01-7260-100		600	72	17,0
SVF-AB01-7270-100		700	72	19,5
SVF-AB01-10040-100	100	400	72	15,0
SVF-AB01-10050-100		500	72	20,0
SVF-AB01-10060-100		600	72	24,0
SVF-AB01-10070-100		700	72	28,0

Corps principal

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-A et SVF-B.

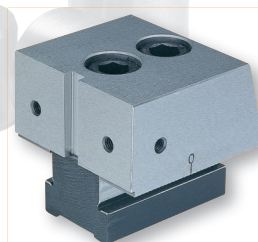
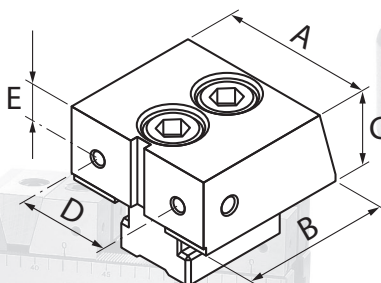
Les deux et trois derniers chiffres (80 - 100) de la référence correspondent à l'entraxe des trous pour fixer les étaux sur un support. Exemple : équerre, cube, fausse table.



Mors fixe renforcé

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-B

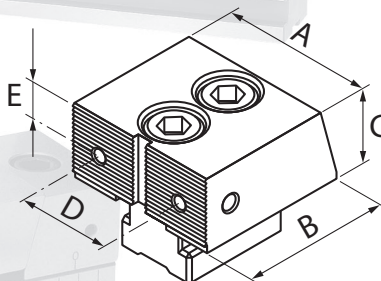
Référence	A	B	C	D	E	kg
SVF-AB02-50	50	50	25	30	12,5	0,6
SVF-AB02-72	72	74	40	44	21,5	2,0
SVF-AB02-100	100	75	43	64	22,0	2,6



Mors fixe renforcé strié

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-B

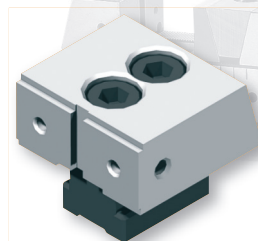
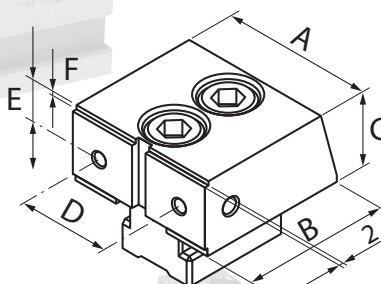
Référence	A	B	C	D	E	kg
SVF-ABG02-50	50	50	25	30	12,5	0,6
SVF-ABG02-72	72	74	40	44	21,5	2,0
SVF-ABG02-100	100	75	43	64	22,0	2,6



Mors fixe renforcé épaulé

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-B

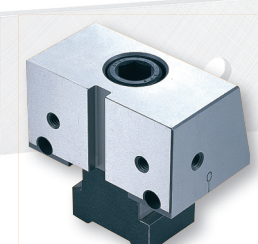
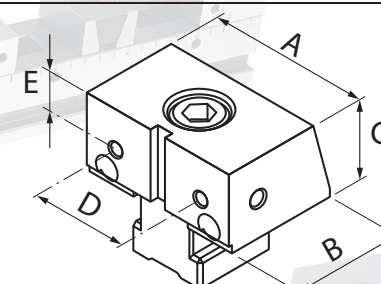
Référence	A	B	C	D	E	F	kg
SVF-ABS02-502	50	50	25	30	12,5	2	0,6
SVF-ABS02-505		50	25	30	12,5	5	0,6
SVF-ABS02-722	72	74	40	44	21,5	2	2,0
SVF-ABS02-725		74	40	44	21,5	5	2,0
SVF-ABS02-1002	100	75	43	64	22,0	2	2,6
SVF-ABS02-1005		75	43	64	22,0	5	2,6



Mors fixe standard

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-A, BE et C

Référence	A	B	C	D	E	kg
SVF-AB03-50	50	35	25	30	12,5	0,4
SVF-AB03-72	72	48	40	44	21,5	1,1
SVF-AB03-100	100	48	43	64	22,0	1,7

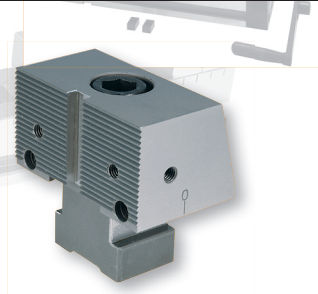
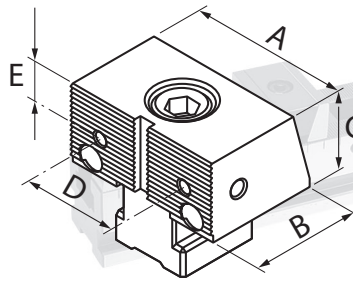


PIECES DETACHEES

ETAUX MODULAIRES

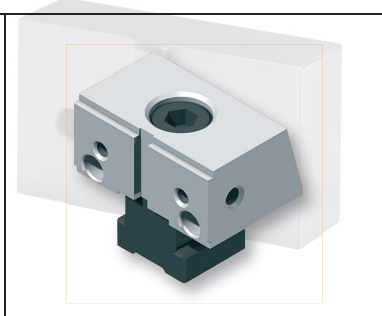
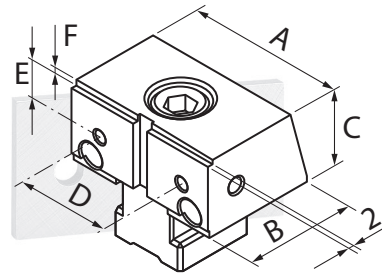
Mors fixe standard strié
Utilisé pour la conception des étaux type SVF-A, BE et C

Référence	A	B	C	D	E	kg
SVF-ABG03-50	50	35	25	30	12,5	0,4
SVF-ABG03-72	72	48	40	44	21,5	1,1
SVF-ABG03-100	100	48	43	64	22,0	1,7



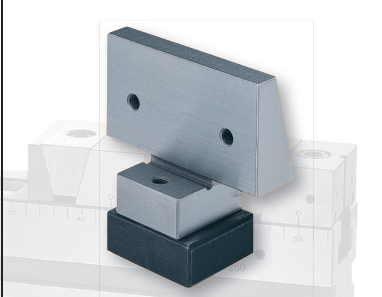
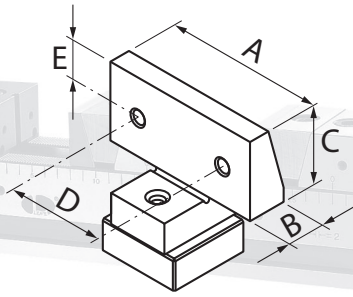
Mors fixe standard épaulé
Utilisé pour la conception des étaux type SVF-A, BE et C

Référence	A	B	C	D	E	F	kg
SVF-ABS03-502	50	35	25	30	12,5	2	0,4
SVF-ABS03-505		35	25	30	12,5	5	0,4
SVF-ABS03-722	72	48	40	44	21,5	2	1,1
SVF-ABS03-725		48	40	44	21,5	5	1,1
SVF-ABS03-1002	100	48	43	64	22,0	2	1,7
SVF-ABS03-1005		48	43	64	22,0	5	1,7



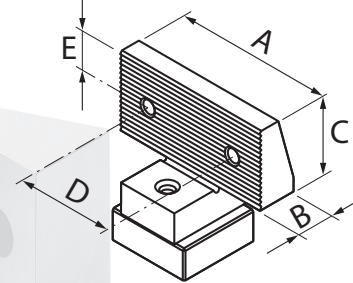
Mors mobile
Utilisé pour la conception de tous les types SVF

Référence	A	B	C	D	E	kg
SVF-AB04-50	50	12	24,3	30	12,5	0,2
SVF-AB04-72	72	18	39,3	44	21,5	0,6
SVF-AB04-100	100	21	42	64	22,0	1,0



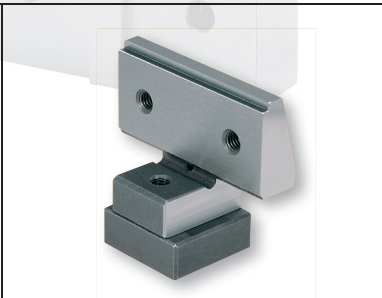
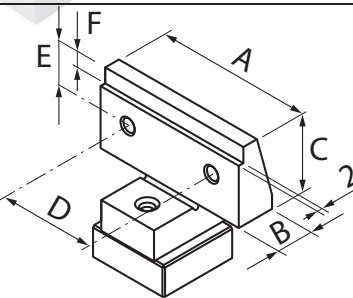
Mors mobile strié
Utilisé pour la conception de tous les types SVF

Référence	A	B	C	D	E	kg
SVF-ABG04-50	50	12	24,3	30	12,5	0,2
SVF-ABG04-72	72	18	39,3	44	21,5	0,6
SVF-ABG04-100	100	21	42	64	22,0	1,0



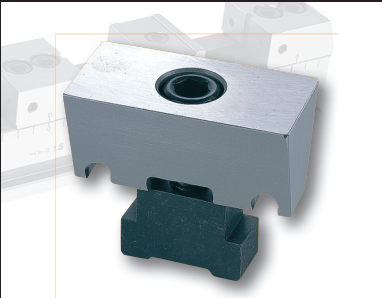
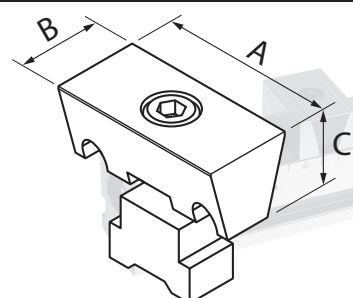
Mors mobile épaulé
Utilisé pour la conception de tous les types SVF

Référence	A	B	C	D	E	F	kg
SVF-ABS04-502	50	12	24,3	30	12,5	2	0,2
SVF-ABS04-505		12	24,3	30	12,5	5	0,2
SVF-ABS04-722	72	18	39,3	44	21,5	2	0,6
SVF-ABS04-725		18	39,3	44	21,5	5	0,6
SVF-ABS04-1002	100	21	42	64	22,0	2	1,0
SVF-ABS04-1005		21	42	64	22,0	5	1,0



Coin mobile A
Utilisé pour la conception des étaux type SVF-A

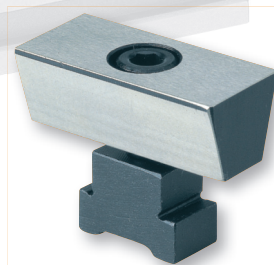
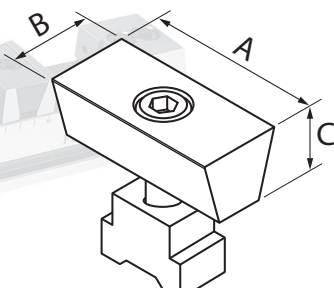
Référence	A	B	C	kg
SVF-A01-50	50	24	22	0,2
SVF-A01-72	72	35	35	0,6
SVF-A01-100	100	45	38	1,2



Coin de blocage

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-B et BE

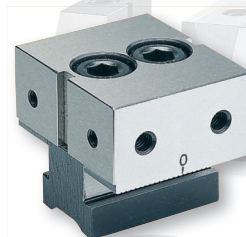
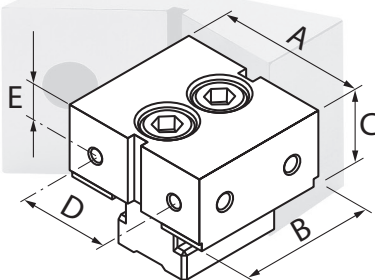
Référence	A	B	C	kg
SVF-B02-50	50	22,5	18	0,2
SVF-B02-72	72	35	29	0,6
SVF-B02-100	100	45	32,9	1,3



Mors fixe renforcé intermédiaire

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-B et C

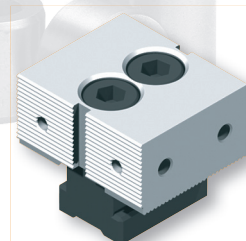
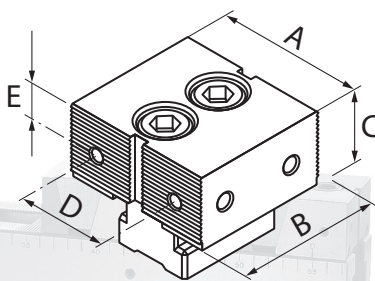
Référence	A	B	C	D	E	kg
SVF-B01-50	50	44	25	30	12,5	0,5
SVF-B01-72	72	65	40	44	21,5	1,8
SVF-B01-100	100	70	43	64	22,0	2,6



Mors fixe renforcé intermédiaire striillé

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-B et C

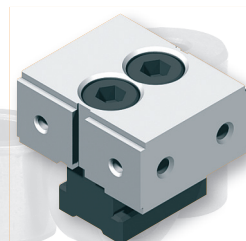
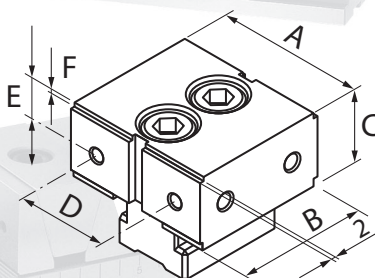
Référence	A	B	C	D	E	kg
SVF-BG01-50	50	44	25	30	12,5	0,5
SVF-BG01-72	72	65	40	44	21,5	1,8
SVF-BG01-100	100	70	43	64	22,0	2,6



Mors fixe renforcé intermédiaire épaulé

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-B et C

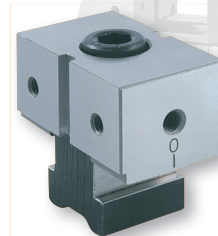
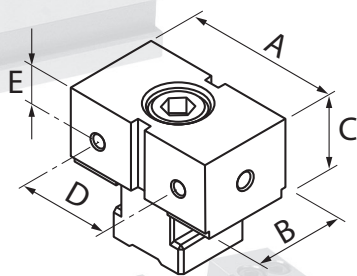
Référence	A	B	C	D	E	F	kg
SVF-BS01-502	50	44	25	30	12,5	2	0,5
SVF-BS01-505		44	25	30	12,5	5	0,5
SVF-BS01-722	72	65	40	44	21,5	2	1,8
SVF-BS01-725		65	40	44	21,5	5	1,8
SVF-BS01-1002	100	70	43	64	22,0	2	2,6
SVF-BS01-1005		70	43	64	22,0	5	2,6



Mors fixe standard intermédiaire

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-B et BE

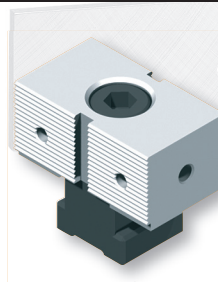
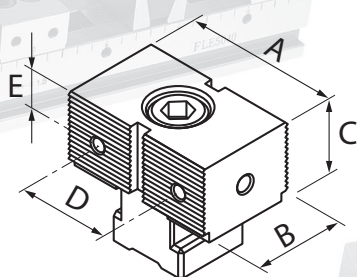
Référence	A	B	C	D	E	kg
SVF-B03-50	50	30	25	30	12,5	0,4
SVF-B03-72	72	40	40	44	21,5	1,1
SVF-B03-100	100	44	43	64	22,0	1,7



Mors fixe standard intermédiaire striillé

Utilisé pour la conception des étaux type SVF-B et BE

Référence	A	B	C	D	E	kg
SVF-BG03-50	50	44	25	30	12,5	0,5
SVF-BG03-72	72	65	40	44	21,5	1,8
SVF-BG03-100	100	70	43	64	22,0	2,6

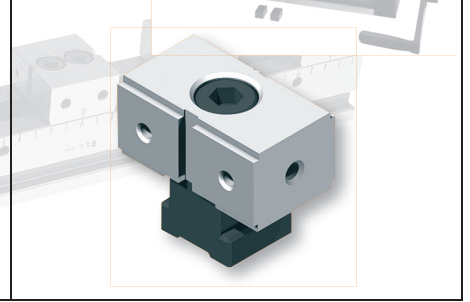
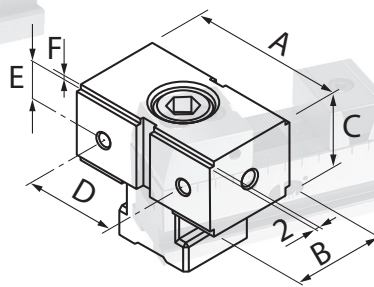


ETAUX MODULAIRES

PIECES DETACHEES

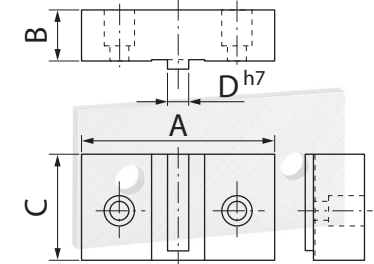
Mors fixe standard intermédiaire épaulé
Utilisé pour la conception des étaux type SVF-B et C

Référence	A	B	C	D	E	F	kg
SVF-BS03-502	50	30	25	30	12,5	2	0,4
SVF-BS03-505		30	25	30	12,5	5	0,4
SVF-BS03-722	72	40	40	44	21,5	2	1,1
SVF-BS03-725		40	40	44	21,5	5	1,1
SVF-BS03-1002	100	44	43	64	22,0	2	1,7
SVF-BS03-1005		44	43	64	22,0	5	1,7



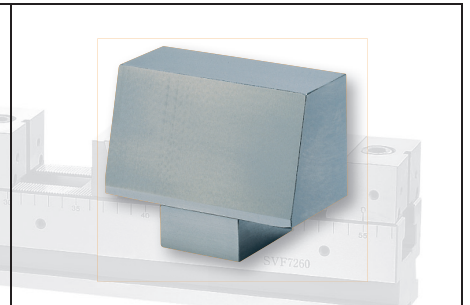
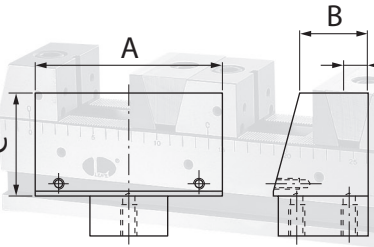
Mors doux 01

Référence	A	B	C	D	kg
SVF-S01-50	50	17	25	5	0,2
SVF-S01-72	72	19	40	8	0,4
SVF-S01-100	100	25	43	10	0,9



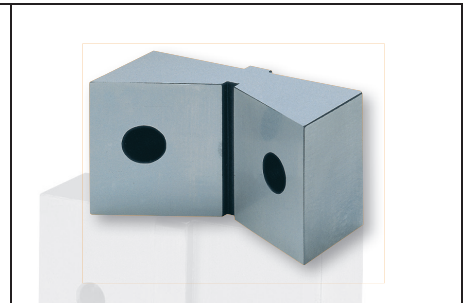
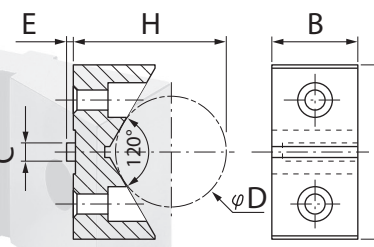
Mors doux 02 (D cote maxi. à réuser)

Référence	A	B	C	D	kg
SVF-S02-50	50	21	24,5	13	0,3
SVF-S02-72	72	26	39,5	19	1,0
SVF-S02-100	100	35	42,5	25	2,0



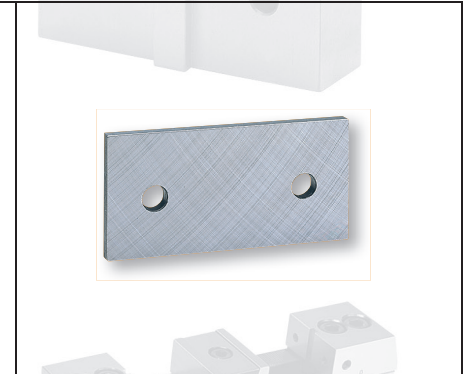
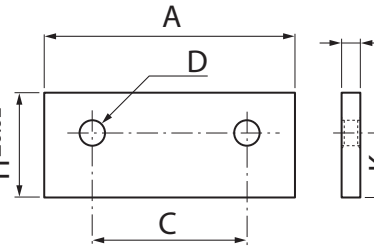
Mors en vé

Référence	A	B	C	D	E	H	∅ Max.	kg
SVF-S03-50	50	25	5	42	2	54,98	70	0,2
SVF-S03-72	72	40	8	62	3	82,45	110	0,6
SVF-S03-100	100	43	10	62	4	90,24	160	1,2



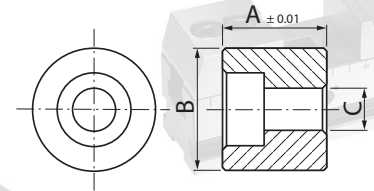
Cale d'appui

Référence	A	B	C	D	H	K	kg
SVF-S04-50-17	49,5	5	30	6	17	12,3	0,03
SVF-S04-50-20		5			20		0,04
SVF-S04-50-22		3			22		0,03
SVF-S04-72-25	71,5	5	44	7	25	18,4	0,07
SVF-S04-72-30		5			30		0,08
SVF-S04-72-35		5			35		0,10
SVF-S04-72-37		3			37		0,15
SVF-S04-100-29	99,5	8	64	9	29	21,0	0,18
SVF-S04-100-33		8			33		0,21
SVF-S04-100-38		8			38		0,24
SVF-S04-100-40		5			40		0,10

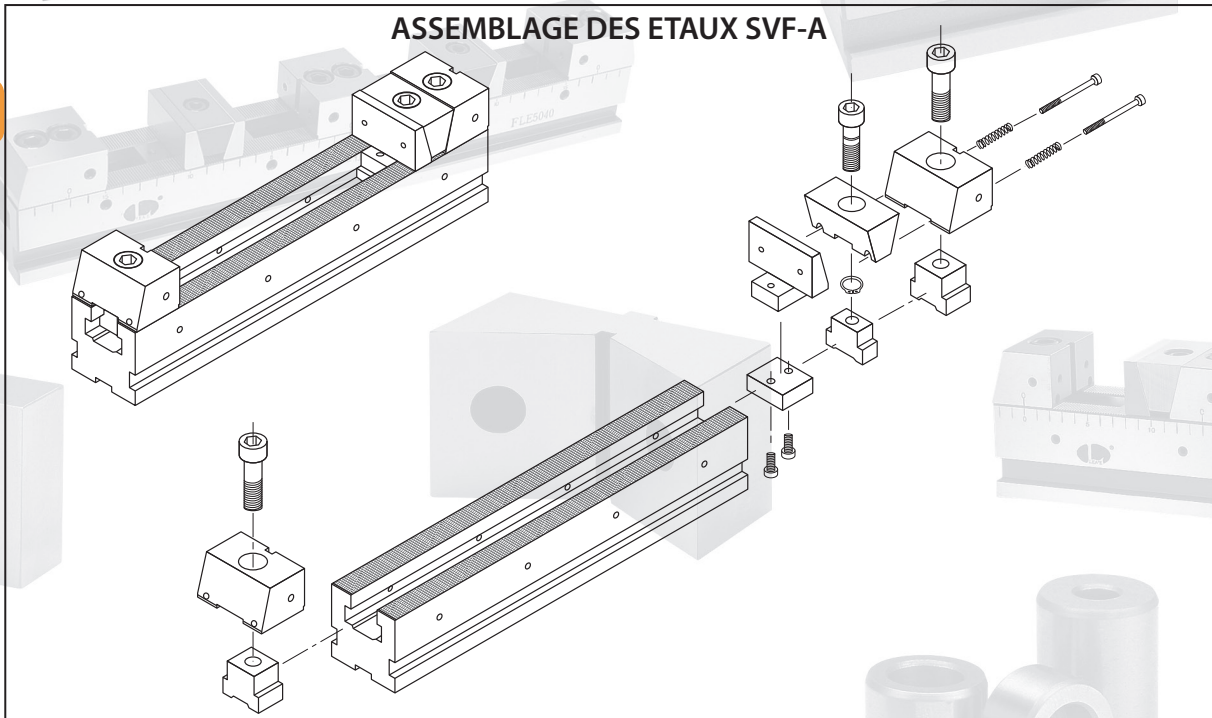


Entretoise

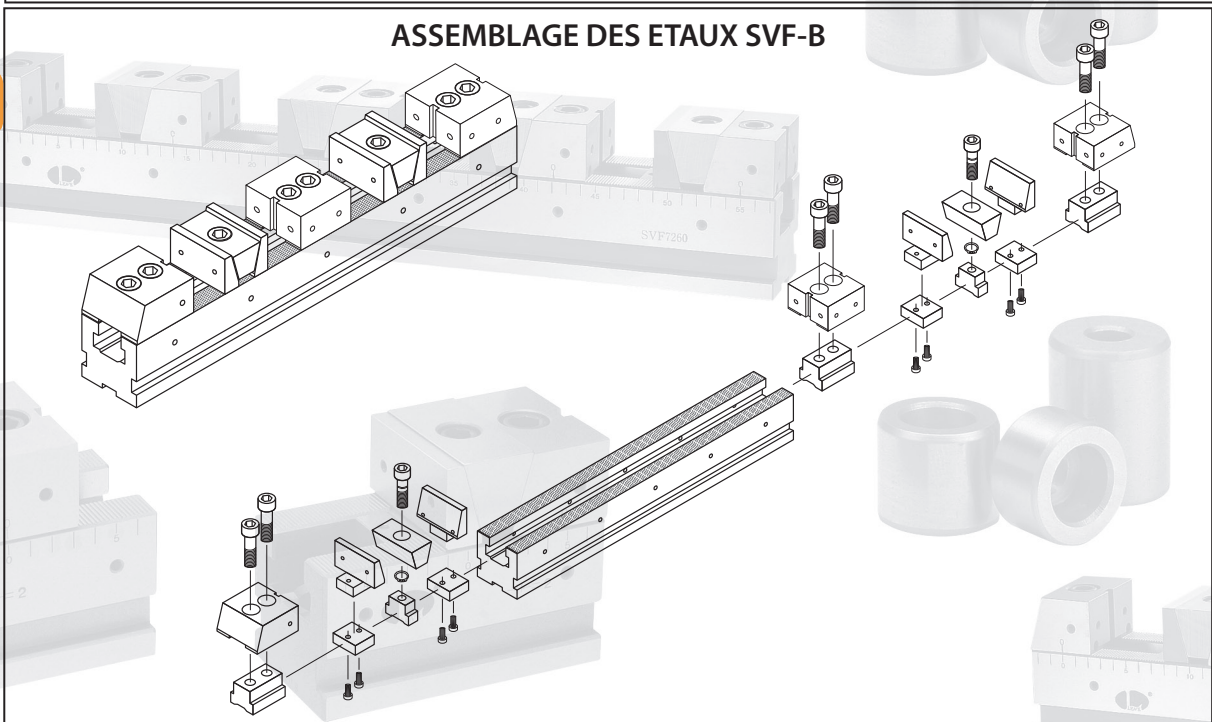
Référence	A	B	C	kg
SVF-S05-10	10	18	6,5	0,01
SVF-S05-15	15			0,02
SVF-S05-23	23			0,03
SVF-S05-100-15	10	25	9,0	0,03
SVF-S05-100-20	15			0,04
SVF-S05-100-25	25			0,05



SVF-A



SVF-B



Equipement standard livré avec les étaux SVF-A et B

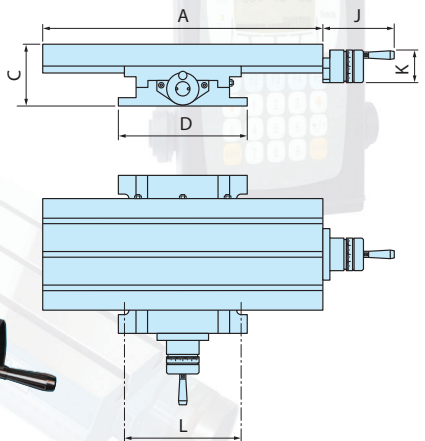
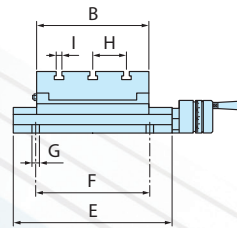
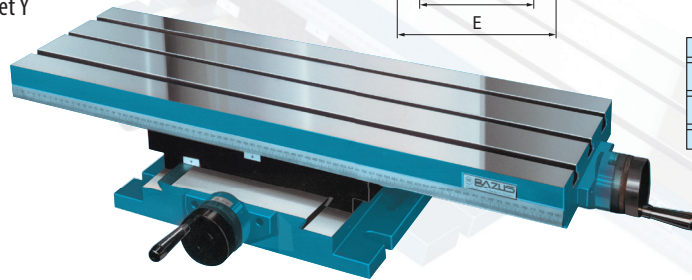
Tasseaux		Brides		Vis de fixation		Goupille		Lardons percés		Clés de service		
LA	Model	Qté	Model	Qté	Model	Qté	Model	Qté	Model	Qté	Model	Qté
50	PT 1812	4	SVF P0150	4	M12 x 40	Nbt	PT 1234	2	PT 1810 M6	2	M6	1
72	PT 1816	4	SVF P0172	4	M16 x 50	Nbt	PT 1642	2	PT 1810 M6	2	M10	1
100	PT 1816	4	SVF P0172	4	M16 x 50	nbt	PT 1642	2	PT 1810 M6	2	M12	1
											M14	1



MF

Tables à mouvements croisés 2 axes, conçues pour être utilisées sur perceuse, taraudeuse, fraiseuse, montages spéciaux à translation et dans n'importe quelle application mécanique nécessitant le contrôle du mouvement X-Y.

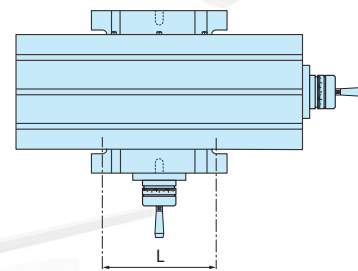
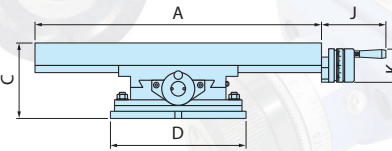
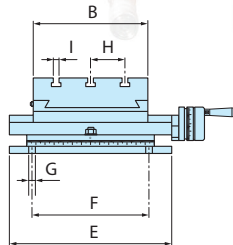
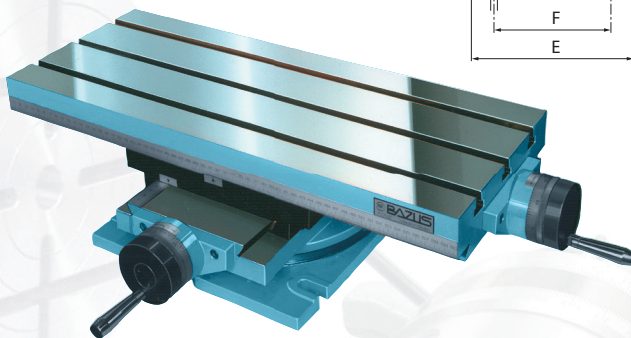
- * Règles graduées en mm sur les courses X et Y
- * Verniers chromés mat avec mise à 0
- * Vis à filets trapézoïdaux
- * Glissières à rattrapage de jeu
- * Tolérances générales 0,025 à 0,030 mm



Modèle	MF-0	MF-1	MF-2	MF-3
Course X (mm)	-120<0>+120	-190<0>+190	-240<0>+240	-350<0>+350
Course Y (mm)	-110<0>+110	-130<0>+130	-160<0>+160	-160<0>+160
Résolution (mm)	0,05	0,05	0,05	0,05
Pas (mm)	2	4	4	4
Poids Max. admissible au centre (kg)	55	105	270	270
Pression de travail Max. au centre (kg)	500	700	900	980
Poids (kg)	16	33	46	56
Rainures DIN 650 N°	3	3	3	3
Réf. de commande	57 73 00000	57 73 00100	57 73 00200	57 73 00300

	MF-0	MF-1	MF-2	MF-3
A (mm)	230	330	430	600
B (mm)	164	220	240	240
C (mm)	101	125	132	133
D (mm)	225	256	276	276
E (mm)	225	280	340	340
F (mm)	160	210	244	244
G (mm)	12	16	16	16
H (mm)	50	67	72	72
I (mm)	10	12	12	12
J (mm)	56	137	135	135
K (mm)	Ø 56	Ø 70	Ø 70	Ø 70
L (mm)	191	210	246	246

Tables identiques à MF mais équipées d'une base tournante avec rotation de $\pm 90^\circ$



MG

Modèle	MG-0	MG-1	MG-2	MG-3
Course X (mm)	-120<0>+120	-190<0>+190	-240<0>+240	-350<0>+350
Course Y (mm)	-110<0>+110	-130<0>+130	-160<0>+160	-160<0>+160
Résolution (mm)	0,05	0,05	0,05	0,05
Pas (mm)	2	4	4	4
Poids Max. admissible au centre (kg)	55	105	270	270
Pression de travail Max. au centre (kg)	500	700	900	980
Poids (kg)	22	38	55	65
Rainures DIN 650 N°	3	3	3	3
Réf. de commande	57 73 01000	57 73 01100	57 73 01200	57 73 01300

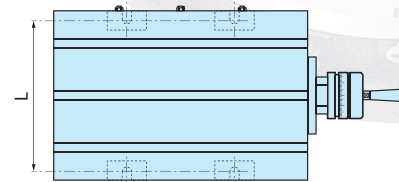
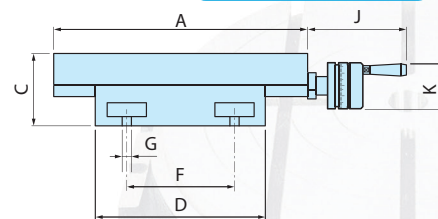
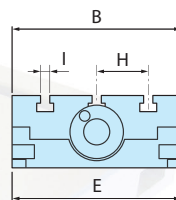
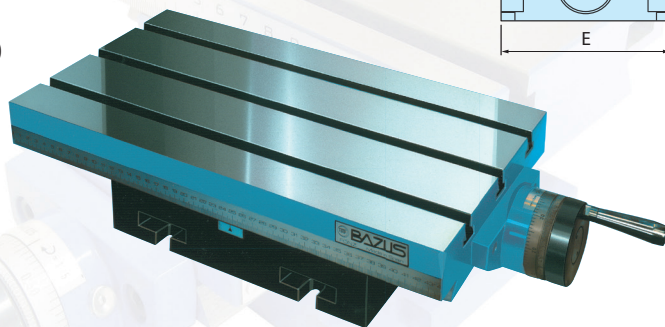
	MG-0	MG-1	MG-2	MG-3
A (mm)	230	330	430	600
B (mm)	164	220	240	240
C (mm)	120	142	150	154
D (mm)	213	255	284	284
E (mm)	250	285	340	340
F (mm)	-	216	245	245
G (mm)	12	14	16	16
H (mm)	50	67	72	72
I (mm)	10	12	12	12
J (mm)	56	137	135	135
K (mm)	Ø 56	Ø 70	Ø 70	Ø 70
L (mm)	-	217	238	238

CP

Tables à translation 1 axe, conçues pour être utilisées sur perceuse-fraiseuse, taraudeuse, fabrication de machines spéciales, laboratoires de contrôle ou d'essais.

De conception analogue à la série MF.

- * Règles graduées
- * Vernier chromé mat avec mise à 0
- * Glissière à rattrapage de jeu



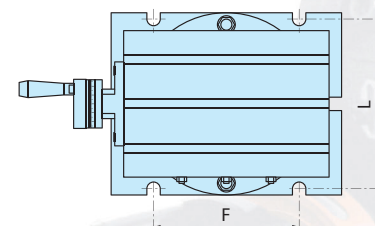
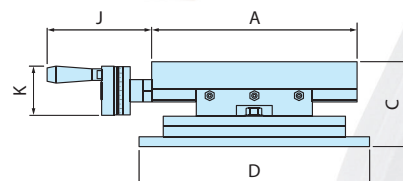
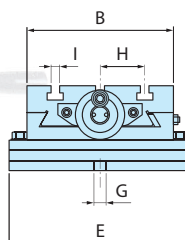
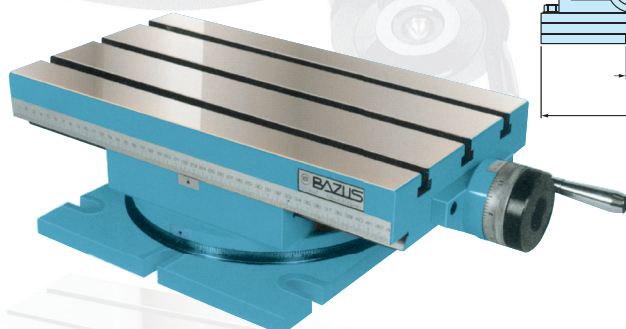
Modèle	CP-0	CP-1	CP-2	CP-3	CP-4
Course X (mm)	-70<0>+70	-110<0>+110	-170<0>+170	-290<0>+290	-385<0>+385
Course Y (mm)	-	-	-	-	-
Résolution (mm)	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Pas (mm)	2	4	4	4	4
Poids Max. admissible au centre (kg)	55	105	270	270	290
Pression de travail Max. au centre (kg)	500	700	900	980	1200
Poids (kg)	10	25	35	45	62
Rainures DIN 650 N°	3	3	3	3	3
Réf. de commande	57 73 03000	57 73 03100	57 73 03200	57 73 03300	57 73 03400

	CP-0	CP-1	CP-2	CP-3	CP-4
A (mm)	230	330	430	600	800
B (mm)	164	220	240	240	240
C (mm)	66	94	100	98	110
D (mm)	164	220	260	310	415
E (mm)	164	220	240	240	240
F (mm)	-	140	150	200	300
G (mm)	-	12	16	16	16
H (mm)	50	67	72	72	72
I (mm)	10	12	12	12	12
J (mm)	56	137	135	135	140
K (mm)	Ø 56	Ø 70	Ø 70	Ø 70	Ø 100
L (mm)	-	198	216	216	216

TP

Tables à translation 1 axe, de conception analogue à la série MG.

- * Base tournante avec rotation de $\pm 90^\circ$
- * Règles graduées
- * Vernier chromé mat avec mise à 0
- * Glissière à rattrapage de jeu

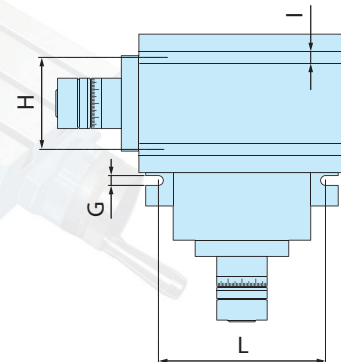
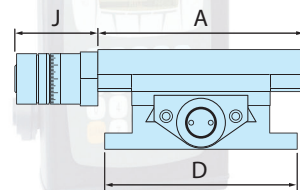
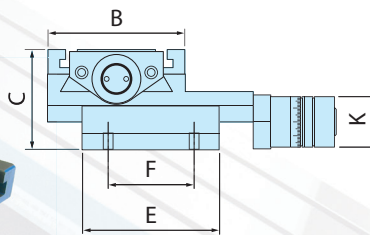
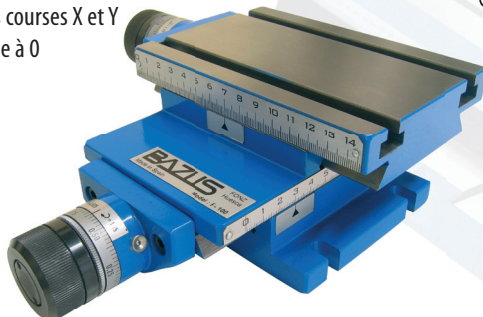


Modèle	TP-0	TP-1	TP-2	TP-3	TP-4
Course X (mm)	-100<0>+100	-162<0>+162	-250<0>+250	-400<0>+400	-500<0>+500
Course Y (mm)	-	-	-	-	-
Résolution (mm)	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05
Pas (mm)	2	4	4	4	4
Poids Max. admissible au centre (kg)	56	100	180	180	220
Pression de travail Max. au centre (kg)	400	500	700	700	900
Poids (kg)	24	41	49	63	132
Rainures DIN 650 N°	3	3	3	3	3
Réf. de commande	57 73 10000	57 73 10100	57 73 10200	57 73 10300	57 73 10400

	TP-0	TP-1	TP-2	TP-3	TP-4
A (mm)	230	330	430	600	800
B (mm)	164	220	240	240	240
C (mm)	95	120	129	130	138
D (mm)	204	254	346	346	390
E (mm)	258	284	284	284	326
F (mm)	-	220	246	246	246
G (mm)	14	14	16	16	16
H (mm)	50	67	72	72	72
I (mm)	10	12	12	12	12
J (mm)	56	137	135	135	140
K (mm)	Ø 56	Ø 70	Ø 70	Ø 70	Ø 100
L (mm)	-	217	238	238	282

MF MINI

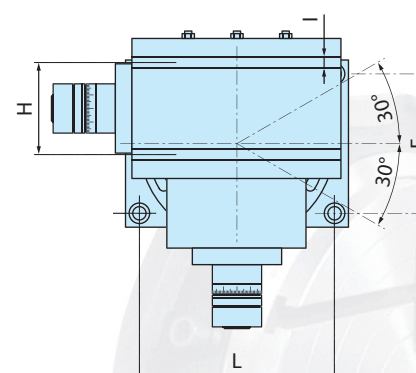
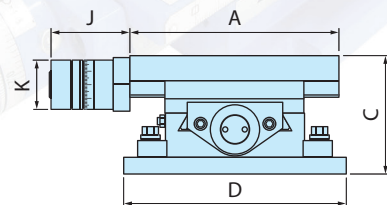
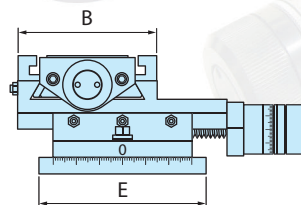
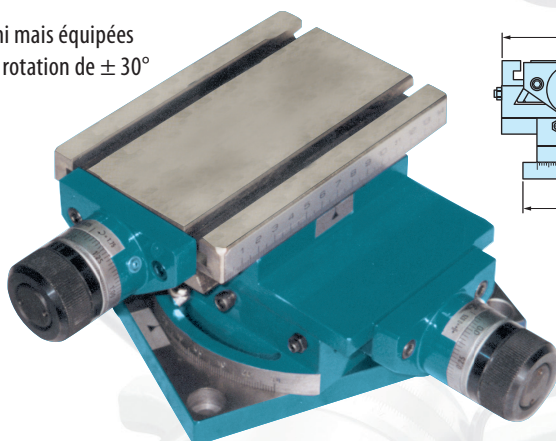
- * Petits travaux de mécanique sur perceuse ou fraiseuse
- * Fabrication de machines spéciales
- * Laboratoires de contrôle ou d'essais
- * Règles graduées en mm sur les courses X et Y
- * Verniers chromés mat avec mise à 0
- * Glissières à rattrapage de jeu



Modèle	MF-100	MF-200
Course X (mm)	-50<0>+50	-100<0>+100
Course Y (mm)	-50<0>+50	-100<0>+100
Résolution (mm)	0,025	0,025
Pas (mm)	1,75	1,75
Poids Max. admissible au centre (kg)	40	40
Pression de travail Max. au centre (kg)	250	250
Poids (kg)	6,0	6,5
Rainures DIN 650 N°	2	2
Réf. de commande	57 73 06000	57 73 06200

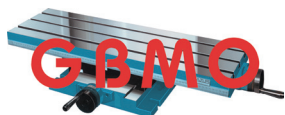
	MF-100	MF-200
A (mm)	150	200
B (mm)	100	100
C (mm)	73	75
D (mm)	140	140
E (mm)	100	100
F (mm)	63	63
G (mm)	7	7
H (mm)	66	66
I (mm)	8	8
J (mm)	60	60
K (mm)	Ø 37	Ø 37
L (mm)	121	121

Tables identiques à MF Mini mais équipées d'une base tournante avec rotation de $\pm 30^\circ$



Modèle	MG-100	MG-200
Course X (mm)	-50<0>+50	-100<0>+100
Course Y (mm)	-50<0>+50	-100<0>+100
Résolution (mm)	0,025	0,025
Pas (mm)	1,75	1,75
Poids Max. admissible au centre (kg)	45	45
Pression de travail Max. au centre (kg)	255	255
Poids (kg)	7,0	7,5
Rainures DIN 650 N°	2	2
Réf. de commande	57 73 06300	57 73 06320

	MG-100	MG-200
A (mm)	150	200
B (mm)	100	100
C (mm)	85	87
D (mm)	160	160
E (mm)	120	120
F (mm)	100	100
H (mm)	66	66
I (mm)	8	8
J (mm)	60	60
K (mm)	Ø 37	Ø 37
L (mm)	140	140



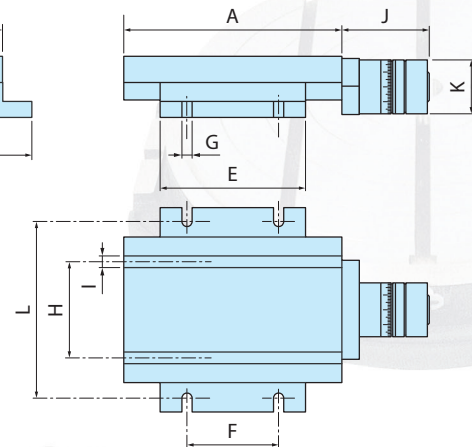
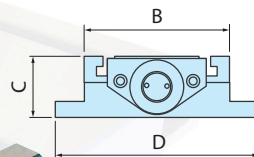
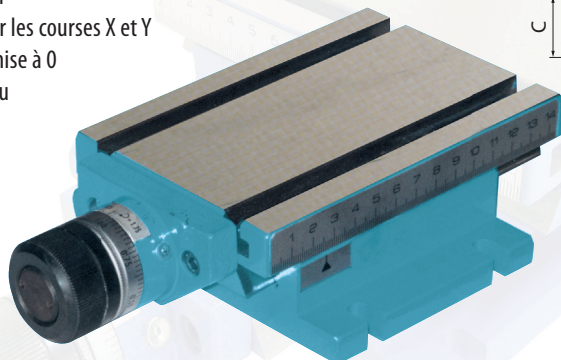
Tables à mouvements croisés

BAZUS

CP MINI

Cette série a des caractéristiques analogues à la série MF MINI

- * Table à 1 axe de translation
- * Règles graduées en mm sur les courses X et Y
- * Vernier chromé mat avec mise à 0
- * Glissière à rattrapage de jeu



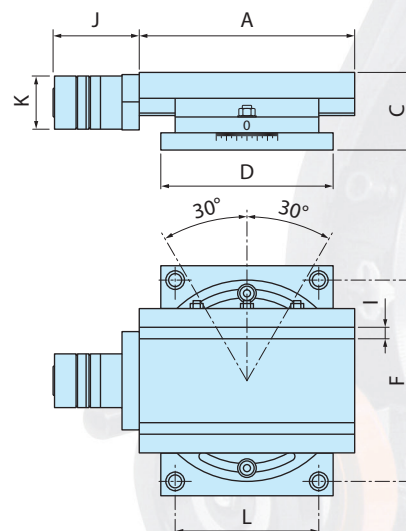
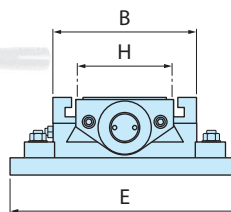
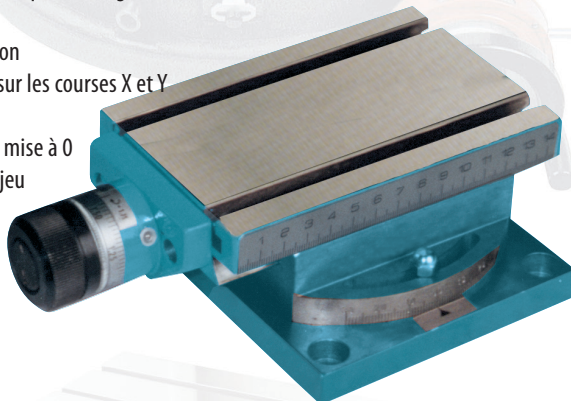
Modèle	CP-100	CP-200
Course X (mm)	-50<0>+50	-100<0>+100
Course Y (mm)	-	-
Résolution (mm)	0,025	0,025
Pas (mm)	1,75	1,75
Poids Max. admissible au centre (kg)	40	40
Pression de travail Max. au centre (kg)	200	200
Poids (kg)	5	5,5
Rainures DIN 650 N°	2	2
Réf. de commande	57 73 06500	57 73 06700

	CP-100	CP-200
A (mm)	150	200
B (mm)	100	100
C (mm)	42	44
D (mm)	140	140
E (mm)	100	100
F (mm)	63	63
G (mm)	7	7
H (mm)	66	66
I (mm)	8	8
J (mm)	60	60
K (mm)	Ø 37	Ø 37
L (mm)	121	121

TP MINI

Cette série a des caractéristiques analogues à la série MG MINI

- * Table à 1 axe de translation
- * Règles graduées en mm sur les courses X et Y
- * Base tournante $\pm 30^\circ$
- * Vernier chromé mat avec mise à 0
- * Glissière à rattrapage de jeu



Modèle	TP-100	TP-200
Course X (mm)	-50<0>+50	-100<0>+100
Course Y (mm)	-	-
Résolution (mm)	0,025	0,025
Pas (mm)	1,75	1,75
Poids Max. admissible au centre (kg)	40	40
Pression de travail Max. au centre (kg)	200	200
Poids (kg)	6	6,5
Rainures DIN 650 N°	2	2
Réf. de commande	57 73 06800	57 73 06820

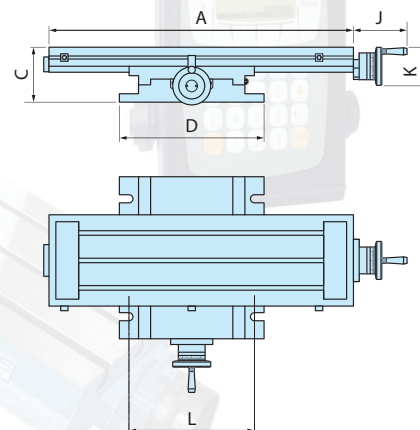
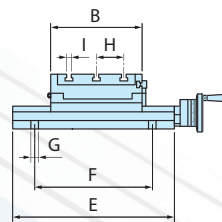
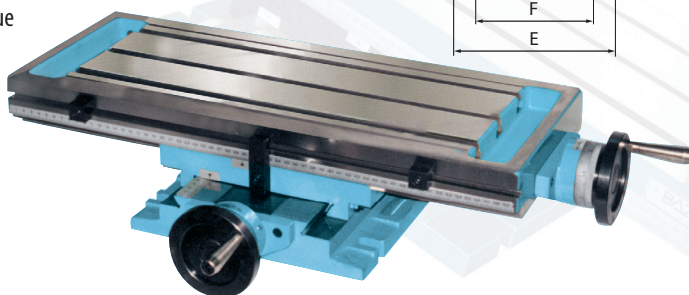
	TP-100	TP-200
A (mm)	150	200
B (mm)	100	100
C (mm)	54	56
D (mm)	120	120
E (mm)	160	160
F (mm)	140	140
H (mm)	66	66
I (mm)	8	8
J (mm)	60	60
K (mm)	Ø 37	Ø 37
L (mm)	100	100



MF DRILL

Tables à mouvements croisés 2 axes, conçues pour être utilisées sur perceuse-fraiseuse, taraudeuse. Elles sont équipées de grands volants, de butées mécaniques, et de rainures à récupération des huiles de coupe.

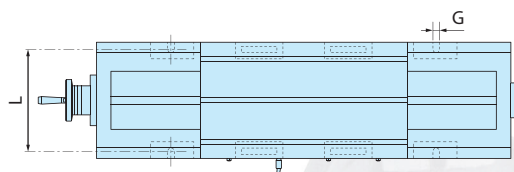
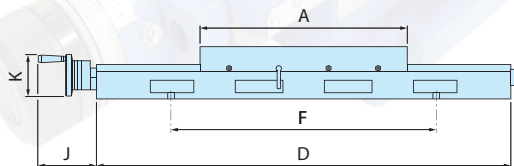
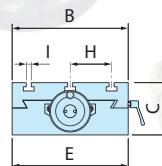
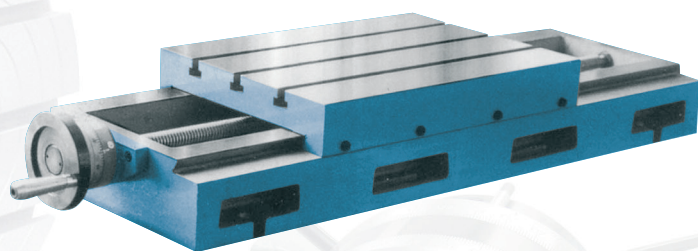
- * Règles graduées en mm sur les courses X et Y
- * Axe Y protégé par système télescopique
- * Glissières à rattrapage de jeu
- * Verniers chromés mat avec mise à 0



Modèle	MF-2 Drill	MF-3 Drill	MF-4 Drill	MF-5 Drill
Course X (mm)	-240<0>+240	-350<0>+350	-470<0>+470	-470<0>+470
Course Y (mm)	-160<0>+160	-160<0>+160	-240<0>+240	-300<0>+300
Résolution (mm)	0,05	0,05	0,05	0,05
Pas (mm)	4	4	4	4
Poids Max. admissible au centre (kg)	270	270	290	290
Pression de travail Max. au centre (kg)	900	980	1200	1200
Poids (kg)	46	56	86	122
Rainures DIN 650 N°	3	3	3	4
Réf. de commande	57 73 07000	57 73 07100	57 73 07200	57 73 07300

	MF-2 D	MF-3 D	MF-4 D	MF-5 D
A (mm)	430	600	800	800
B (mm)	240	240	240	320
C (mm)	133	133	144	150
D (mm)	276	276	380	370
E (mm)	340	340	425	600
F (mm)	244	244	310	460
G (mm)	16	16	20	20
H (mm)	72	72	72	72
I (mm)	12	12	12	12
J (mm)	140	140	140	140
K (mm)	Ø 100	Ø 100	Ø 100	Ø 100
L (mm)	246	246	332	322

Tables à translation 1 axe de conception analogue à la série MF.



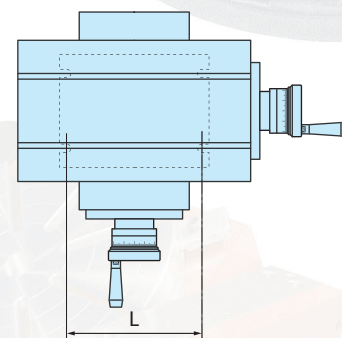
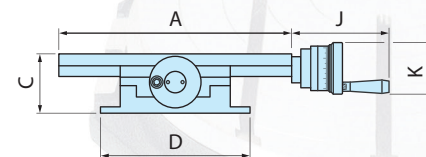
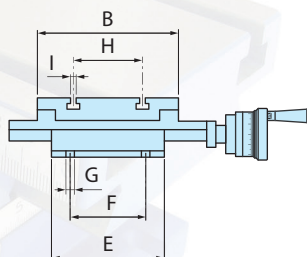
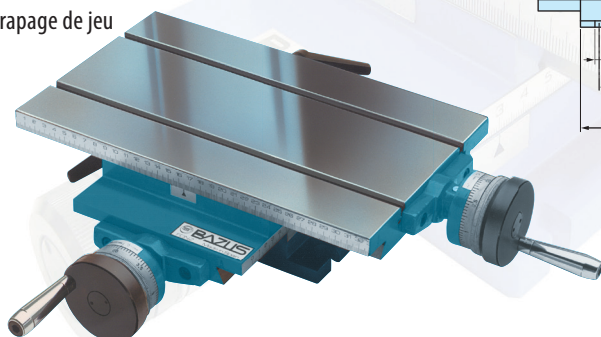
Modèle	CN-5	CN-300	CN-500	CN-1000
Course X (mm)	-300<0>+300	-300<0>+300	-500<0>+500	-800<0>+800
Course Y (mm)	-	-	-	-
Résolution (mm)	0,05	0,05	0,05	0,05
Pas (mm)	4	4	4	4
Poids Max. admissible au centre (kg)	290	310	315	320
Pression de travail Max. au centre (kg)	1300	1500	1600	1600
Poids (kg)	58	82	105	130
Rainures DIN 650 N°	-	3	3	3
Réf. de commande	57 73 02500	57 73 02600	57 73 02700	57 73 02800

	CN-5	CN-300	CN-500	CN-1000
A (mm)	320	500	500	500
B (mm)	330	280	280	280
C (mm)	99	126	126	136
D (mm)	600	800	1000	1300
E (mm)	370	280	280	280
F (mm)	460	640	640	1200
G (mm)	20	16	16	18
H (mm)	-	72	72	72
I (mm)	-	12	12	12
J (mm)	140	140	140	140
K (mm)	Ø 100	Ø 100	Ø 100	Ø 100
L (mm)	322	246	246	246

CN

Table à mouvements croisés légère à 2 axes et un blocage sur chaque axe

- * Petits travaux de mécanique
- * Utilisation sur machine à tampographier
- * Laboratoire de contrôle ou d'essais
- * Règles graduées en mm sur les courses X et Y
- * Verniers chromés mat avec mise à 0
- * Glissières à rattrapage de jeu

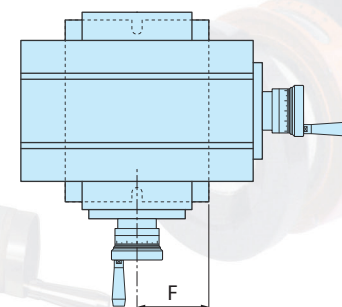
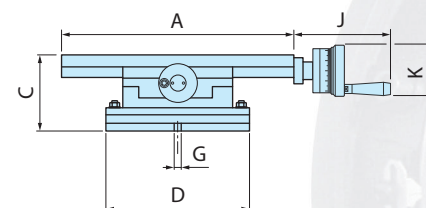
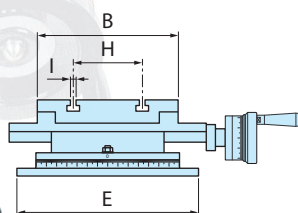
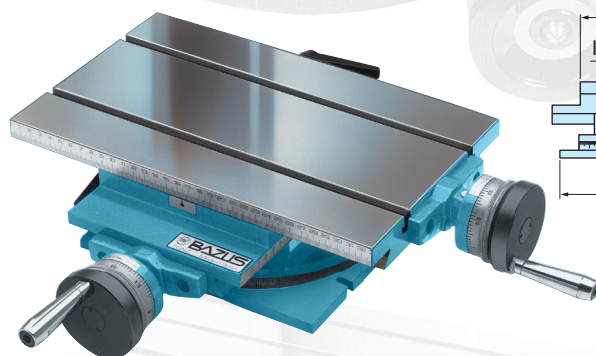


Modèle	FL-8
Course X (mm)	-170<0>+170
Course Y (mm)	-120<0>+120
Résolution (mm)	0,025
Pas (mm)	2
Poids Max. admissible au centre (kg)	60
Pression de travail Max. au centre (kg)	500
Poids (kg)	22
Rainures DIN 650 N°	2
Réf. de commande	57 73 04000

Modèle	FL-8
A (mm)	330
B (mm)	200
C (mm)	84
D (mm)	212
E (mm)	160
F (mm)	107
G (mm)	12
H (mm)	98
I (mm)	8
J (mm)	140
K (mm)	Ø 70
L (mm)	192

GL

Table identique à FL mais équipée d'une base tournante avec rotation de $\pm 90^\circ$



Modèle	GL-8
Course X (mm)	-170<0>+170
Course Y (mm)	-120<0>+120
Résolution (mm)	0,025
Pas (mm)	2
Poids Max. admissible au centre (kg)	60
Pression de travail Max. au centre (kg)	500
Poids (kg)	27
Rainures DIN 650 N°	2
Réf. de commande	57 73 05000

Modèle	GL-8
A (mm)	330
B (mm)	200
C (mm)	105
D (mm)	204
E (mm)	258
F (mm)	102
G (mm)	12
H (mm)	98
I (mm)	8
J (mm)	140
K (mm)	Ø 70

DR

Diviseur rapide à position verticale ou horizontale

Divisions rapides :	2 - 3 - 4 - 6 - 8 - 12 - 24
Indexation :	Automatique par cliquet
Rotation :	Manuelle 360° avec vernier de lecture
Précision :	± 2 minutes
Précision générale :	0,02 mm
Précision du mandrin :	0,03 mm à 0,06 mm
Passage de broche :	Standard cône morse (cylindrique sur demande)
Mandrin standard :	Fonte avec jeux de 3 mors durs monoblocs
Mandrin sur demande :	Fonte avec jeux de 3 mors durs rapportés

Livré avec mandrin, lardon de positionnement et vis de bridage. contre-pointe en option



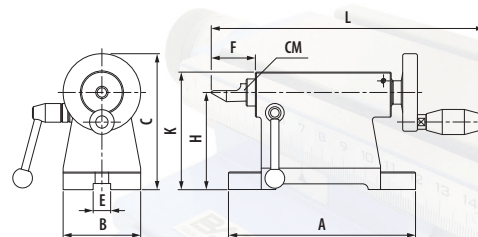
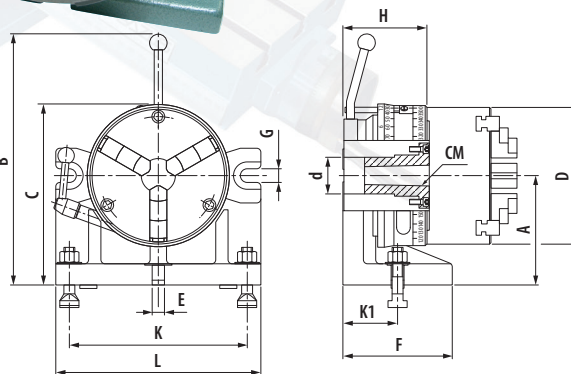
Diviseur rapide

Type	Réf. de commande	A	B	C	D	d	CM	EH7	F	G	H	K	K1	L	kg
DR 125	79 64 01000	100	270	167,5	125	42	3	18	130	14	106,5	185	65	215	20
DR 160	79 64 00000	125	301	210	160	42	3	18	140	14	108,5	215	70	245	35
DR 200	79 64 00100	160	382	265	200	55	4	18	160	18	123,5	260	80	300	60

Modèle épuisé.
Nouveau modèle - voir pages 161 et 164

Contre-pointe fixe

Type	Réf. de commande	A	B	C	EH7	F	H	K	L max.	CM	kg
CPF 100	79 64 05000	195	80	140	18	33 > 63	100	121	299	2	6,5
CPF 125	79 64 05100	195	90	178	18	39 > 69	125	146	315	2	7,5
CPF 160	79 64 05200	250	115	213	18	48 > 85	160	187	366	3	13
CPF 200	79 64 05300	275	130	253	18	59,5 > 99,5	200	233	420	4	18
CPF 250	79 64 05400	280	150	303	18	59,5 > 99,5	250	283	420	4	23



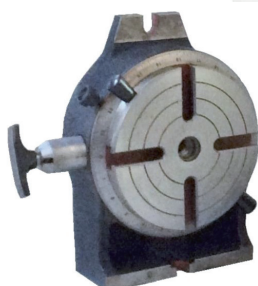
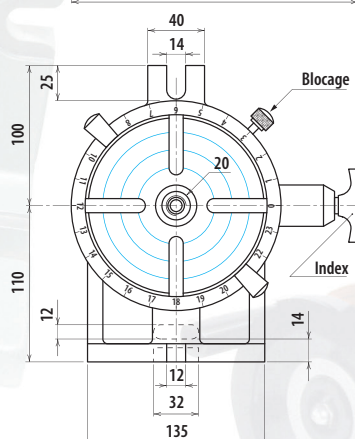
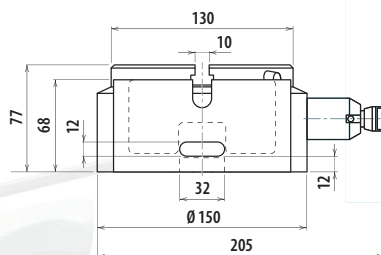
Diviseur rapide à position verticale ou horizontale OMO

Divisions rapides : 2 - 3 - 4 - 6 - 8 - 12 - 24
 Indexation : Manuelle par manette
 Rotation : Manuelle 360° avec lecture sur la périphérie
 Matière : Fonte sorbitique perlitique
 Douille Centrale : Trempée et rectifiée
 Blocage : Axial et double
 Livré avec certificat selon STANIMUC table UNI 5069 (sauf TGS/R Ø 130)
 Contre pointe en option et sur demande.

Modèle	TGS/R	TG/R
Version du plateau diviseur	verticale et horizontale	horizontale
Diamètre du plateau	Ø 130	Ø 130
Douille centrale Ø (mm) H7	20	20
Rainure en T (G mm)	10	10
Hauteur de pointe (P mm)	110	110
Charge max. admissible (kg)	15	15
Poids net (kg)	9	7
Réf. de commande	79 05 23000	79 05 23050

(*) Contre-pointe pour TGS/R - voir page 146

TG/R et TGS/R



Plateau diviseur à axe vertical

Fonte stabilisée indéformable garantissant la précision
Les nervures internes assurent une rigidité et une stabilité parfaite de l'ensemble.

Hauteur des plateaux réduite pour ne pas perdre de capacité

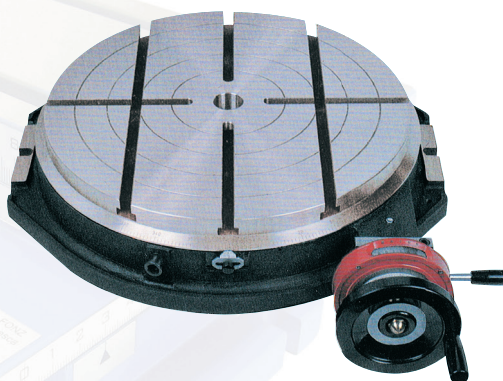
Rapport de réduction 90/1

Vis sans fin à filets rectifiés, débrayable pour exécuter une rotation manuelle du plateau

Bague centrale trempée et rectifiée

Double blocage axial

Livré avec certificat selon STANIMUC table UNI 5069.



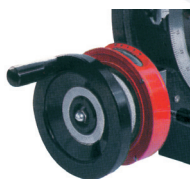
TAMBOUR GRADUE

Pour des divisions angulaires avec une tolérance minimum.

Il permet d'effectuer toutes divisions angulaires, y compris les divisions des nombres premiers.

1 tour = 4° 1 graduation = 1 minute

Les graduations gravées sur le tambour permettent d'obtenir une appréciation à 5 secondes.



DOUBLE DISQUE PERCE (ALIDADE)

Pour des divisions indirectes.

Ce double disque est en acier et est percé des 2 côtés.

Il peut être monté sur tous les modèles TG du diamètre 200 mm au diamètre 500 mm.

Les groupes tambour gradué et double disque percé sont interchangeables.

La table des divisions angulaires est fournie avec le plateau.



Diamètre du plateau TG	Φ 200	Φ 250	Φ 300	Φ 400	Φ 500
Douille centrale K Φ (mm) H7	25	30	30	35	40
Rainure en T (G mm)	10	12	12	14	14
Charge max. admissible (kg)	200	300	400	500	650
Poids net (kg)	25	33	52	90	146
Avec tambour gradué					
Réf. de commande	79 05 20000	79 05 20100	79 05 20200	79 05 20300	79 05 20400
Avec disque percé					
Réf. de commande	79 05 20005	79 05 20105	79 05 20205	79 05 20305	79 05 20405

Visualisation digitale TG/VQ

Afficheur Modèle NEOS - séparé de la table

Indépendant, peut se mettre à n'importe quel endroit à proximité du plateau)

L'encodeur est placé sur l'axe de la vis sans fin, l'erreur angulaire maximum est de $\pm 25''$.

L'affichage digital permet la lecture des déplacements angulaires aussi bien en degrés sexagésimaux qu'en degrés décimaux.

La conversion entre les deux modes de lecture est automatique.

Clavier en polyester à 20 touches

Affichage graphique LCD 128X64 pixel à led

Remise à ZERO de la position du plateau

Programmation du PRESET

Obtention du PRESET

6 entrées digitales

4 Sorties digitales 500 mA

2 Sorties digitales 1A

Sauvegarde des données par sortie RS232 à 5Vcc

Alimentation 220/50 monophasée - Protection IP65

Dimensions cm 15,5 x 21 x 12 Poids 1,2 kg

L'afficheur est fourni avec:

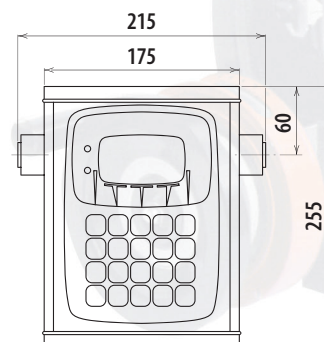
- connecteur et câble d'alimentation

- connecteur multiple et câble pour le branchement du capteur à l'afficheur (longueur standard 3 m)

- connecteur pour la sauvegarde des données par sortie RS232



Modèle NEOS



Les caractéristiques mécaniques, techniques, constructives et dimensionnelles indiquées dans cette brochure ne sont pas impératives et peuvent être modifiées.



TG/VQ-NEOS

TG/VQ-EL

Ces plateaux sont pourvus d'un AFFICHAGE DIGITAL à LED lumineux. Ils ont été étudiés pour faciliter la lecture des déplacements angulaires. De cette façon on élimine toutes erreurs d'interprétation de la lecture du tambour gradué ou du disque percé (alidade). L'encodeur pour la lecture angulaire est placé sur l'axe de la vis sans fin et la précision est de +/- 25"



Modèle EL

Diamètre du plateau	Φ 200	Φ 250	Φ 300	Φ 400	Φ 500
Douille centrale K Φ (mm) H7	25	30	30	35	40
Rainure en T (G mm)	10	12	12	14	14
Charge max. admissible (kg)	200	300	400	500	650
Poids net (kg)	25	33	52	90	146

Avec affichage NEOS - TG/VQ

Réf. de commande	79 05 20600	79 05 20700	79 05 20800	79 05 20900	79 05 21000
------------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

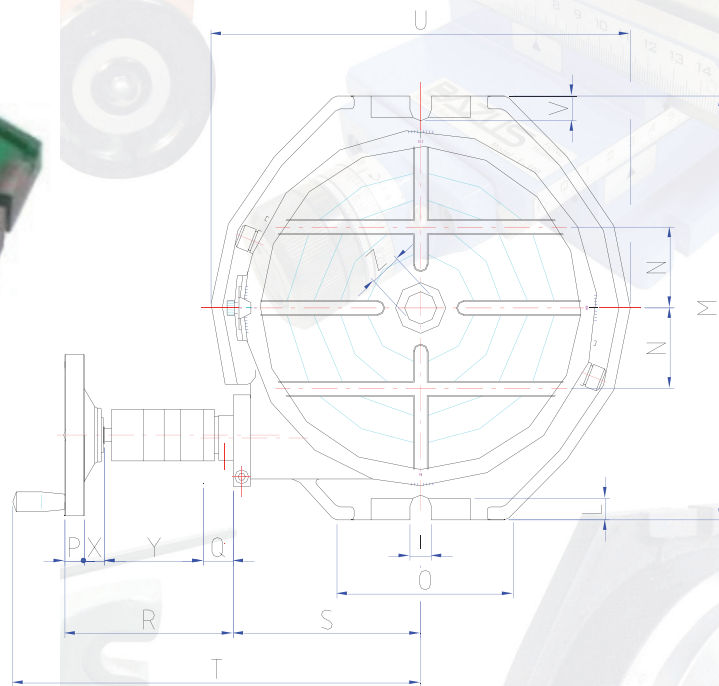
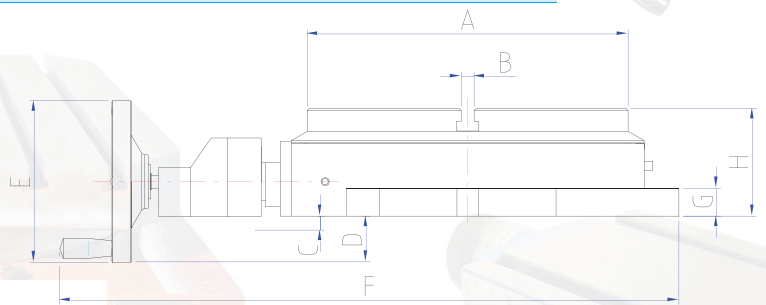
Avec affichage LED intégré - TG/VQ-EL

Réf. de commande	79 05 20605	79 05 20705	79 05 20805	79 05 20905	79 05 21005
------------------	-------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Visualisation digitale TG/VQ-EL

Afficheur Modèle EL - incorporé dans le plateau

L'affichage LCD à 6 chiffres avec 12mm de hauteur et caractères spéciaux
 Nombre de chiffres décimaux programmable
 Unité de mesure programmable en mm - inch - degrés
 Vitesse max de rotation programmable 300/600/1000 tr/min
 Alimentation avec batterie au lithium CRT2477-3V



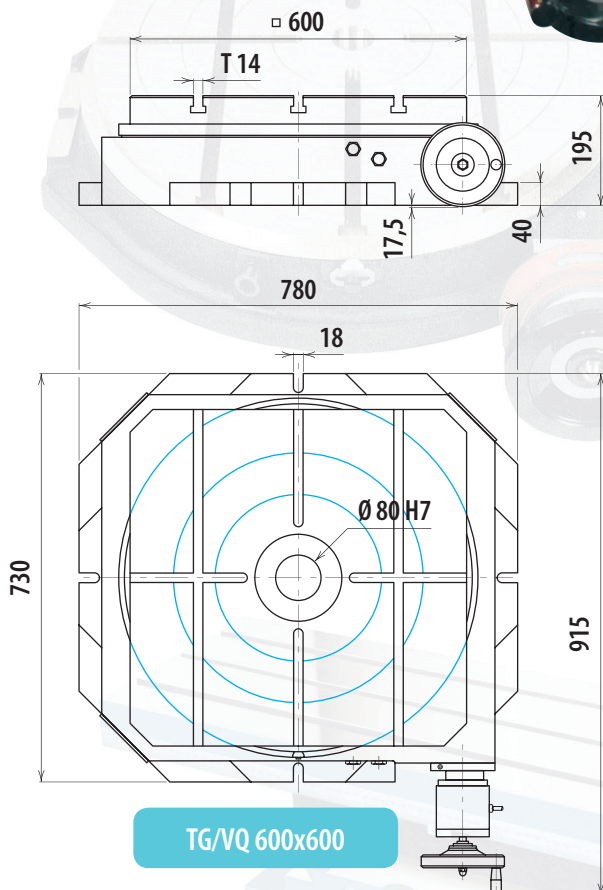
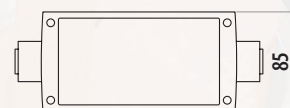
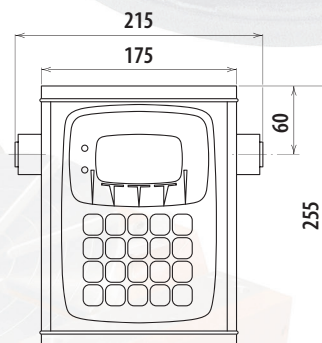
Φ	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	X	Y	Z
200	200	10	12	46	150	415	21	85	13	15	278	50	125	18	28	151	122	285	225	15	15	90	25
250	250	12	16	50	150	520	25	98	16	21	340	65	150	18	30	153	148	360	280	20	15	90	30
300	300	12	14	50	150	542	23	100	18	20	395	75	200	18	30	155	190	347	325	22	15	90	30
400	400	14	15	50	175	650	23	113	18	20	500	100	210	19	47	170	208	425	490	23	16	90	35
500	500	14	15	50	175	730	28	120	18	25	600	125	210	19	47	170	265	440	590	24	16	90	40

Plateau diviseur à axe vertical TG/VQ avec afficheur de cotes angulaires NEOS et tambour gradué

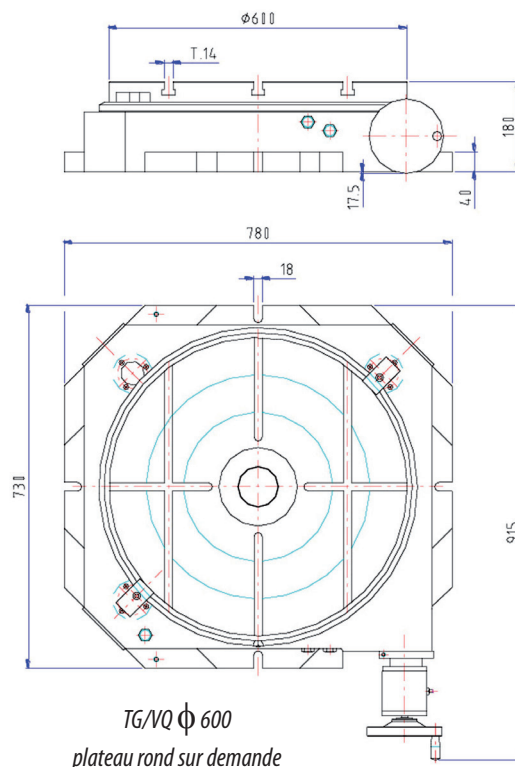
- Rapport de réduction 180 : 1
- Précision sur les divisions angulaires: $\pm 20''$.
- Accouplement conique entre plateau et base.
- Couronne dentée en Bronze/Aluminium avec denture rectifiée.
- Vis sans fin rectifiée assemblée sur paliers à rouleaux coniques.
- Triple blocage axial pneumatique.
- Palier central à rouleaux coniques.
- Groupe de la vis sans fin et de la couronne dentée à bain d'huile.
- Possibilité de régler les jeux axial et entre vis sans fin et couronne dentée.
- Pompe pour le graissage de l'accouplement conique.
- Clavier en polyester à 20 touches avec excellent sensation tactile
- 5 touches pour la zone d'affichage
- 2 touches pour recherche et pad numérique.
- Affichage graphique LCD 128X64 pixel à led (pour messages et pages de texte)
- Remise à ZERO de la position du plateau
- Programmation du PRESET
- Obtention du PRESET
- n. 6 entrées digitales
- n.4 Sorties digitales 500 mA
- n. 2 Sorties digitales 1A
- Sauvetage des données par sortie RS232 à 5Vcc
- Alimentation 220/50 monophasée
- Protection IP65



Modèle NEOS

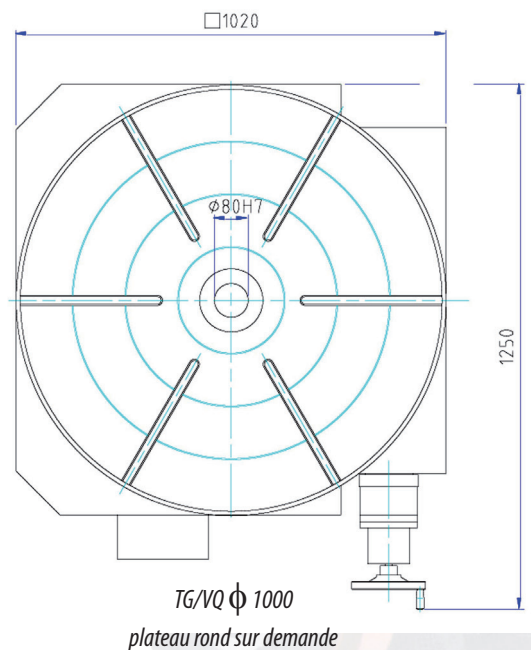
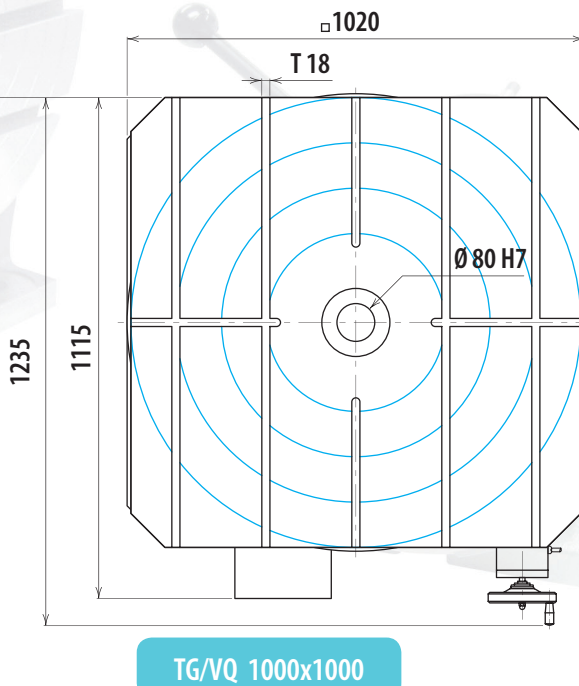
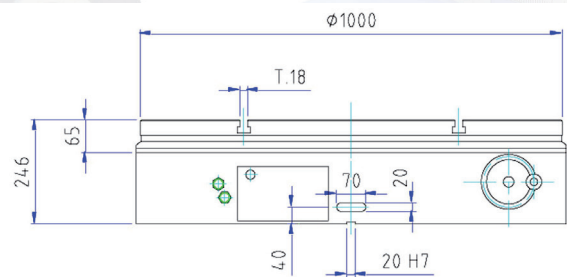
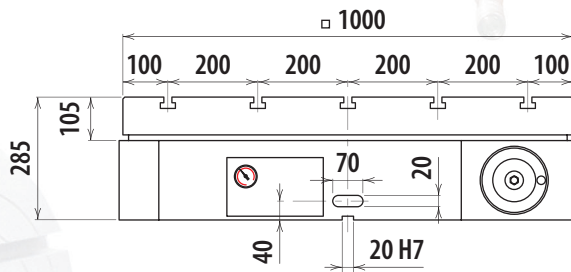
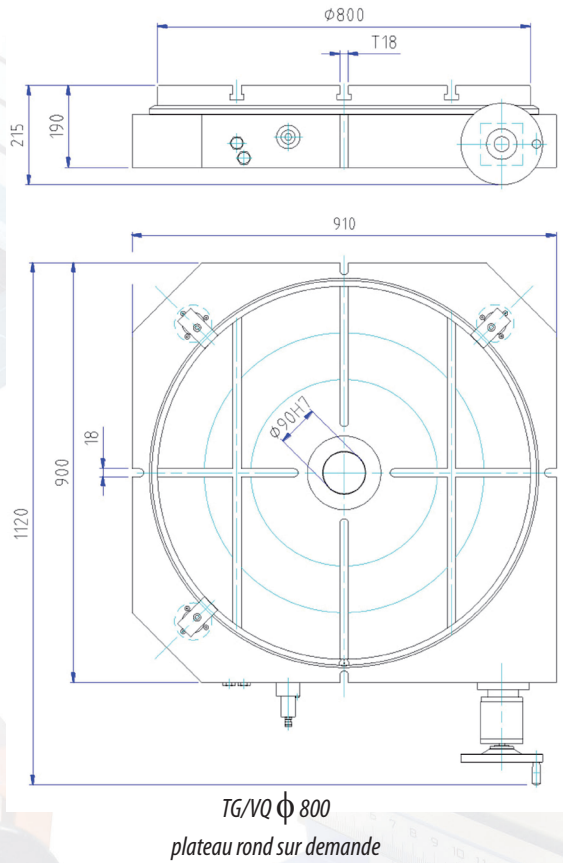
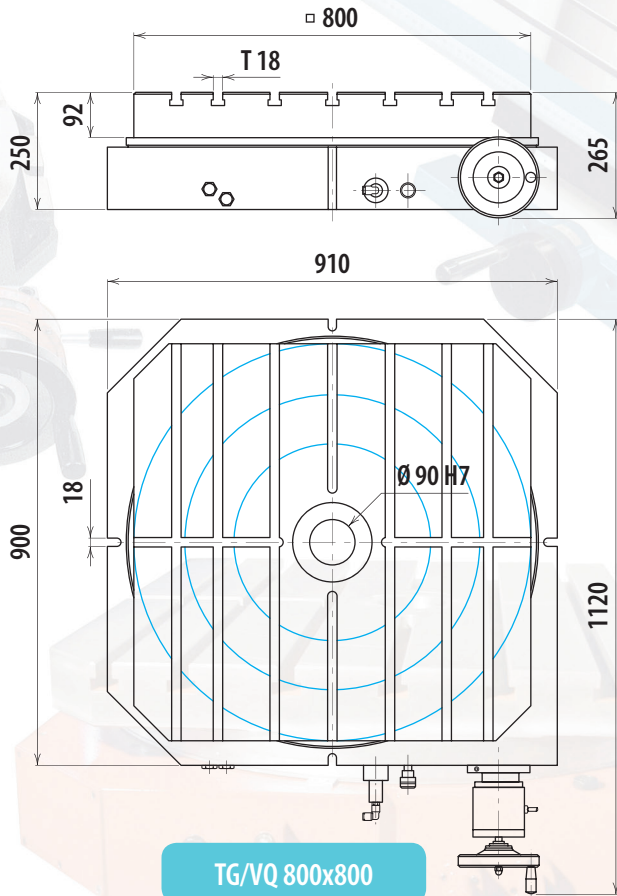


TG/VQ 600x600



TG/VQ ϕ 600
plateau rond sur demande

Type - plateau carré	TG/VQ 600X600	TG/VQ 800X800	TG/VQ1000X1000
Douille centrale K Ø (mm) H7	80	90	80
Rainure en T (G mm)	14	18	18
Charge max. admissible (kg)	800	1200	1600
Poids net (kg) - plateau carré	360	650	1120
Réf. de commande - plateau carré	79 05 21106	79 05 21108	79 05 21112
Poids net (kg) - plateau rond	340	570	900
Réf. de commande - plateau rond	79 05 21206	79 05 21208	79 05 21212



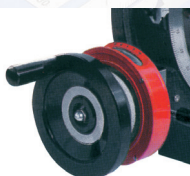
Diamètres Φ 200 à Φ 400

Plateau diviseur à axe vertical et horizontal

- Fonte stabilisée indéformable garantissant la précision
- Hauteur des plateaux réduite pour ne pas perdre de capacité
- Rapport de réduction 90/1
- Vis sans fin à filets rectifiés, débrayable pour exécuter une rotation manuelle du plateau.
- Bague centrale trempée et rectifiée
- Double blocage axial
- Livré avec certificat selon STANIMUC table UNI 5069.

TAMBOUR GRADUE

- Pour des divisions angulaires avec une tolérance minimum.
- Permet d'effectuer toutes divisions angulaires, y compris les divisions des nombres premiers.
- 1 tour = 4° 1 graduation = 1 minute
- Les graduations gravées sur le tambour permettent d'obtenir une appréciation à 5 secondes



DOUBLE DISQUE PERCE (ALIDADE)

- Pour des divisions indirectes.
- Ce double disque est en acier et est percé des 2 côtes.
- Il peut être monté sur tous les modèles TGS.
- du diamètre 200 mm au diamètre 400 mm.
- Les groupes tambour gradué et double disque percé sont interchangeables.
- La table des divisions angulaires est fournie avec le plateau.



Contre-pointe en option

Rainure en T en option largeur sur demande

Diamètre	TGS/R 130	Φ 200	Φ 250	Φ 300	Φ 400
Réf.cde	79 05 25000	79 05 25100	79 05 25200	79 05 25300	79 05 25400
Hauteur de * pointe (mm)	110	174	183	220	285
Course (mm) *	mini. 17 mm - maxi. 50 mm				

(*) hauteur de pointe et course - voir plan à la page suivante (page 147)

Diamètre du plateau TGS	Φ 200	Φ 250	Φ 300	Φ 400
Douille centrale K Φ (mm) H7	25	30	30	35
Rainure en T (G mm)	10	12	12	14
Charge max. admissible (kg) Axe V	200	300	400	500
Charge max. admissible (kg) Axe H	16kg à 500 mm	17kg à 500 mm	19kg à 500 mm	60kg à 500 mm
Poids net (kg)	30	38	57	105

Avec tambour gradué

Réf. de commande	79 05 22000	79 05 22100	79 05 22200	79 05 22300
------------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Avec disque percé

Réf. de commande	79 05 22005	79 05 22105	79 05 22205	79 05 22305
------------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Visualisation digitale TG/VQ

Afficheur Modèle NEOS - séparé de la table

(indépendant, peut se mettre à n'importe quel endroit à proximité du plateau)

L'encodeur est placé sur l'axe de la vis sans fin, l'erreur angulaire maximum est de $\pm 25''$.

L'affichage digital permet la lecture des déplacements angulaires aussi bien en degrés sexagésimaux qu'en degrés décimaux.

La conversion entre les deux modes de lecture est automatique.

Clavier en polyester à 20 touches

Affichage graphique LCD 128x64 pixel à led

Remise à ZERO de la position du plateau

Programmation du PRESET

Obtention du PRESET

6 entrées digitales

4 Sorties digitales 500 mA

2 Sorties digitales 1A

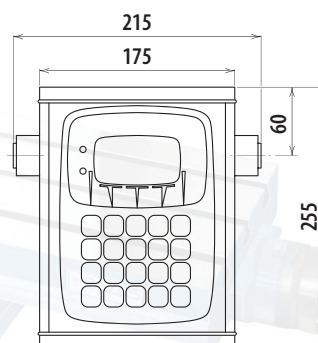
Sauvegarde des données par sortie RS232 à 5Vcc

Alimentation 220/50 monophasée - Protection IP65

Dimensions cm 15,5 x 21 x 12 Poids 1,2 kg



Modèle NEOS



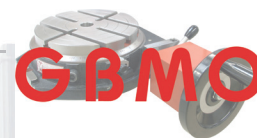
L'affichage est fourni avec:

- connecteur et câble d'alimentation

- connecteur multiple et câble pour le branchement du capteur à l'afficheur (longueur standard 3 m)

- connecteur pour la sauvegarde des données par sortie RS232

Les caractéristiques mécaniques, techniques, constructives et dimensionnelles indiquées dans cette brochure ne sont pas impératives et peuvent être modifiées.



Diamètres Φ 200 à Φ 400

Ces plateaux sont pourvus d'un AFFICHAGE DIGITAL à LED lumineux. Ils ont été étudiés pour faciliter la lecture des déplacements angulaires. De cette façon on élimine toutes erreurs d'interprétation de la lecture du tambour gradué ou du disque percé (alidade). L'encodeur pour la lecture angulaire est placé sur l'axe de la vis sans fin et la précision est de +/- 25"



TGS/VQ-NEOS
TGS/VQ-EL

Modèle EL

Diamètre du plateau	Φ 200	Φ 250	Φ 300	Φ 400
Douille centrale K Φ (mm) H7	25	30	30	35
Rainure en T (G mm)	10	12	12	14
Charge max. admissible (kg) Axe V	200	300	400	500
Charge max. admissible (kg) Axe H	16kg à 500 mm	17kg à 500 mm	19kg à 500 mm	60kg à 500 mm
Poids net (kg)	25	33	52	90

Avec affichage NEOS - TGS/VQ

Réf. de commande	79 05 22400	79 05 22500	79 05 22600	79 05 22700
------------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Avec affichage LED intégré - TGS/VQ-EL

Réf. de commande	79 05 22405	79 05 22505	79 05 22605	79 05 22705
------------------	-------------	-------------	-------------	-------------

Visualisation digitale TG/VQ-EL

Afficheur Modèle EL - incorporé dans le plateau

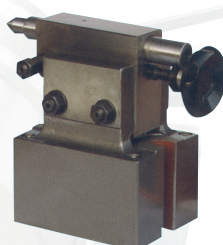
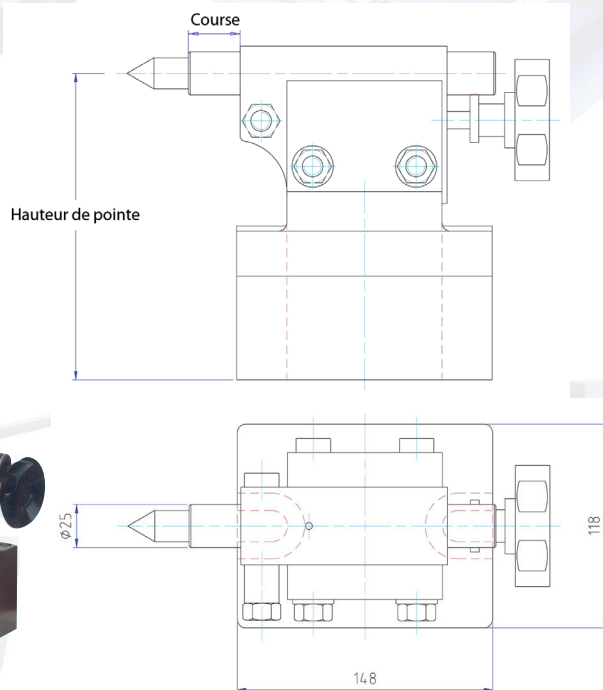
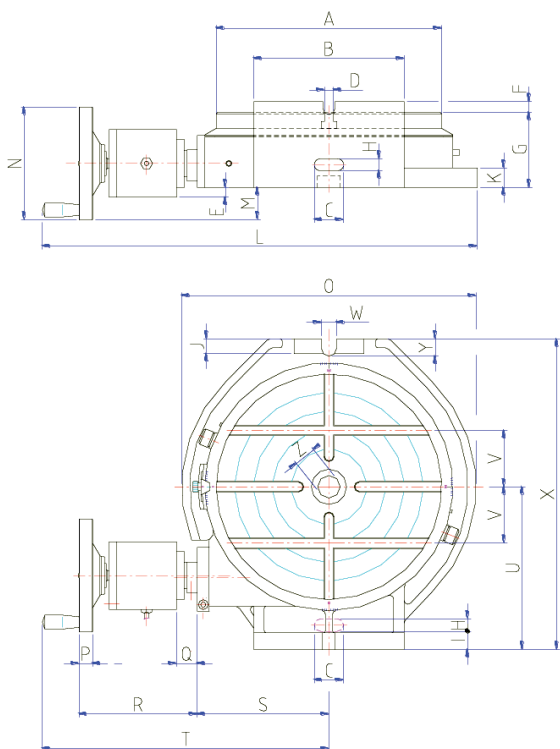
L'affichage LCD à 6 chiffres avec 12mm de hauteur et caractères spéciaux

Nombre de chiffres décimaux programmable

Unité de mesure programmable en mm - inch - degrés

Vitesse max de rotation programmable 300/600/1000 tr/min

Alimentation avec batterie au lithium CRT2477-3V



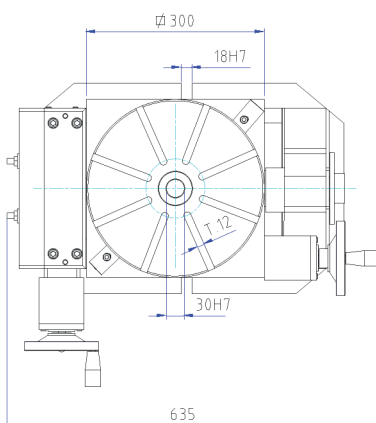
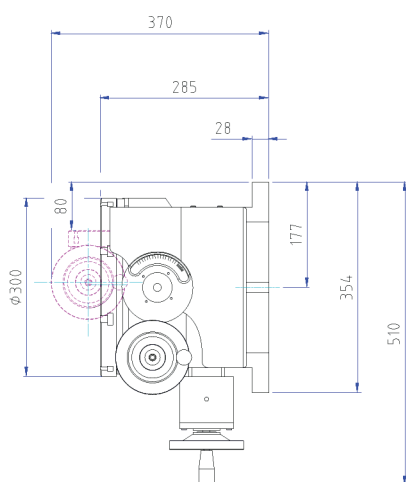
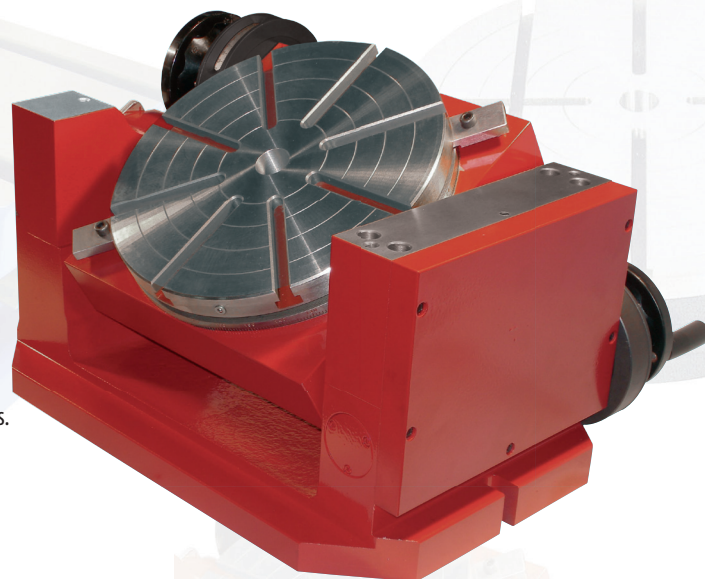
A	B	C	D	F	G	H	J	K	I	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	X	Y	Z
200	180	35	10	10	86	14	15	21	23	465	46	150	260	18	28	146	130	337	174	50	13	308	15	25
250	190	35	12	5	105	18	21	25	26	515	38	150	310	18	30	155	155	360	183	65	16	354	20	30
300	215	42	12	18	100	18	20	23	26	542	43	150	390	18	30	155	195	347	220	75	18	415	22	30
400	280	42	14	37	113	18	20	23	26	653	50	175	490	18	47	160	243	443	285	100	18	535	23	35

Toute les tables sont fournies avec un Certificat de Bon Fonctionnement selon les règles STANIMUC (table UNI 5069) et un certificat de garantie de 12 mois.

Plateau diviseur avec un axe orientable de 0 à 90°

- Base et plateau en fonte spéciale indéformable.
- Roues hélicoïdales en matière spéciale avec denture de haute précision.
- Vis sans fin en acier de haute résistance, indéformables, trempées et rectifiées.
- Montage sur coussinets de butée avec douille excentrique pour la reprise du jeu.
- Montage de la plaque et de la base sur accouplement conique.
- Double blocage vertical axial de la table.
- Douille centrale trempée et rectifiée.
- La plaque pivotante et toutes les bases sont rectifiées.
- Les tambours gradués permettent d'obtenir de 2 jusqu'à 360 divisions y compris tous les nombres premiers.
- Rapport de réduction 90/1
- 1 tour = 4° chaque graduation = 1'
- les graduations gravées sur le tambour permettent d'obtenir une appréciation à 5 secondes.

La table est livrée avec certificat d'épreuve selon les règles STANIMUC table UNI 5069.



TGI/VQ



Type	TGI 300	TGI 300/VQ
Dimensions du plateau (mm)	300	300
Hauteur totale (mm)	285	285
Hauteur totale - plateau incliné au maximum	378	378
Douille centrale Ø (mm) H7	30	30
Rapport de réduction	90 : 1	90 : 1
Rainure en T (mm) * nombre	12mm * 8	12mm * 8
Charge max. admissible (kg) Axe V	350	350
Charge max. admissible (kg) Axe H	50kg à 500 mm	50kg à 500 mm
Poids net (kg)	170	170
Réf. de commande	79 05 24000	79 05 24100

Les caractéristiques mécaniques, techniques, constructives et dimensionnelles indiquées dans cette brochure ne sont pas impératives et peuvent être modifiées.



Visualiseur angulaire - modèle VEGA à 2 axes

Pour les PLATEAUX TOURNANTS modèle TGI/VQ. Avec clavier en polyester à 33 touches, 4 touches pour la zone d'affichage, 9 touches fonction, 4 touches pour la navigation, 1 touche pour l'affichage des alarmes.

Affichage graphique LCD 128x64 pixel à LED (pour messages et pages de texte).

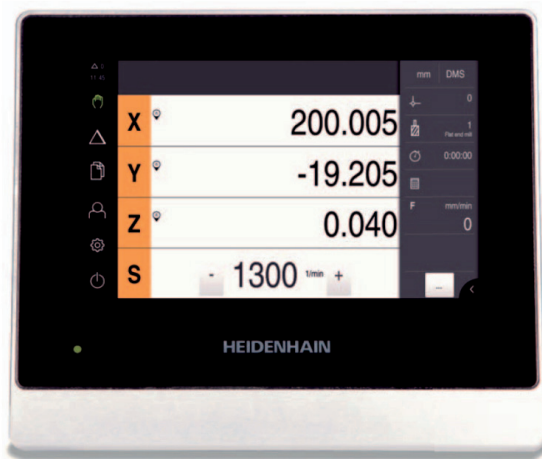
Remise à ZERO de la position de la plaque tournante.

Programmation du PRESET. Obtention du PRESET.

16 entrées digitales, 16 sorties digitales 500 mA. Alimentation 24 Volt C.C.. Protection IP65.

Sauvegarde des données par sortie RS232 à 5Vcc.

Dimensions 200 x 220 x 105 mm (L x H x P)



Afficheur de côtes angulaires - modèle ND 7013 - HEIDENHAIN

Pour les PLATEAUX TOURNANTS modèle TGI/VQ de haute précision.

Pour fraiseuses, tours et dispositifs de positionnement - jusqu'à 3 axes.

Les visualisations de côtes HEIDENHAIN pour les machines-outils conventionnelles sont utilisables partout. En plus des applications standards telles que le fraisage, le perçage et le tournage, de

nombreuses autres applications existent pour les machines-outils, les appareils de mesure, les équipements de mesure et les machines spéciales et tous les autres dispositifs dont les déplacements des chariots d'axes manuels.

Visualisation de côtes ND7013: pour fraiseuse, tours, perceuses et aléseuses conventionnelles.

Le ND7013 propose des fonctions de fraisage et tournage telles que: motifs de trous (linéaires, circulaires), changement de rayon/diamètre.

Affichage de la somme pour la diapositive supérieure.

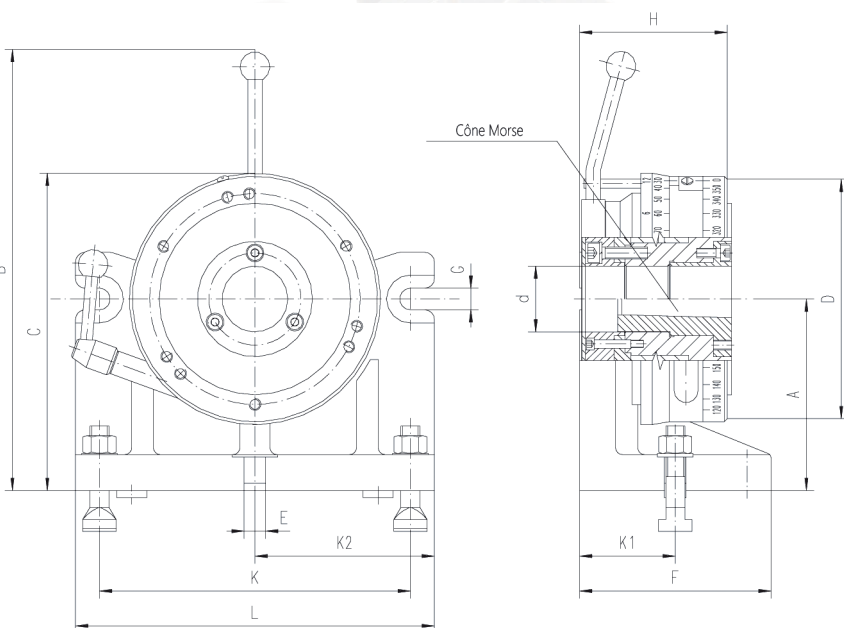
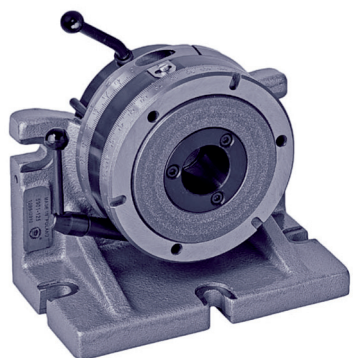
Axe	jusqu'à 3 axes
Pas d'affichage	axe linéaire: 1 mm à 0,000 01 mm (0,01 µm)
Affichage	écran tactile de 7-inch: résolution 800 x 480 pixels pour les valeurs de position, les messages de dialogue, l'entrée de données et les fonctions graphiques
Fonctions	gestion des utilisateurs et des fichiers 100 presets, 100 outils affichage de la distance à parcourir jusqu'à la position nominale absolue saisie ou par incréments de mesures aide de positionnement graphique facteur d'échelle, image miroir, grossissement
Pour fraisage et perçage	calcul des positions pour les modèles de trous (circulaires, linéaires) compensation du rayon de l'outil calculateur de paramètres de coupe fonctions de sondage pour la recherche du preset (arête, bord, ligne centrale, axe, cercle)
Interface	1 x Ethernet 100 Mbit/ 1 Gbit (RJ45), 1 x USB 2,0 (Type A)
Alimentation	AC 100V à 240 V (+/-10%), 50 Hz à 60 Hz (+/-5%), ≤ 38W
Poids	1,30 kg

DIHV

Conçus pour une indexation égale ou inégale lors des travaux de fraisage, forage et opérations similaires. Le mandrin de tour n'est pas inclus dans le diviseur. Pour choisir le mandrin - voir page 164.

Une conception simple et compacte donne trois types d'indexage:

- indexage de base- le dispositif de blocage permet une division en 2, 3, 4, 6, 8, 12 et 24 sections
- indexage angulaire - la bague graduée permet une division de 0° à 360° par pas de 1°
- indexage alternatif - le plateau standard Z=24 peut être remplacé par d'autres plateaux avec Z=13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22 ou 23 divisions - pour obtenir le nombre de divisions souhaité.
- Précision d'indexage 2'
- Concentricité du cône Morse: 0,02mm
- Perpendicularité entre la base horizontale et l'axe du mandrin: 0,02mm
- Parallélisme entre la base verticale et l'axe du mandrin: 0,02mm
- Concentricité selon l'utilisation d'un mandrin en fonte ou acier: 0,03 à 0,06mm
- Les plateaux diviseurs sont en acier allié, trempé et rectifié
- La base (équerre) est en fonte stabilisée



Réf. de commande	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	d (mm)	Cône Morse	E H7 (mm)	F (mm)	G (mm)	H (mm)	K (mm)	K1 (mm)	K2 (mm)	L (mm)	Poids (kg)
79 64 59100	100	270	167,5	125	42	3	18	130	14	106,5	185	65	107,5	215	14
79 64 59125	125	301	210,0	160	42	3	18	140	14	108,5	215	70	122,5	245	23
79 64 59160	160	382	265,0	200	55	4	18	160	18	123,5	260	80	150,0	300	41
79 64 59200	200	469	330,0	250	76	4	18	180	18	139,5	300	90	170,0	340	61
79 64 59250	250	555	411,0	315	103	5	18	200	18	157,5	360	100	200,0	400	107

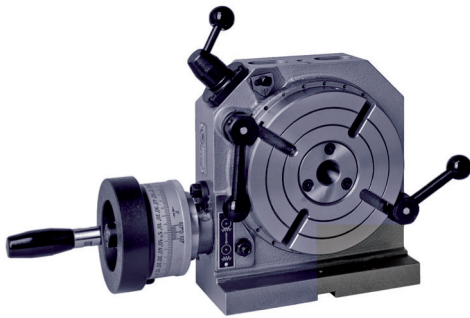
Poids admissibles des pièces usinées en kg

A (mm)	avec mandrin		sans mandrin	
	sans contre-pointe	avec contre-pointe	sans contre-pointe	avec contre-pointe
100	20	40	30	60
125	30	60	40	70
160	35	70	51	86
200	40	80	70	110
250	50	90	95	135

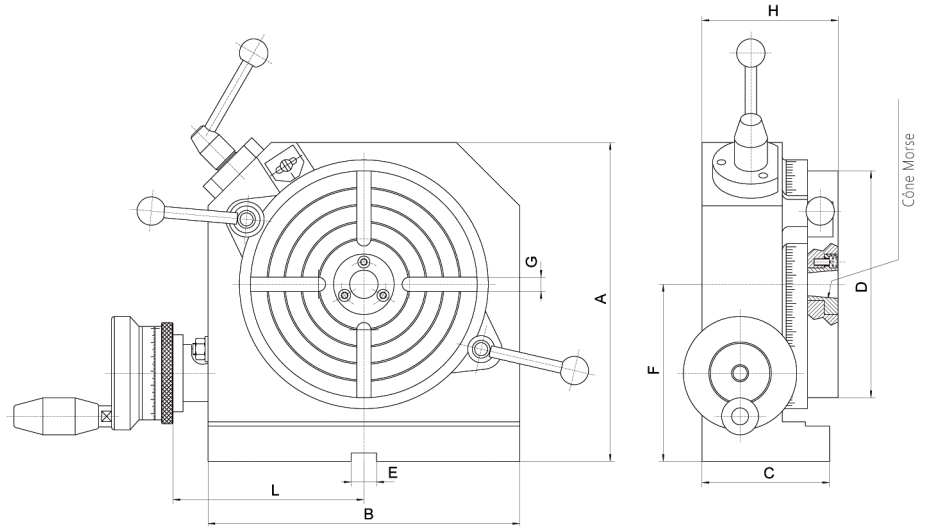
Tables circulaires - Diviseurs Horizontal et vertical



TCDHV



- Grâce aux 3 plateaux diviseurs la division, quel que soit le nombre demandé, se fait avec une précision de 1'
- Précision de toute division à l'aide de la bague avec règle graduée 1'30"
- Cône Morse de serrage trempé
- Selon la taille de la table le rapport de transmission est de 1:60, 1:90, 1:120.
- Accessoires standard: 3 plateaux diviseurs avec vis de serrage, tasseaux de positionnement, levier
- Possibilité d'utilisation de mandrin de tour - pour le choix du mandrin - voir page 164.



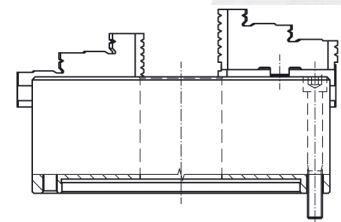
Réf. de commande	D (mm)	Rapport de transmission	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Cône Morse	E H7 (mm)	F (mm)	G (mm)	H (mm)	L (mm)	φ contre-plateau	φ mandrin	Poids (kg)
79 64 58160	160	1:60	225	200	90	3	14	125	4x10	96	127	160	160	20
79 64 58200	200	1:60	270	240	95	3	14	150	4x10	98	147	160,200	160,200	25
79 64 58250	250	1:90	318	285	115	3	18	175	4x12	115	175	250	250	55
79 64 58320	320	1:90	374	348	115	3	18	200	4x12	120	207	315,250	315,250	80
79 64 58400	400	1:90	465	430	125	4	18	250	6x14	135	248	400	400	122
79 64 58500	500	1:120	582	535	170	5	18	315	8x16	175	310	-	-	260

Poids admissibles des pièces usinées en kg

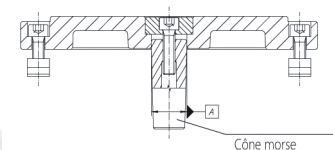
Taille D (mm)	160	200	250	320	400	500
Horizontal (kg)	85	120	160	210	350	420
Vertical (kg)	40	45	80	110	125	200

Fixation d'un mandrin de tour sur les tables circulaires - diviseurs : voir l'illustration ci-contre

Mandrin de tour à serrage concentrique
(voir page 164)

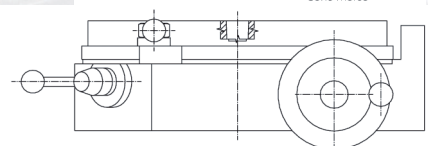


Contre-plateau de fixation
(voir page 163)

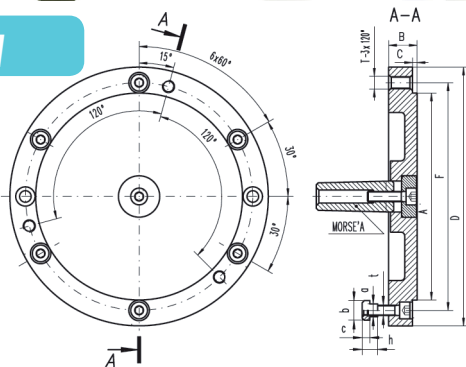


Contre-plateaux de fixation de mandrin de tour sur les tables circulaires - voir page suivante

Table circulaire-diviseur
(voir ci-dessus)



CPFM

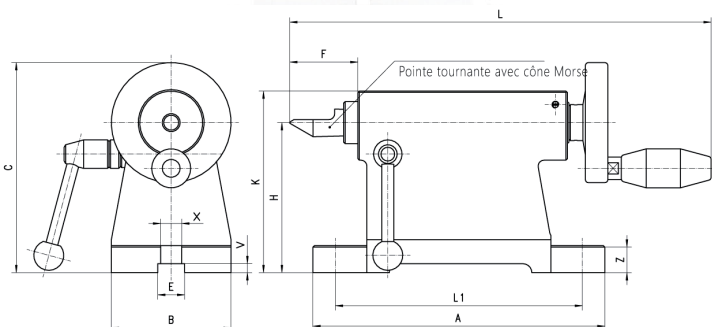


CONTRE-PLATEAU DE FIXATION DE MANDRINS SUR UNE TABLE CIRCULAIRE-DIVISEUR

Conçu pour l'utilisation avec les tables circulaires-diviseurs équipées de 4 et 6 rainures en T et pour fixer des mandrins de tour



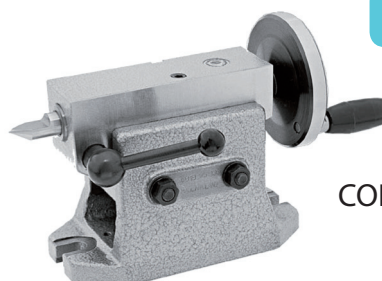
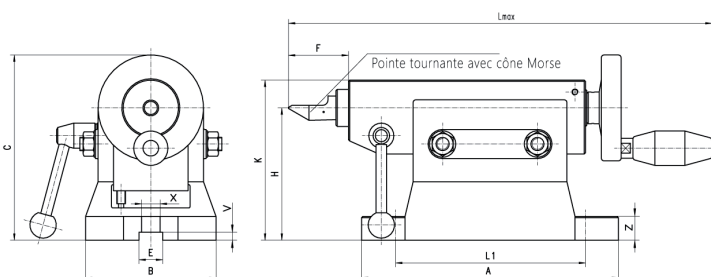
Réf. de commande	D (mm)	F (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	Cône Morse	T	a (mm)	b (mm)	c (mm)	h (mm)	t	pour plateau diviseur ou mandrin diamètre (mm)
79 64 82160	160	140	125	20	3,5	3	M10	10	15	6	12	4xM8	160
79 64 82200	200	176	160	22	3,5	3	M10	10	15	6	12	4xM8	200
79 64 82250	250	224	200	25	4,5	3	M12	12	18	7	14	4xM10	250
79 64 82320	320	286	260	30	4,5	3	M16	12	18	7	14	4xM10	315
79 64 82400	400	362	330	32	4,5	4	M16	14	22	8	16	6xM12	400
79 64 82500	500	458	420	35	4,5	5	M16	18	28	10	20	6xM16	500



CPF

CONTRE-POINTE
FIXE

Réf. de commande	H (mm)	A (mm)	B (mm)	C (mm)	E (mm)	F min	F max	K	L	Lmax	V	X	Z	Cône Morse	Poids (kg)
79 64 05000	100	195	80	140	18	33,0	63,0	121	299	165	6	14	18	2	6,1
79 64 05100	125	195	90	178	18	39,0	69,0	146	315	165	6	14	18	2	7,4
79 64 05200	160	250	115	213	18	48,0	85,0	187	366	210	6	18	18	3	12,7
79 64 05300	200	275	130	253	18	59,5	99,5	233	420	235	6	18	20	4	17,9
79 64 05400	250	280	150	303	18	59,5	99,5	283	420	240	6	18	23	4	23,1

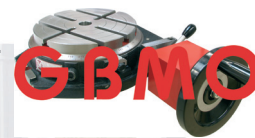


CPR

CONTRE-POINTE
REGLABLE

Réf. de commande	H (mm)	A (mm)	B (mm)	C max.	E H7	F min	F max	H min	H max	K	L max	L1	V	X	Z	Cône Morse	Poids (kg)
79 64 05500	95-130	195	100	183	18	40	70	95	130	155	335	165	6	14,0	16/18	2	12,0
79 64 05600	130-170	250	120	223	18	50	90	130	170	200	409	210	6	18,5	20/22	3	18,8
79 64 05700	170-200	280	142	253	18	50	90	170	200	230	433	240	6	18,5	23/25	3	25,5
79 64 05800	200-220	280	142	270	18	50	90	200	220	250	433	240	6	18,5	23/25	3	28,7
79 64 05900	220-250	300	164	303	18	60	100	220	250	285	465	260	6	18,5	23/25	4	43,0

Mandrins à serrage concentrique 3 mors - corps en fonte



MFC/D

CORPS PERCE POUR FIXATION SUR CONTRE-PLATEAU

- surfaces de travail rectifiées
- système de montage flexible - le montage du contre-plateau peut se faire soit par l'arrière, soit par l'avant
- autres types de mandrins (corps acier, 4 mors etc...) - sur demande

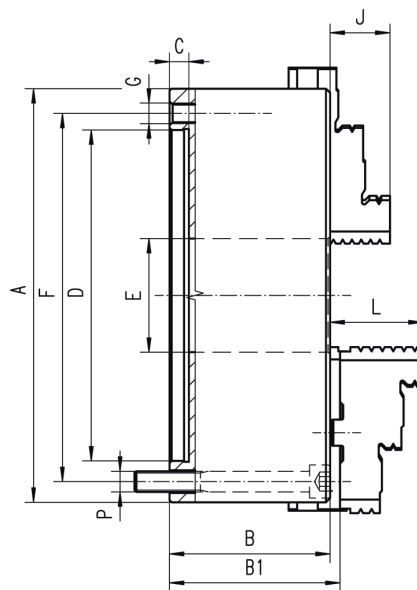
MFC/D-3MM

MFC/D-3MR



3 Mors durs monoblocs (*)

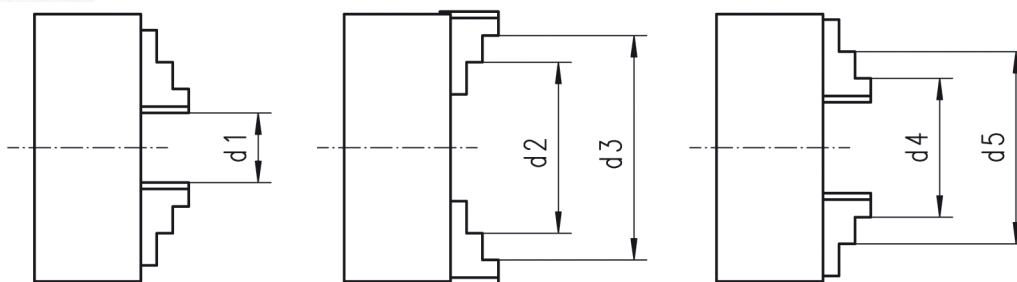
3 Mors durs rapportés (**)



Mors durs monoblocs Réf. de commande	Mors durs rapportés Réf. de commande	A (mm)	B (mm)	B1 (mm)	C (mm)	D H7	E (mm)	F (mm)	G	J (mm)	L (mm)	P	Poids (kg)
79 64 74200	79 64 75200	125	56,0	60,8	4	95	32,0	108	3xM8	20	40,0	3xM8	5,0
79 64 74300	79 64 75300	160	64,5	69,3	4	125	42,0	140	3xM10	32	43,0	3xM10	10,0
79 64 74400	79 64 75400	200	75,0	79,8	4	160	55,0	176	3xM10	29	45,0	3xM10	17,5
79 64 74500	79 64 75500	250	85,0	88,8	5	200	76,0	224	3xM12	34	53,0	3xM12	29,0
79 64 74600	79 64 75600	315	94,0	99,1	5	260	103,0	286	3xM16	43	57,0	3xM16	50,0
79 64 74700	79 64 75700	400	105,0	113,8	5	330	136,0	362	3xM16	55	67,0	3xM16	85,0

Accessoires standard: 1 jeu de mors durs monoblocs intérieurs, 1 jeu de mors monoblocs extérieurs, 1 clé (*)
1 jeu de mors durs rapportés, 1 jeu de semelles, 1 clé (**)

CAPACITES DE SERRAGE



φ mandrin (mm)	mors durs monoblocs					mors durs rapportés					φ de tournage max. (mm)
	d1	d2	d3	d4	d5	d1	d2	d3	d4	d5	
125	3-50	39-83	80-125	34-74	72-115	3-50	52-96	95-125	34-76	75-118	151
160	3-64	50-107	98-160	42-100	94-154	3-64	62-121	115-160	42-97	88-145	204
200	4-90	60-145	130-200	52-135	120-202	4-90	72-156	133-200	50-130	105-190	246
250	5-118	77-188	160-250	62-174	145-256	5-118	86-197	160-250	58-165	125-235	306
315	10-131	90-215	190-315	78-200	172-299	10-131	103-226	190-315	65-182	145-265	384
400	10-180	103-272	230-400	85-252	210-380	10-180	127-294	230-400	72-228	165-329	472

Pages 7 à 58



Pages 59 à 76



Pages 77 à 89



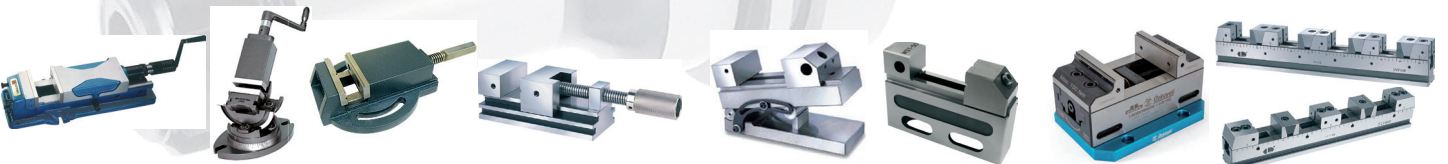
Pages 90 à 106



Pages 107 à 119



Pages 120 à 140



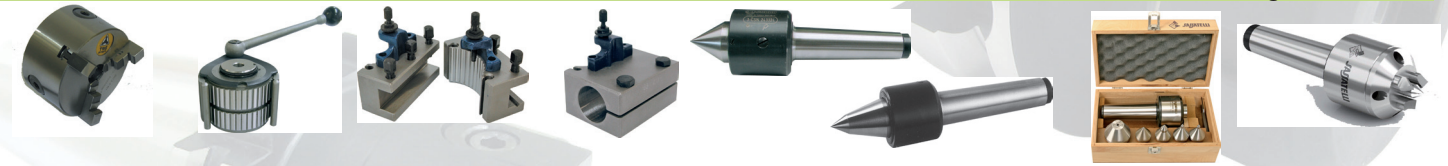
Pages 141 à 159



Pages 160 à 205



Pages 206 à 237



Pages 238 à 260



GBMO

MARQUES REPRESENTÉES



BAZUS

m.conti



SAGATELLI



SPHOORTI

Precision Assured

Stanny®

GBMO



4, av Charles de Gaulle
93421 Villepinte cedex
Tel : 01.48.60.91.46
Fax : 01.49.63.35.77
<http://www.gbmo.eu>