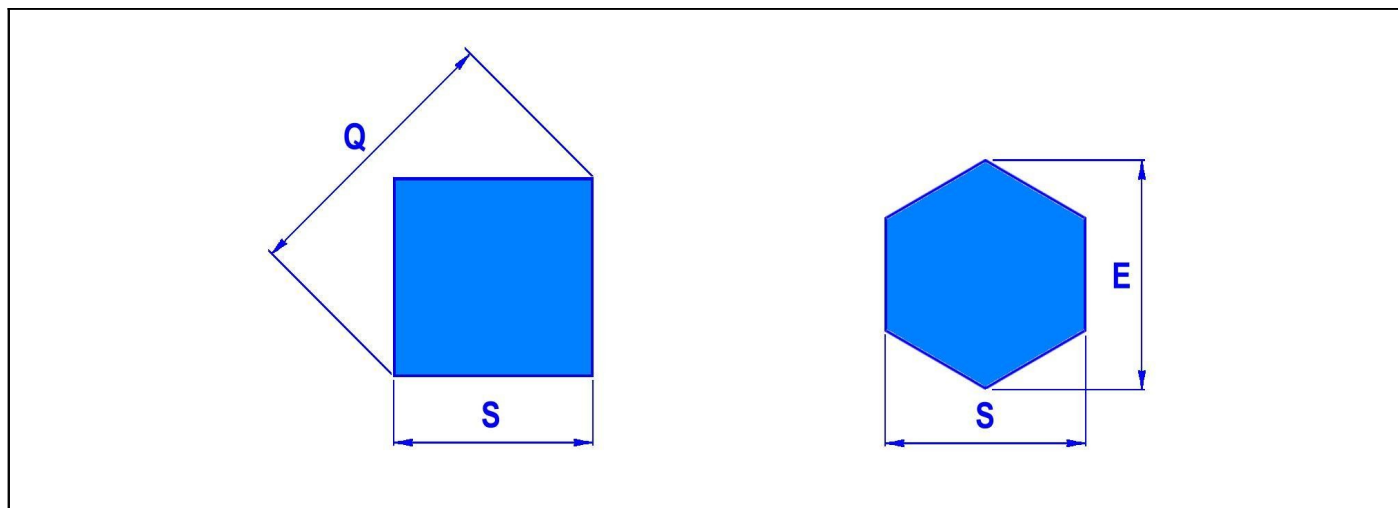


MESURES SUR ANGLES DES BARRES CARREES ET HEXAGONALES



RAPPEL :

Carrés : perçage = Q moins 1.5mm - Hexagonaux : perçage = E moins 1mm

S	Q	E
3	4.2	3.5
4	5.7	4.6
5	7.1	5.8
6	8.5	6.9
7	9.9	8.1
8	11.3	9.2
9	12.7	10.4
10	14.1	11.5
11	15.6	12.7
12	17	13.8
13	18.4	15
14	19.8	16.2
15	21.2	17.3
16	22.6	18.5
17	24	19.6
18	25.4	20.8
19	26.9	21.9
20	28.3	23.1
21	29.7	24.3
22	31.1	25.4
23	32.5	26.6
24	33.9	27.7
25	35.4	28.9
26	36.8	30.1
27	38.2	31.2
28	39.6	32.4
29	41	33.5
30	42.4	34.6
31	43.8	35.8
32	45.3	36.9
33	46.7	38.1
34	48.1	39.3

S	Q	E
35	49.5	40.4
36	50.9	41.6
37	52.3	42.7
38	53.7	43.9
39	55.2	45
40	56.6	46.2
41	58	47.3
42	59.4	48.5
43	60.8	49.7
44	62.2	50.8
45	63.6	52
46	65.1	53.1
47	66.5	54.4
48	67.9	55.5
49	69.3	56.6
50	70.7	57.7
51	72.1	59
52	73.5	60.1
53	75	61.2
54	76.4	62.4
55	77.8	63.5
56	79.2	64.7
57	80.6	65.1
58	82	67
59	83.4	68.2
60	84.8	69.3
61	86.2	70.5
62	87.6	71.6
63	89	72.8
64	90.5	74
65	91.9	75

MODE D'EMPLOI DES PINCES REALESABLES UNILOCK

TOUTES NOS FELICITATIONS !

Vous avez choisi d'utiliser les pinces d'avance et d'embarreurs Unilock en plastique et nous vous en remercions chaleureusement ! En faisant ce choix judicieux, vous avez décidé d'oublier tous les tracasseries que vous subissez quotidiennement ! Laissez-nous vous citer quelques exemples !

Incassable : Finies les heures perdues à chercher les morceaux de pinces cassées coincés dans les broches, poupées ou embarreurs : les pinces Unilock ne cassent jamais !

Pas de rayures : La barre glisse dans le fourreau de plastique qui agit comme un manchon : elle essuie les barres et ne crée pas de copeaux colmatant les pinces de serrage !

Pas de pièces courtes : la barre ne glisse jamais, ni par inertie, ni au rebond sur la butée. La tenue des barres est époustouflante grâce à la très grande surface de contact !

Hautes vitesses : la force centrifuge n'ouvre pas les pinces Unilock ! Un de nos clients travaillant pour l'automobile a aisément augmenté sa productivité de 30% !

Antivibratoire : absorption des résonnances néfastes, surtout dans les embarreurs, le phénomène de queue de vache causé par les barres de petits diamètres étant considérablement réduit !

Tenue imbattable des laminés : Les variations et irrégularités sont absorbées par le plastique.

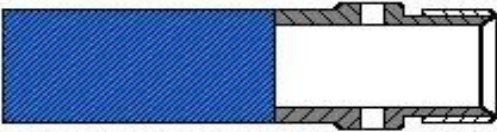

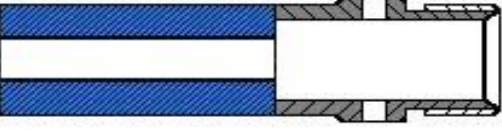

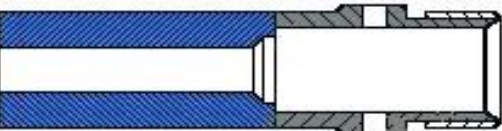
Tenue imbattable des tubes : La grande surface de contact et l'absence de triangulation permettent d'améliorer les rendements !

Gestion de production : Profitez d'un arrêt programmé de votre machine pour procéder au remplacement de vos pinces Unilock AVANT qu'elles ne soient complètement usées. Cette méthode est particulièrement rentable sur les tours multibroches où l'on renouvelle toutes les pinces en une seule fois, au lieu de subir les arrêts successifs occasionnés par les anciennes pinces en acier. De plus, un remplacement est gratuit dès lors qu'on utilise des pinces réalésées !

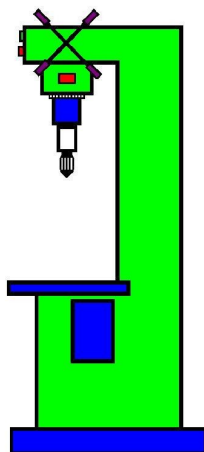
Gestion des stocks : Ne jetez jamais vos pinces usées car chaque réalésage vous permet d'obtenir des pinces neuves GRATUITEMENT ! Profitez-en pour supprimer toutes les vieilles pinces que vous stockez pour rien depuis plusieurs années : ronds, carrés, rectangles, 3 pans, 5 pans, 6 pans, 12 pans, profilés : en cas de besoin, un seul jeu d'ébauches les remplacera toutes !

Autonomie d'approvisionnement : Vous allez devenir autonome en perçant vous même vos pinces et supprimer les délais d'approvisionnement !

COMMENT PERCER ET REALESER LES PINCES UNILOCK

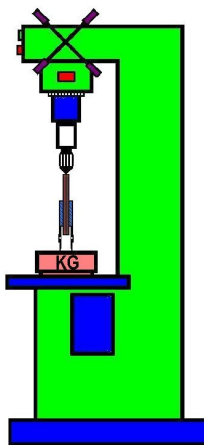
	<p>Voici comment se présente une pince d'avance pleine. Choisissez un forêt selon le barème suivant :</p> <p>Barres rondes : utilisez un forêt de même diamètre. Barres hexagonales : utilisez un forêt inférieur d'1mm au diamètre sur angles. Barres carrées : utilisez un forêt inférieur d'1.5 mm au diamètre sur angles.</p>
	<p>Perçage : Vitesse maximale de rotation 800 t/mn jusqu'au diamètre 30 mm. Pendant le perçage de votre pince, lubrifiez avec du soluble uniquement (surtout pas d'huile) : le perçage deviendra automatiquement plus petit que le forêt. Pour les gros diamètres, on utilisera, au tour, un outil au cobalt à dépouille très accentuée. La valeur tournée finie sera obligatoirement inférieure de 0.10 à 0.15 mm au diamètre de la barre.</p>
	<p>Une fois votre pince percée, vérifiez si son tarage correspond au barème du constructeur de votre machine : c'est le même que celui de vos pinces habituelles</p> <p>Pour diminuer la force de votre pince d'avance, procédez comme suit.</p>
	<p>Avec un forêt plus gros que celui employé pour l'alésage, réduisez tout simplement la profondeur du plastique de 5 mm à la fois jusqu'à l'obtention des valeurs préconisées. Quand il reste moins de 6 mm d'épaisseur de plastique, creusez de 3 à 6 rainures longitudinales avec une fraise de 6mm montée sur flexible.</p>
	<p>Votre pince d'avance est prête.</p> <p>Fabriquée sur mesure et par vous même, elle est instantanément prête à vous assurer une production propre, sans pièces courtes ni rayures jusqu'au prochain réalésage.</p>

CONTROLE DU TARAGE DES PINCES SANS DYNAMOMETRE



Voici une méthode pour tarer vos pinces sans dynamomètre. Munissez-vous :

- d'une perceuse à colonne (déconnectée du circuit électrique) ou d'un bras de levier fixe
- d'un pèse-personne ordinaire
- d'un morceau de la barre à usiner



Installez le pèse-personne sous la perceuse, posez dessus la pince alésée et insérez le morceau de barre préalablement lubrifié avec du soluble.

Faites glisser le morceau de barre dans la pince en faisant levier.

Lisez la force de glissement (et non pas la force d'entrée) sur le cadran du pèse personne.

La pression doit se situer entre 40 et 60 Kg pour les pinces d'avance et 20 à 40 Kg pour les pinces d'embarreur. Si la force mesurée est supérieure, opérez comme décrit page précédente

