

PALETTES ITS-50

	Désignation	Matière	Logement puce	Référence
	Palette ITS-50 universelle (avec 2 trous Ø 6,6 x 40)	ALUMINIUM	SANS	HW10IT001.100
		LAITON		HW10IT001.100L
	Palette ITS-50 pour carré 16,5 x 16,5	ALUMINIUM	SANS	HW10IT002.100
		LAITON		HW10IT002.100L
	Palette ITS-50 pour carré 26,5 x 26,5	ALUMINIUM	SANS	HW10IT004.100
		LAITON		HW10IT004.100L
	Palette ITS-50 pour plaque larg. 15,5	ALUMINIUM	SANS	HW10IT006.100
		LAITON		HW10IT006.100L
	Palette ITS-50 pour plaque larg. 20,5	ALUMINIUM	SANS	HW10IT007.100
		LAITON		HW10IT007.100L
	Tourillon inox automation avec trou d'arrosage			HW10IT01
	Porte pince ITS-50 ER16 sans joint			HW10ITPP16
	Porte pince ITS-50 ER32 sans joint			HW10ITP32

PALETTES MACRO

	Désignation	Matière	Logement puce	Référence
	Palette MACRO universelle	ACIER	SANS	HW10MA301.000
	Palette MACRO pour carré 16,5 x 16,5	ALUMINIUM	SANS	HW10MA302.000
		LAITON		HW10MA302.000L
	Palette MACRO pour carré 26,5 x 26,5	ALUMINIUM	SANS	HW10MA304.000
		LAITON		HW10MA304.000L
	Palette MACRO pour plaque larg. 15,5	ALUMINIUM	SANS	HW10MA306.000
		LAITON		HW10MA306.000L
	Palette MACRO pour plaque larg. 20,5	ALUMINIUM	SANS	HW10MA307.000
		LAITON		HW10MA307.000L
	Tourillon automation avec pièce plastique			HW10MA01
	Porte pince MACRO ER16 sans joint			HW10MAPP16
	Porte pince MACRO ER32 sans joint			HW10MAPP32

Autres formes et dimensions sur demande

ACCESSOIRES

Crampons plaqueurs



Lg : 100
Réf. 612100



Lg : 150
Réf. 612150

Pour le bridage de matériaux non magnétiques sur plateaux magnétiques (Ex : graphite).

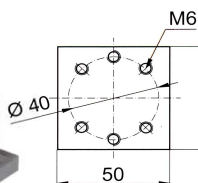
V magnétique spécial fil et enfonçage



Étanche et résistant à la corrosion.
Dimensions : 60 x 73 mm
Longueur 80 mm : réf. 612003
Longueur 125 mm : réf. 612002
Longueur 180 mm : réf. 612001

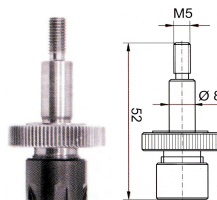


Porte électrode orientable 660001



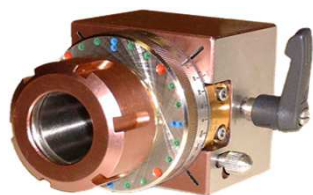
Hauteur : 82 mm
Pincés Ø 4 et Ø 6 mm
Prévu pour être monté sur les palettes de systèmes standards.

Axe central



Axe porte pince Ø 4 ou Ø 6 mm. Cet axe se monte dans un mandrin ou en pince pour l'usinage de l'électrode. Il se place ensuite dans le porte électrode orientable.

Diviseur H65R (inox) et H65A (acier)



Petit diviseur avec trou central.
Pince de Ø 2 à 20 mm
Indexation tous les 15°
Précision d'indexation : ± 1,5'
Réglage par vernier
Dimensions : 90 x 65 x 65 mm

Le diviseur H65R a été réalisé dans un acier inoxydable à très faible teneur en carbone et forte teneur en chrome, lui assurant une très grande résistance à l'érosion et au frottement.

Tous les éléments composant le H65R sont des matières acceptant les mêmes conditions difficiles d'utilisation (électro-érosion à fil, rectification etc....).

Les pièces principales (corps et broche) ont également reçu un traitement (trempé sous vide) et un revêtement PVD.

Le diviseur H65R permet une indexation rapide tous les 15 degrés.

La broche possède une couronne graduée 0-360° et le secteur fixe gradué au 1/20 ème de degré.

Cette indexation est donnée par un doigt traité, coulissant dans une chambre, actionné par un bouton moleté et se positionnant dans un logement réalisé sur la face arrière de la broche.

Cette solution, déjà utilisée sur le diviseur EDM100, a depuis de nombreuses années, fait ses preuves.

Le blocage simple de la rotation broche donne une déviation d'axe minimale (<5').

Le corps du diviseur, réduit au minimum dans ces dimensions extérieures, permet un positionnement dans les deux plans de travail (horizontal et vertical).

Les faces (parfaitement coaxiales) du H65R sont traitées et rectifiées pour assurer un parallélisme parfait par rapport à l'axe de la broche.

Le choix de capacité et de type de pince, permet de couvrir tous les diamètres de 2 à 20 mm.

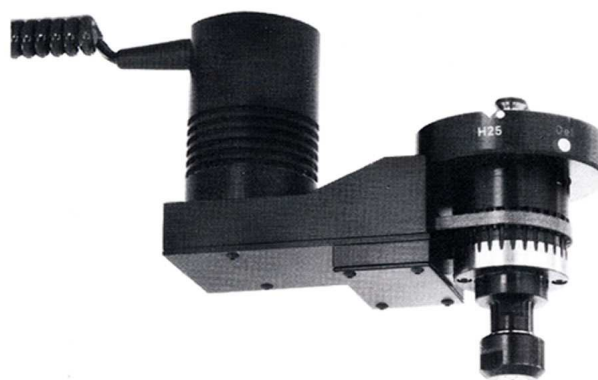
Existe également en version standard non inox (H65A).

Colle H50K.1 pour électrodes (flacon 20g)



Pour la fixation des électrodes petites ou légères sur les portes électrodes. La colle H50K.1 se distingue par un temps de durcissement court (90 à 180 sec.) et sa haute résistance à la traction et au cisaillement (~ 25 N/mm²). Les surfaces à coller doivent être absolument exemptes de graisse. Mise en œuvre à température ambiante. Temps de stockage : à + 25°C env. 12 mois dans emballage d'origine non ouvert.

Broche tourante H25



Cette broche est prévue pour une rotation continue avec variation progressive de la vitesse de 20-1500 t/mn. Entraînement direct par moteur à courant continu et une courroie crantée. Amenée du courant à l'électrode par contact frottant. Arrosage de l'électrode par le centre. L'étanchéité entre le passage du liquide d'arrosage et l'électrode est assurée par un joint en caoutchouc alésé à 3,7 mm facile à remplacer. Cinq joints d'étanchéité non alésés sont fournis avec la broche. La broche rotative s'adapte directement sous la bride de raccordement de la machine H 11 (ou H 12) ou sur les palettes de tous systèmes. Faux-rond de rotation mesuré dans le logement des pincés de serrage 0,02 mm. Courant de fonctionnement admissible, max. 5 A. Pour la commande, utiliser l'appareil H 20.2.

PLAQUES MAGNETIQUES A LAMELLES

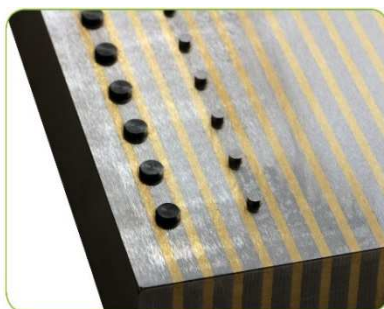
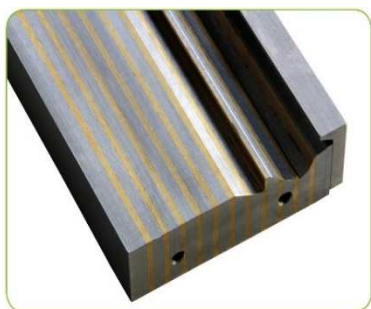
Les plaques magnétiques à lamelles sont faites pour être utilisées avec des plateaux de serrage magnétiques. Elles ne sont pas actives magnétiquement mais transmettent le champ magnétique du plateau de serrage.

Lorsque les pièces ne peuvent pas être tenues facilement sur un plateau magnétique en raison d'une très faible épaisseur de matériau, d'une structure tridimensionnelle ou de mauvaises propriétés magnétiques, les plaques magnétiques à lamelles offrent diverses possibilités supplémentaires.

Dans les plaques magnétiques à lamelles des goupilles peuvent être utilisées et des contours peuvent être usinés, ou on peut les utiliser comme surface d'appui, par exemple pour les pièces en forme de T.

Les plaques magnétiques à lamelles sont simplement posées ou vissées sur le plateau magnétique et sont généralement utilisées pour la rectification de plat ou de profilé.

Nos plaques magnétiques à lamelles fabriquées selon le procédé spécial Thermo Brazing sont mécaniquement extrêmement stables et peuvent être découpées et usinées individuellement selon les exigences !



La dimension est toujours indiquée en largeur x longueur, et la longueur des pôles correspond à la longueur de la plaque. Si la longueur est supérieure à la largeur on parle traditionnellement d'un pas polaire longitudinal et si la largeur est supérieure à la longueur d'un pas polaire transversal!

Exemples de plaques magnétiques après usinage.



Référence	Largeur (mm)	Longueur (mm)	Hauteur (mm)	Poids (kg)
613025 075 050	75	50	25	1
613025 075 075	75	75	25	1
613025 075 320	75	320	25	5
613025 075 400	75	400	25	10
613025 100 050	100	50	25	1
613025 100 100	100	100	25	2
613025 100 200	100	200	25	5
613025 100 320	100	320	25	6
613025 100 400	100	400	25	13
613025 200 075	200	75	25	2
613025 200 100	200	100	25	4
613025 200 200	200	200	25	8
613025 200 320	200	320	25	13
613025 200 400	200	400	25	26
613025 300 100	300	100	25	6
613025 300 150	300	150	25	9
613025 300 320	300	320	25	19
613025 300 400	300	400	25	38
613025 400 075	400	75	25	5
613025 400 100	400	100	25	8
613025 400 200	400	200	25	16
613025 400 320	400	320	25	25
613025 400 400	400	400	25	51

Autres dimensions, formes, sur demande.



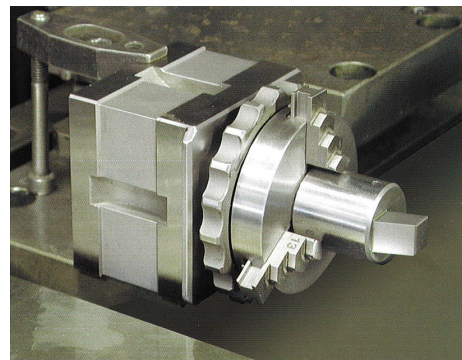
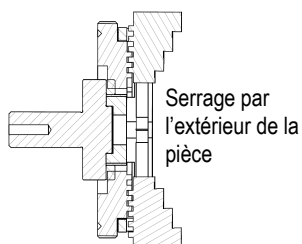
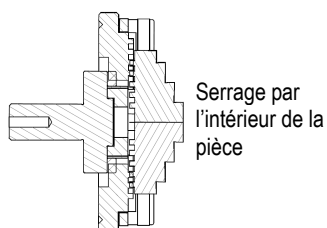
FABRICATION
EUROPÉENNE

MANDRINS 3 MORS INOX HZM

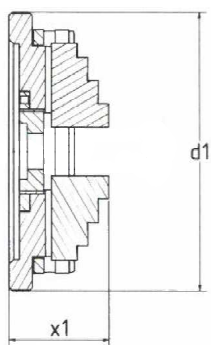


- Inox
- 3 mors
- Serrage manuel
- Faux rond < 0.03 mm
- Répétabilité de serrage < 0.005 mm

Livré avec adaptateur cylindrique amovible
(Sauf HZM140)



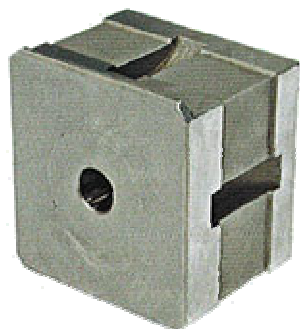
Exemple d'utilisation avec cube inox
HZC058 (dim. 58x58x48 mm)
HZC100 (dim. 100x100x65 mm)



	HZM63	HZM100	HZM140	HZM160
Serrage max inter/exter	56 mm	100 mm	128 / 134 mm	160 / 122 mm
d1	69,5 mm	110 mm	138 mm	159 mm
x1	29,25 mm	42,80 mm	43,60 mm	66,80 mm
Support	Queue Ø12 mm	Queue Ø 18 mm	Alésage traversant Ø 58 mm	Queue Ø 50 mm

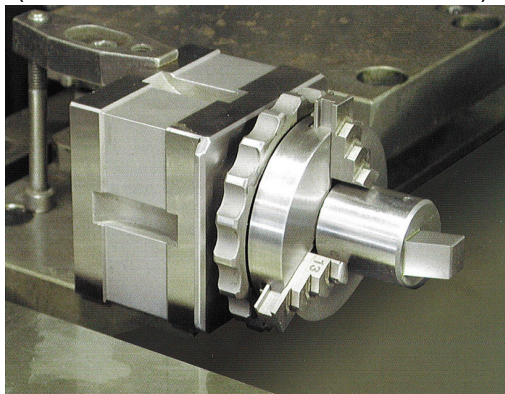
CUBE INOX

(s'utilise avec les mandrins 3 mors HZM)

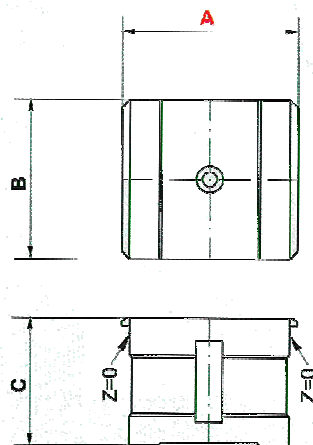


HZC058 (A58xB58xC48)

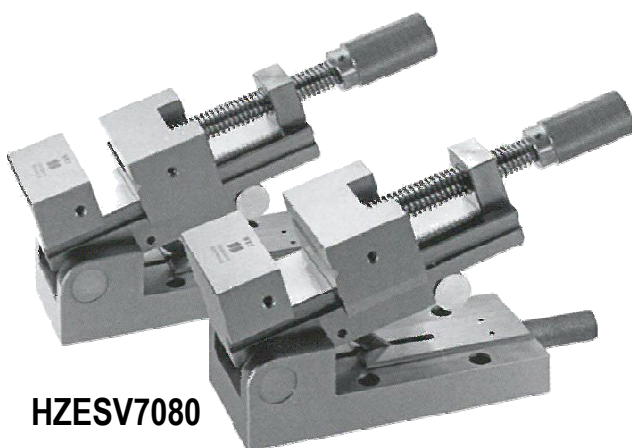
HZC100 (A100xB100xC65)



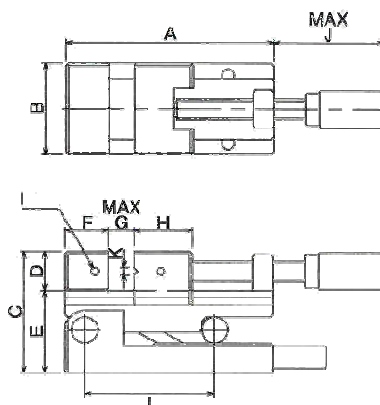
HZC058 + HZM063



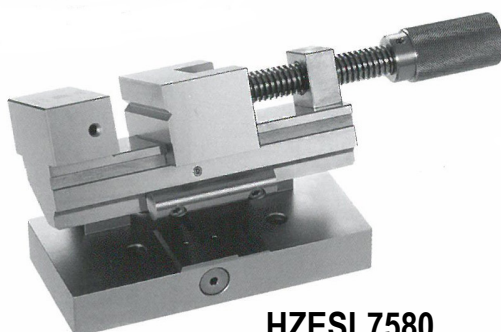
ETAUX SINUS INOX



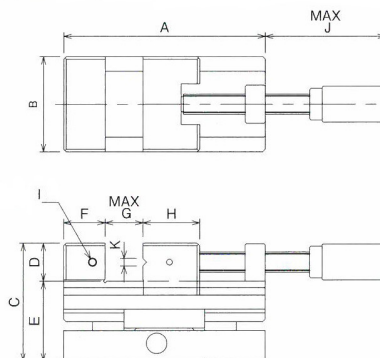
HZESV7080



Modèle	Dimensions en mm												Angle Max.	Poids
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L		
HZESV7080	160	70	93	30	63	33	80	45	M6	145	6 (90°)	100	45°	5.2 Kg
HZESL7580	160	75	93	30	63	33	80	45	M6	145	6 (90°)	-	45°	5.8 Kg



HZESL7580



PLATEAUX DIVISEURS

ÉLECTROÉROSION PAR FIL À LA PRÉCISION MAXIMALE

Nos plateaux diviseurs et nos broches tournantes sont conçus spécialement pour l'utilisation sur des machines d'électroérosion, HSC et laser. Ils sont complètement étanches (IP68) et pour cette raison peuvent être utilisés dans le diélectrique des machines d'enfonçage et dans l'eau des machines à fil. Les plateaux diviseurs permettent d'étendre considérablement le champ d'application des machines d'étincelage par fil. Les coupes en spirale, en hélice, les indexations de haute précision etc. peuvent être usinées sans problème, même dans des matériaux difficiles à usiner.

PLATEAUX DIVISEURS UN AXE



CARACTÉRISTIQUES COMMUNES

- Haute précision de positionnement ($\leq \pm 5''$)
- Entraînement CA durable sans entretien
- Système de mesure directe (encoder)
- Protection contre la rouille
- Complètement étanche

PLATEAUX DIVISEURS DEUX AXES



VERSIONS

- Plateau porte-outil
- Dispositifs de serrage manuels ou pneumatiques
- Bridage de cône SK ou HSK
- Réception d'élément de serrage et d'ajustage
- Plateau sans centre
- Solutions de serrage spéciales

PLATEAUX DIVISEURS À PLUSIEURS AXES



APPLICATIONS

- Technique médicale (micro-pompes, instruments, implants)
- Aéronautique (capteurs, microvannes, ailettes de turbines)
- Outils PCD
- Automobile (connecteurs enfichables électriques, buses d'injection)
- Construction des outils (fabrication d'électrodes, structuration de pièces à usiner, goupilles d'éjection)

PLATEAUX DIVISEURS SANS CENTRE

