Plateaux d'ablocage par Aspiration

Système Venturi intégré
travail sans pompe à vide

Principe - Présentation	152
Plateaux à aspiration	152
Composants, accessoires	153
Plaques martyres en caoutchouc	154
Plaques intermédiaires en aluminium	155
Applications	156

KOPAL

Plateaux d'ablocage

Principe d'utilisation :

le système "venturi" intégré au plateau est alimenté par une arrivée en air comprimé, il crée le vide sous la face d'appui de la pièce à usiner.

Plus la surface d'aspiration est importante, meilleur est le maintien de la pièce.

La surface d'aspiration est égale à la surface intérieure au joint.

La pression de plaquage effectuée sur la pièce est d'environ 1 kg/cm² (0.90 effectif).

Pression d'utilisation : de 4.5 bar
Consommation d'air : environ 49 l/min.

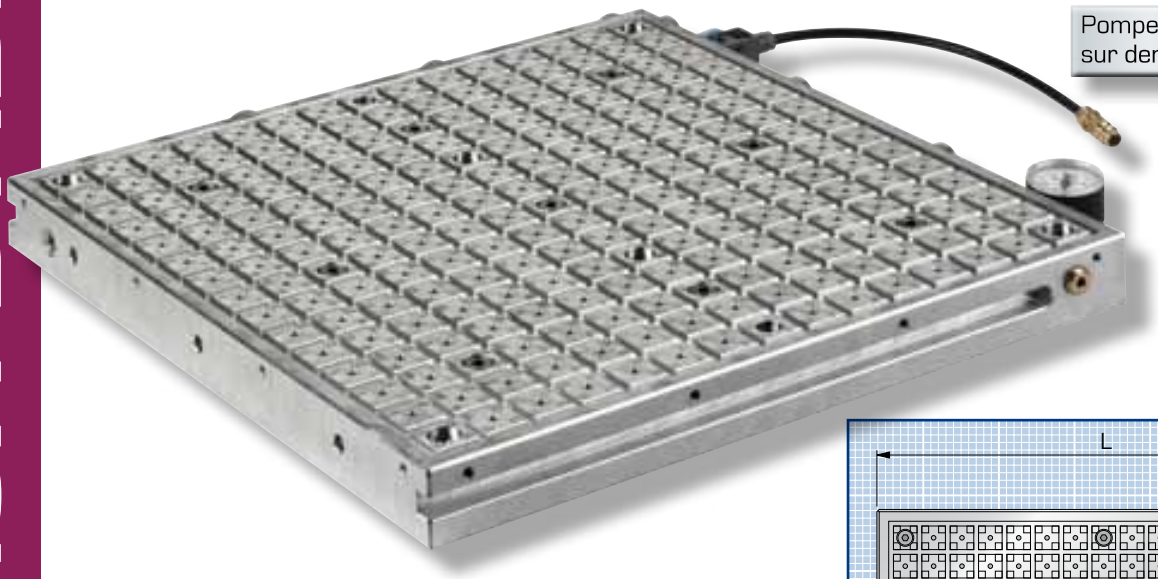
S'utilise sans pompe, grâce à un Système Venturi intégré.

KOPAL

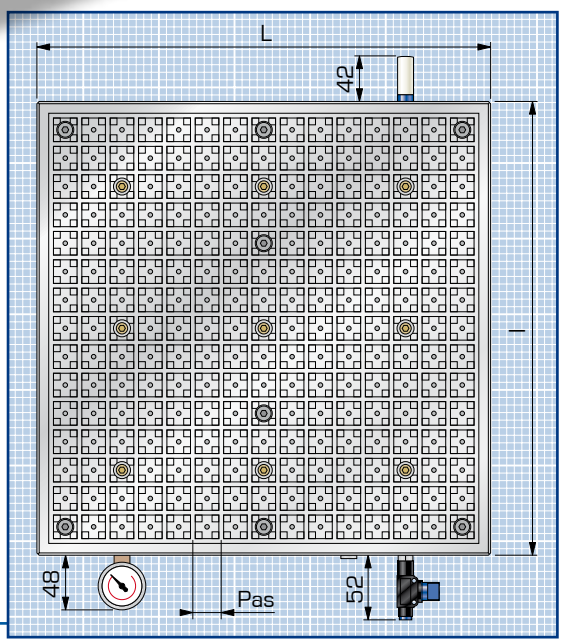
Plateaux d'ablocage en aluminium

L	l	Epaisseur ±0,1	Points **Pas**	Poids aspiration	Kg	**Réf.**
78	**78**	40	**12,5**	1	0,6	**AM1170***
150	**150**	40	**12,5**	1	1,0	**AM1111**
200	**300**	40	**12,5**	3	6,0	**AM1132**
300	**400**	40	**12,5**	9	12,0	**AM1134**
400	**400**	40	**12,5**	9	16,0	**AM1144**
400	**600**	40	**12,5**	9	24,0	**AM1146**
*Bloc additionnel pour plateau (sans Ventury)						
600	**800**	40	**25**	16	50,0	**AM1068**

- **Ablocage de très grandes pièces par association de plusieurs plateaux.**
- **Ablocage de plusieurs pièces sur le même plateau.**



Pompe à vide disponible sur demande.



Equipement comprenant :

1 Plateau en aluminium avec système d'aspiration intégré
1 Vacuomètre (F)
1 Robinet d'alimentation d'air (I)
1 Silencieux (G)
1 Raccord rapide
6 Butées excentriques (B)
1 Joint d'étanchéité Ø4, longueur 10 m (A)
1 Tuyau pneumatique, longueur 2 m

Plateaux d'ablocage

Aspiration

1 à 16 points d'Aspiration permettent de brider plusieurs pièces sur le même plateau en toute sécurité (plateau pré-équipé avec un point d'aspiration central, filtre supplémentaire en option).
Un **bloc additionnel AM1170**, permet de surélever la pièce de 40 mm par rapport au plateau.

Positionnement de pièces

Des **butées excentriques** (fournies), réglables en hauteur positionnent la pièce en alignement au bord extérieur du plateau.

De nombreux trous Ø 4 mm indexent la ou les pièces à maintenir à différents endroits sur le plateau grâce à des **goupilles rectifiées** (option)

Fixation du plateau

Par **Brides en acier** (option), pour un montage sur toutes tables de machine.

Par **Vis M 8** (option), des trous de fixation répartis sur la surface du plateau assurent un montage compact sur fausse table.

Palettisation *(nous consulter)*

Des plots de positionnement précis permettent de palettiser votre machine avec un plateau d'ablocage. *Créez des palettes avec deux trous de positionnement et utilisez le plateau comme base fixe de palettisation.*

Accessoires	Rep.	Réf.
Joint Ø 4 ±0.45 (10 mètres)	A	**AP-085**
Joint Ø 4 ±0.30 (50 mètres)		**AP-094**
Butée excentrique avec vis	B	AM4060
Goupilles "butées" Ø 4	C	AM4065
Bride de fixation *pour vis de M 10 à M 16*	D	**AM4050**
Filtre d'aspiration 1/8 *pour trous supplémentaire*	E	AM4100
Vacuomètre 1/8	F	AM4110
Vacuomètre 1/4	F	AM4112
Silencieux 1/8	G	AM4120
Silencieux 1/4	G	AM4122
Joint 1/8		AM4125
Joint 1/4 *pour vacuomètre et silencieux*		AM4127
Bouchon avec joint 1/8	H	AM4130
Bouchon avec joint 1/4 *pour trous d'aspiration*	H	AM4132
Robinet d'air 1/8 *pour tuyau 6 mm*	I	AM4140
Robinet d'air 1/4 *pour tuyau 8 mm*	I	AM4142
Tuyau Ø 6 mm (10 mètres)		AM4150
Tuyau Ø 8 mm (10 mètres)		AM4152

Plateaux d'ablocage

par Aspiration

- Usinages débouchants
- Contournage

Plaques Martyres en caoutchouc

L	l	Epaisseur ±0,2	Poids Kg	Réf.
78	**78**	4	0,06	**AM2010**
150	**150**	4	0,110	**AM2011**
200	**300**	4	0,275	**AM2032**
300	**400**	4	0,550	**AM2034**
400	**400**	4	0,780	**AM2044**
400	**600**	4	1,100	**AM2046**
600	**800**	4	1,500	**AM2068**

Principe d'utilisation :

1. Placez le joint d'étanchéité sur le plateau, suivant les formes de la pièce à usiner.
2. Faites plusieurs trous dans la plaque martyre sous la surface d'aspiration de la pièce (à l'intérieur de la surface du joint).
3. Placez la plaque matyre sur le plateau
4. Mettez en place la pièce à usiner en appui sur les butées du plateau.

i La matière antidérapante de la plaque martyre (caoutchouc) améliore la résistance aux efforts de coupes latéraux.

par Aspiration

- **Usinages de pièces très fines sans déformation**

Plaques Intermédiaires en aluminium

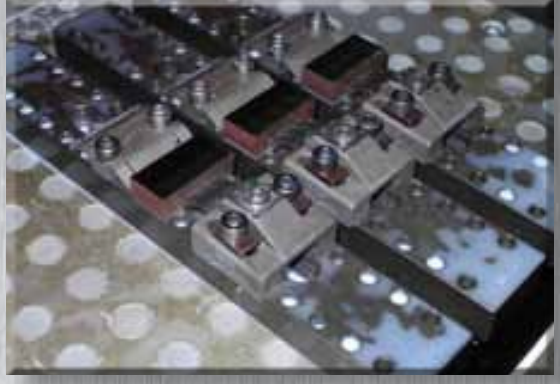
L	l	Epaisseur ±0,1	Poids Kg	Réf.
150	150	4	0,6	AM3011
200	300	4	1,6	AM3032
300	400	4	3,3	AM3034
400	400	4	4,4	AM3044
400	600	4	6,6	AM3046
600	800	4	9.2	AM3068

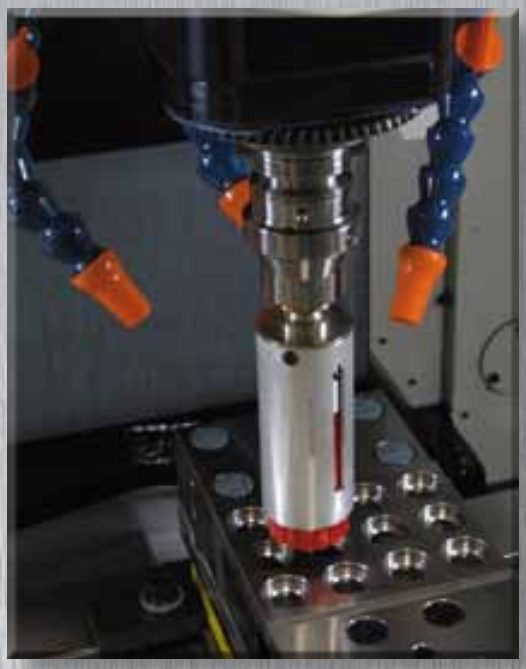
KOPAL

Principe d'utilisation :

1. Placez le joint d'étanchéité sur le plateau, suivant les formes de la pièce à usiner.
2. Posez et vissez la plaque intermédiaire sur le plateau.
3. Mettez en place la pièce à usiner en appui sur les butées du plateau.

Le contact direct de la pièce sur la plaque intermédiaire, sans l'interférence du joint, permet le maintien de tôles et pièces très fines sans déformation.





KOPAL