

CRYLAX

1407 Av. G. Clémenceau

74300 CLUSES

Tel : 0450960920

Fax : 0450960922

Email: crylax@free.fr

U2008-04

Unitlock®



ECONOMISEZ!

Toutes les dimensions avec une seule ébauche ! voir page 13

Pinces d'avance réalésables
Pinces d'embarreurs réalésables

Sommaire

<u>Avantages des pinces réalésables</u>	<u>03</u>
<u>Pinces d'embarreurs Cucchi*</u>	<u>04</u>
<u>Pinces d'embarreurs Iemca* mono</u>	<u>05</u>
<u>Pinces d'embarreurs Iemca* SIR</u>	<u>05</u>
<u>Pinces d'embarreurs Iemca* TAL</u>	<u>06</u>
<u>Pinces d'embarreurs Tornos* Robobar</u>	<u>05</u>
<u>Pinces d'avance pour Acme-Gridley*</u>	<u>07</u>
<u>Pinces d'avance pour DAM*</u>	<u>07</u>
<u>Pinces d'avance pour Davenport*</u>	<u>07</u>
<u>Pinces d'avance pour Gildemeister*</u>	<u>08</u>
<u>Pinces d'avance pour Index* ABC</u>	<u>12</u>
<u>Pinces d'avance pour Index* ER</u>	<u>12</u>
<u>Pinces d'avance pour Index* multi</u>	<u>08</u>
<u>Pinces d'avance pour Index* mono</u>	<u>12</u>
<u>Pinces d'avance pour MAS*</u>	<u>12</u>
<u>Pinces d'avance pour Manurhin*</u>	<u>12</u>
<u>Pinces d'avance pour Mori Say*</u>	<u>11</u>
<u>Pinces d'avance pour Pittler*</u>	<u>09</u>
<u>Pinces d'avance pour Schutte*</u>	<u>09</u>
<u>Pinces d'avance pour Tarex*</u>	<u>12</u>
<u>Pinces d'avance pour Tornos* multi</u>	<u>10</u>
<u>Pinces d'avance pour TOS*</u>	<u>10</u>
<u>Pinces d'avance pour Tsugami* multi</u>	<u>10</u>
<u>Pinces d'avance pour Wickman*</u>	<u>11</u>
<u>Comment percer vos pinces</u>	<u>13</u>
<u>Comment tarer vos pinces</u>	<u>14</u>
<u>Mesures sur angles</u>	<u>15</u>
<u>Conditions de vente</u>	<u>16</u>

**Note : Ces marques ne sont citées qu'à titre indicatif et demeurent la propriété de leurs dépositaires.*

AVANTAGES DES PINCES REALESABLES



**A partir d'une seule pince Unilock neuve ou usagée,
fabriquez vous-même toutes vos pinces d'avance ou d'embarreurs.
Un seul jeu suffit pour faire toutes les dimensions. L'économie est énorme !**

NE RAYE PAS : usinez en toute sécurité les matières délicates et des barres rectifiées.

GARDE LA MACHINE PROPRE : La pince agit comme un manchon, essuie les barres et ne crée pas de copeaux. Le colmatage des pinces de serrage est supprimé.

PAS DE PIECES COURTES : la barre ne glisse jamais, ni par inertie, ni au rebond sur la butée.

POLYVALENCE : à percer pour ronds, carrés, tubes, 6-8-10-12 pans, tiges filetées, profilés etc...

NE CASSE JAMAIS : Pas de fente, pas de point faible. Ne perdez plus de temps à chercher les morceaux de pinces dans la poupée ou l'embarreur.

CAPACITE SUPERIEURE : la capacité des tubes de serrage est complètement exploitée.

ETANCHEITE DES BARRES TUBULAIRES : faites un trou borgne empêchant les fuites dans l'embarreur.

ANTIVIBRATOIRE : absorption des résonances néfastes.

IMBATTABLE À HAUTE VITESSE : la force centrifuge n'ouvre pas les pinces.

IMBATTABLE SUR LAMINES : Les variations et irrégularités sont absorbées par le plastique.

IMBATTABLE SUR TUBES : ne déforme pas les tubes grâce à une surface de contact 100 fois supérieure ! Plus 30% de productivité.

RECYCLABLE : réalésable plusieurs fois : chaque réalésage crée une pince neuve gratuite.

STOCKS REDUITS : les pinces sont réalésées selon vos besoins.

ZERO STOCK DORMANT : recyclez toutes les pinces qui ne serviront plus jamais au lieu de les stocker inutilement.

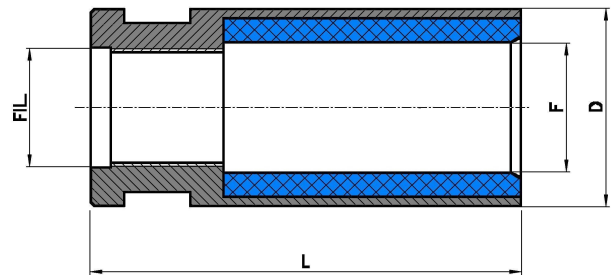
DISPONIBLE : pas de délai d'approvisionnement.

GESTION PARAMETRABLE : on profite des arrêts programmés pour renouveler les pinces avant d'avoir la moindre pièce courte.

**PINCE REALESEE = PINCE NEUVE
GRATUITE !**

[Retour au sommaire](#) 

PINCES REALESABLES POUR EMBARREURS



***CUCCHI monobroche - Voir comment réaléser page 13**

Code	D	L	Filet/Thread	Rond maxi	Hexagone maxi
PCCHM0.75	7.5	40	M5x0.5	4	3
PCCHM10	10	52	M6x.75	6	5
PCCHM12	12	52	M7x0.75	8	7
PCCHM15	15	52	M8x1.0	11	9
PCCHM20	19	60	M10x1.0	15	13
PCCHM25	25	60	M14x1.0	21	18
PCCHM30	30	65	M18x1.5	26	23
PCCHM35	35	65	M18x1.5	31	27
PCCHM40	40	70	M25x1.5	36	31
PCCHM42	42	70	M25x1.5	38	34
PCCHM47	47	80	M25x1.5	43	38
PCCHM50	50	80	M30x1.5	46	40
PCCHM55	55	80	M30x1.5	51	45
PCCHM60	60	80	M30x1.5	56	49
PCCHM65	65	80	M30x1.5	61	53
PCCHM70	70	80	M30x1.5	66	58

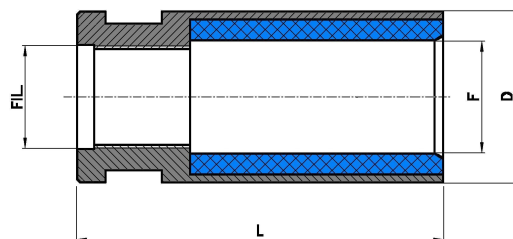
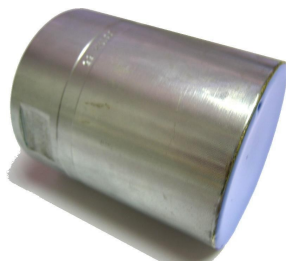
***CUCCHI multibroches – Voir comment réaléser page 13**

PCCHP19	18.5	60	M10x1.0*	14.5	12
PCCHP23	23	60	M14x1.0*	19	16
PCCHP24	24	60	M14x1.0*	20	17
PCCHP28	28	65	M18x1.5*	24	21
PCCHP29	29	65	M18x1.5*	25	22
PCCHP30	30	65	M18x1.5*	26	23
PCCHP32	32	65	M18x1.5*	28	25
PCCHP35	35	65	M18x1.5*	31	27
PCCHP38	38	70	M25x1.5*	34	29
PCCHP40	40	70	M25x1.5*	36	31
PCCHP42	42	70	M25x1.5*	38	34
PCCHP43	43	70	M30x1.5*	39	34
PCCHP46	46	70	M30x1.5*	42	36
PCCHP48	48	70	M30x1.5*	43	37
PCCHP50	50	70	M30x1.5*	46	40
PCCHP52	52	70	M30x1.5*	48	43
PCCHP56	56	80	M30x1.5*	52	45
PCCHP60	60	80	M30x1.5*	56	48
PCCHP65	65	80	M30x1.5*	61	53
PCCHP68	68	80	M30x1.5*	64	56
PCCHP72	72	80	M30x1.5*	68	59
PCCHP80	80	80	M30x1.5*	76	66

* = à gauche * = Left

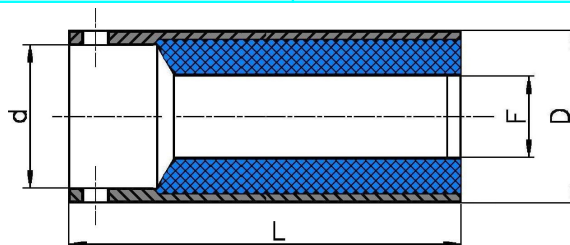
[Retour au sommaire](#) ↑

PINCES REALESABLES POUR EMBARREURS



*IEMCA monobroche – Voir comment réalésé page 13

Code	D	L	Filet/Thread	Rond maxi	hexagone maxi
PCIMM07.5	7.5	40	M5x0.5	4	3
PCIMM10	10	40	M6x0.75	6	5
PCIMM12	12	42	M7x0.75	8	7
PCIMM15	15	42	M8x1.0	11	9
PCIMM18	18	42	M8x1.0	14	9
PCIMM20	19	60	M10x1.0	15	13
PCIMM25	25	60	M10x1.0	21	18
PCIMM30	30	65	M10x1.0	26	23
PCIMM32	32	65	M10x1.0	28	25
PCIMM35	35	65	M17x1.5	31	27
PCIMM40	40	70	M25x1.5	36	31
PCIMM42	42	70	M25x1.5	38	34
PCIMM45	45	80	M25x1.5	41	36
PCIMM50	50	80	M25x1.5	46	40
PCIMM55	55	80	M25x1.5	51	45
PCIMM60	60	90	M25x1.5	56	49
PCIMM65	65	90	M25x1.5	61	53
PCIMM68	68	80	M25x1.5	64	56
PCIMM70	70	80	M25x1.5	66	58
PCIMM72	72	80	M25x1.5	68	59

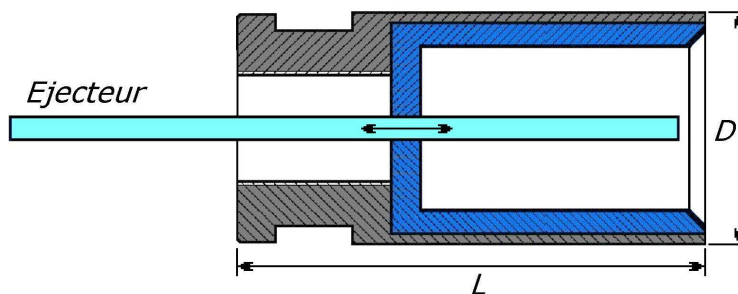


*IEMCA SIR – TORNOS ROBOBAR – Voir comment réalésé page 13

Code	D	d	L	C	Rond maxi	Hexagone maxi
PCIMFT08	8	M5x0.5	50	-	4	3
PCIMFT12	12	8h7	50	6	8	7
PCIMFT15	15	14h7	50	6	11	9
PCIMFT18	18	11h7	50	6	14	12
PCIMFT20	20	14h7	65	7	16	14
PCIMFT21	21	14h7	72	7	17	15
PCIMFT25	25	20h7	72	7	21	18
PCIMFT27	27	14h7	72	7	23	20
PCIMFT29	29	20h7	72	7	25	22
PCIMFT32	32	20h7	72	7	28	24
PCIMFT36	36	20h7	72	7	32	28
PCIMFT42	42	20h7	72	7	38	34
PCIMFT45	45	20h7	72	7	41	36

[Retour au sommaire](#)

PINCES REALESABLES POUR EMBARREURS *IEMCA



IEMCA TAL - Voir comment réaliser page 13

Code	D	L	Filet/Threa d	Ejecteur	Diam maxi	Hexagone maxi
PCIMMTAL25	25	59	M10x1		21	18
PCIMMTAL32	32	75	M17x1.5	Ø 07x172	28	24
PCIMMTAL40	40	80	M25x1.5	Ø 10x196	36	31
PCIMMTAL45	45	80	M25x1.5	Ø 10x196	41	36
PCIMMTAL50	50	90	M25x1.5	Ø 10x196	46	40
PCIMMTAL60	60	100	M25x1.5	Ø 12x207	56	49

Dans le cas particulier des pinces pour embarreur IEMCA de type TAL, le plastique maintient non seulement la barre, mais aussi l'éjecteur.

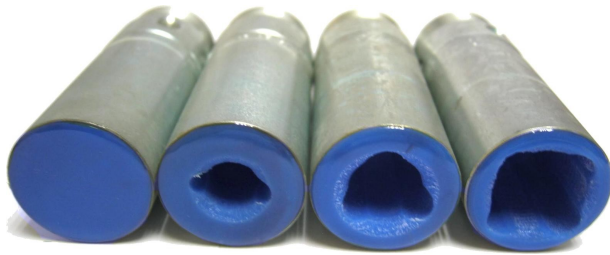
Il suffit d'effectuer un préperçage inférieur de 0.5mm au diamètre de l'éjecteur, puis d'y introduire ce dernier qui restera maintenu en position.

Nous pouvons fournir les pinces déjà percées et équipées d'un éjecteur. Sinon, employez les éjecteurs de récupération.

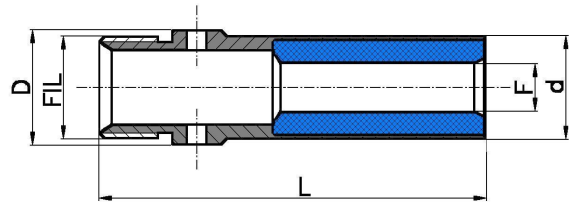
L'avantage des pinces incassables UNILOCK est ici largement mis en évidence. En effet, parmi toutes les pinces traditionnelles, celles à éjecteur sont celles qui cassent le plus souvent.

[Retour au sommaire](#) 

PINCES D'AVANCE REALESABLES POUR TOURS MULTIBROCHES





La même pince réalésée plusieurs fois





Voir comment réalésier page 13

ACME GRIDLEY

Code	Machine	E-Nr	D	d	L	Filet/Thread	F maxi 	F maxi 
CPAG-716	7/16"	9951-E	16.8	15.8	73.4	15.08x32*	11	10
CPAG-916	9/16"		19.5	18.3	70	17.46x32*	14	12
CPAG1	1"	9278-E	34.8	32	136	31.75x20*	25	22
CPAG114	1 1/4"	9285-E	39.3	38	168	36.51x20*	32	28
CPAG158	1 5/8"		52.3	47	152	47.62x20*	41	36
CPAG214	2 1/4"		65	64	171.5	62.5x22*	55	48
CPAG258	2 5/8"		75	74	175	73x24*	63	55
CPAG312	3 1/2"		102	96	260	95.25x18*	82	71



* = à gauche * = Left

DAM

Code	Machine	D	d	L	Filet/Thread	F maxi 	F maxi 
CPDAM32	DAM32	43	41	132.5	40x1.5*	33	29
CPDAM50	DAM50	64	58	180	58x1.5*	50	43

* = à gauche * = Left

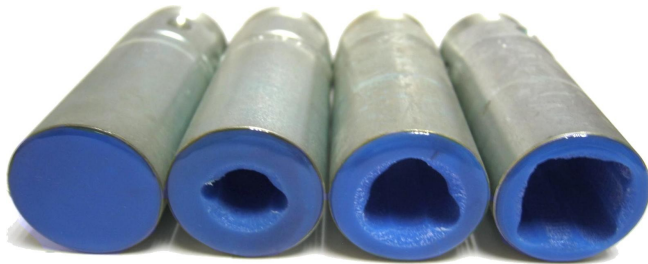
DAVENPORT

Code	Machine	D	d	L	Filet/Thread	F maxi 	F maxi 
CPDAV14	9/16"	20.5	20	87	17.95x20	14	12
CPDAV19	3/4"	25	23.7	95	23.84x32	19	16

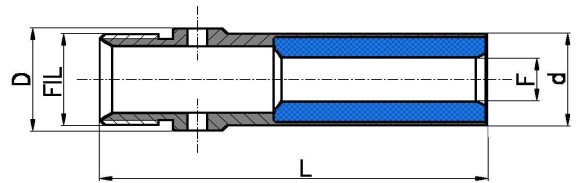
* = à gauche * = Left

[Retour au sommaire](#) 

PINCES D'AVANCE REALESABLES POUR TOURS MULTIBROCHES





La même pince réalisée plusieurs fois





Voir comment réaliser page 13

GILDEMEISTER

Code	Machine	E-Nr	D	d	L	Filet/Thread	F maxi 	F maxi 
CPAS12	AS12	9259-E	19.4	17	78	M17x1	12	10
CPGM16	GM16		22	20	86	M20x1	16	14
CPAS20FP	AS-GS-GM20	9258-E	25	24.5	90	M24x1	10	8
CPAS20	AS-GS-GM20	9258-E	25	24.5	90	M24x1	20	17
CPAS20V25	AS-GM20V25	9288-E	30.5	30	90	M28.5 x 0.75	25	22
CPAS20V25FP	AS-GM20V25	9288-E	30.5	30	90	M28.5 x 0.75	10	8
CPAS25	AS25	9287-E	33	32	140	M30x1*	25	22
CPGS25	GS25V32		37.5	38.5	140	M36x1	32	28
CPGM26	GM26		31.4	31.4	108	M29.5x0.75*	26	23
CPAS28short	AS28		36	35	92	M34x1*	29	25
CPAS28	AS28		36	35	120	M34x1*	29	25
CPAS32	AS-GM32	9336-E	39.9	39	133	M38x1.5*	32	28
CPAS32FP	AS-GM32	9336-E	39.9	39	133	M38x1.5*	18	15
CPAS32dx	GM32		39.9	39	133	M38x1	32	28
CPGM35	GM35	9335-E	41.2	41	136	M39x1*	35	30
CPGM35FP	GM35	9335-E	41.2	41	136	M39x1*	18	15
CPGM35dx	GM35		41.2	41	136	M39x1	35	30
CPGM42	GM42	9374-E	51.4	50.2	136	M48x1.5	43	37
CPAS48	AS48	9368-E	57	56	153	M54.1.5*	48	42
CPAS48FP	AS48	9368-E	57	56	153	M54.1.5*	25	22
CPAS55	AS55		64	62.5	146	M62x1.5	56	49
CPAS67	AS67	9447-E	77	74.5	165	M74x1.5*	67	58
CPAS82	AS82	9475-E	94	93	178	M88x1.5*	82	71
CPAS100	AS100	9483-E	114	113	230	M108x1.5*	100	87

* = à gauche * = Left

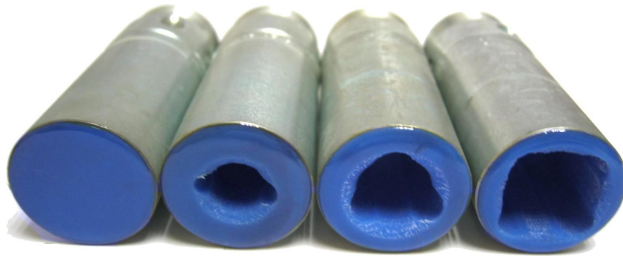
INDEX MULTIBROCHES

Code	Machine	E-Nr	D	d	L	Filet/Thread	F maxi 	F maxi 
CPIXMS25	KS-MS25	9282-E	35	32	115	M33x1.5	26	23
CPIXKS32	KS32	9319-E	43	40	130	M38x1.5	32	28
CPIXKS42	KS42	9364-E	54	50	168	M50x1.5*	42	36
CPIXKS50	KS50	9402-E	60	56.5	156	M57x2*	50	43

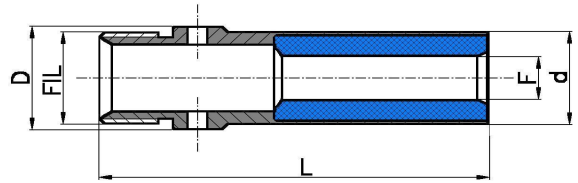
* = à gauche * = Left

[Retour au sommaire](#) 

PINCES D'AVANCE REALESABLES POUR TOURS MULTIBROCHES





La même pince réalésée plusieurs fois





Voir comment réalésier page 13

PITTLER

Code	Machine	E-Nr	D	d	L	Filet /Thread	F maxi 	F maxi 
CPPTL32	PRB-PRC32	9285-E	39.3	38	168	36.51x20*	32	28
CPPTL36	PRC36		44.3	43	168	41.24x20*	36	31
CPPTL50	PRB-PRC50	9405-E	63.5	59	172	58.74x24*	50	43
CPPTL72	PRC72		91.5	85	210	85.72x24*	75	65
CPPTL85	PRC85		100	96	214	M95x1.5*	85	74
CPPTL100	PRC100		116	114	270	110.8x18*	103	90

* = à gauche * = Left

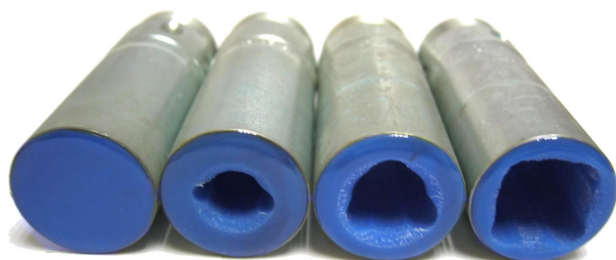
SCHUTTE

Code	Machine	E-Nr	D	d	L	Filet/Thread	F maxi 	F maxi 
CPSCH13	SF13	9261-E	19.5	17.5	79	M18x1	13	11
CPSCH16	SE16-18	9255-E	24.5	23.5	86	M23x1	18	16
CPSCH20	SF20	9262-E	27	25	88	M25x1	20	17
CPSCH26	VS-SD-SE25 AF-SF26	9282-E	35	32	115	M33x1.5	26	23
CPSCH26FP	VS-SD-SE25 AF-SF26	9282-E	35	32	115	M33x1.5	18	15
CPSCH32	AF-SD-SF-VD32	9319-E	43	40	126	M38x1.5	32	28
CPSCH32FP	AF-SD-SF-VD32	9319-E	43	40	126	M38x1.5	18	15
CPSCH42	AD40-SF42	9372-E	51	49	160	M48x1.5	42	36
CPSCH42FP	AD40-SF42	9372-E	51	49	160	M48x1.5	25	21
CPSCH50	SD-VD50	9406-E	63.9	58	180	M58x1.5	51	44
CPSCH63	SD-VD63	9450-E	77	72	200	M72x1.5*	63	55
CPSCH80	SD-VD80	9474-E	93	90	225	M88x1.5*	80	70

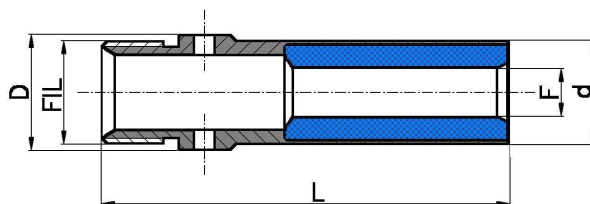
* = à gauche * = Left

[Retour au sommaire](#) 

PINCES D'AVANCE REALESABLES POUR TOURS MULTIBROCHES





La même pince réalésée plusieurs fois





Voir comment réalésier page 13

TORNOS

Code	Machine	E-Nr	D	d	L	Filet /Thread	F maxi 	F maxi 
CPTRNS14	AS14	9251-E	17.5	17.3	68	M16x0.75	14	12
CPTRNS14FP	AS14	9251-E	17.5	17.3	68	M16x0.75	10	8
CPTRNS16	SAS16	9265-E	22.7	20.5	96	M20x0.75	16	14
CPTRNS16FP	SAS16	9265-E	22.7	20.5	96	M20x0.75	10	8
CPTRNS20	BS20	9266-E	27.7	25.3	116	M25x1	20	17
CPTRNS20A	BS20A		29.7	27.2	116	M27x1	23	20
CPTRNS20B	BS20B		27.7	25.3	116	M26x1	20	17
CPTMD20	Multideco20	9258-E	25	24.5	90	M24x1	20	17
CPTMD20FP	Multideco20	9258-E	25	24.5	90	M24x1	10	8
CPTMD26	Multideco26	9282-E	35	32	115	M33x1.5	26	23
CPTMD26FP	Multideco26	9282-E	35	32	115	M33x1.5	18	15
CPTRNS36	SAS36		44	43.5	136	M42x1.5*	36	31



* = à gauche * = Left

TOS

Code	Machine	D	d	L	Filet/Thread	F maxi 	F maxi 
CPTOS25	TOS25	31.9	31	113	M30x1.5*	25	22
CPTOS40	TOS40	49.5	49.5	142	M48x1.5*	40	34
CPTOS63	TOS63	74	74	192	M72x1.5*	63	55

* = à gauche * = Left

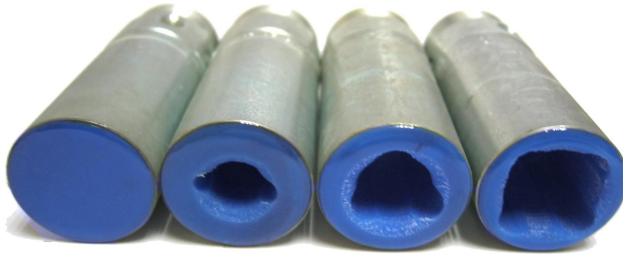
TSUGAMI

Code	Machine	D	d	L	Filet/Thread	F maxi 	F maxi 
CPTSU16	6B16	20.9	20.9	77	M19x0.75*	16	14
CPTSU25	6B25	30.7	30.7	130	M29x1*	25	22

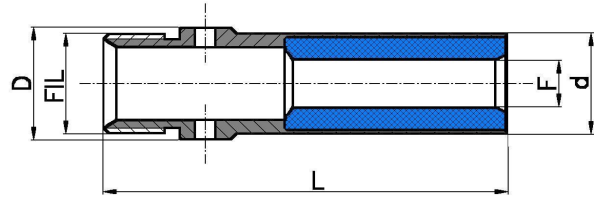
* = à gauche * = Left

[Retour au sommaire](#) 

PINCES D'AVANCE REALESABLES POUR TOURS MULTIBROCHES





La même pince réalésée plusieurs fois





Voir comment réalésier page 13

WICKMAN

Code	Machine	E-Nr	D	d	L	Filet/Thread	F maxi 	F maxi 
CPW-58	5/8"	9260-E	21.5	20.7	84	19.34x24*	16	14
CPW1	1"	9276-E	31.8	30	130	30.07x24	25	22
CPW1oversize	1" v 30		38	37	115	M35x1*	30	26
CPW138	1"3/8 - 6	9318-E	42.8	41	114	40.4x22*	36	31
CPW138	1"3/8 - 5	9318-E	42.8	41	114	40.4x22*	36	31
CPW134	1"3/4 - 6	9362-E	52	50	125	50x22*	44	38
CPW134	1"3/4 - 5	9362-E	52	50	125	50x22*	44	38
CPW214	2"1/4 - 6	9409-E	65	64	171.5	62.5x22*	57	50
CPW214-5	2"1/4 - 5		65	64	140	62.7x22*	57	50
CPW258	2"5/8 - 6		75	74	175	73x24*	66	57
CPW314	3"1/4 - 6		91	90	184	88.65x22	89	77
CPW312	3"1/2 - 1		98.4	97	171	95.25x24*	89	77

* = à gauche * = Left

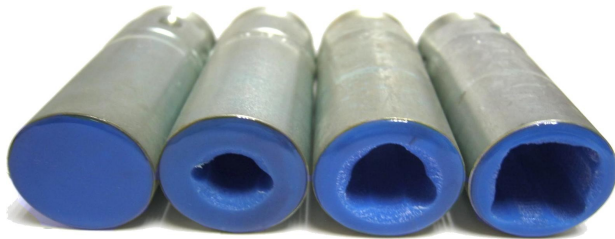
MORISAY

Code	Machine	E-Nr	D	d	L	Filet/Thread	F maxi 	F maxi 
CPAS20	20-6	9258-E	25	24.5	90	M24x1	20	17
CPW1	25-6	9276-E	31.8	30	130	30.07x24	25	22
CPAS32	32-6	9336-E	39.9	39	133	M38x1.5*	32	28
CPAS32FP	32-6	9336-E	39.9	39	133	M38x1.5*	18	15
CPAS32dx	32-6		39.9	39	133	M39x1	32	28
CPSCH32	32-6	9319-E	43	40	126	M38x1.5	32	28
CPSCH32FP	32-6	9319-E	43	40	126	M38x1.5	18	15
CPSCH42	42-6	9372E	51	49	160	M48x1.5	42	36
CPSCH42FP	42-6	9372E	51	49	160	M48x1.5	25	21

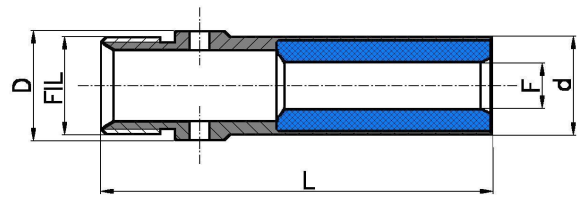
* = à gauche * = Left

[Retour au sommaire](#) 

PINCES D'AVANCE REALESABLES POUR TOURS MONOBROCHES





La même pince réalésée plusieurs fois



voir comment réalésier page 13

V

INDEX, MANHURIN, TAREX, MAS

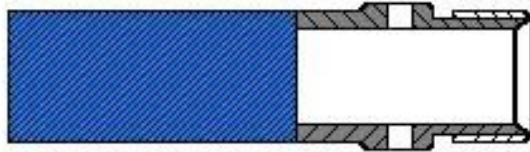
Code	E-Nr	Machine	D	d	L	Filet/Threa d	F maxi 	F maxi 
CPIX12	207-E	INDEX 12 MANURHIN 12-16	16	18	70	M16x1*	12	10
CPIX18	220-E	INDEX 18-20-C19	22	24	70	M22x1*	18	16
CPIX24	236-E	INDEX 24 C29- E26 ER25-26-B30	29	30	95	M28x1*	25	22
CPIX25	237-E	INDEX 25	29	31	90	M29x1*	25	22
CPIX36	254-E	INDEX 36-42 ER42 MANURHIN 42 MAS 42 TAREX 42	40	42	116	M40x1*	36	31
CPIX60	273-E	INDEX 52-60 ABC TAREX 60	60	58	140	M58x1*	53	45
CPMAN60	-	MANURHIN 60	62.50	61.50	140	M60x1*	56	46

= à gauche * = Left

Les pinces d'avance et d'embarreur vous rendent autonome. Supprimant les pièces courtes, elles sont tout aussi performantes pour des barres laminées aux diamètres très irréguliers que pour des barres rectifiées dont on veut préserver la surface. De plus, elles améliorent les productions sur tubes de façon spectaculaire. Enfin, elles ne produisent pas de copeaux et nettoient les barres.

[Retour au sommaire](#) 

COMMENT PERCER ET REALESER LES PINCES UNILOCK

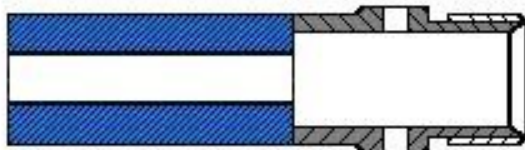


Voici comment se présente une pince pleine.
Choisissez un foret selon le barème suivant :

- Barres rondes : utilisez un foret de même diamètre.
- Barres hexagonales : utilisez un foret inférieur d'1mm au diamètre sur angles.
- Barres carrées : utilisez un foret inférieur d'1.5 mm au diamètre sur angles.



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 foret. 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.



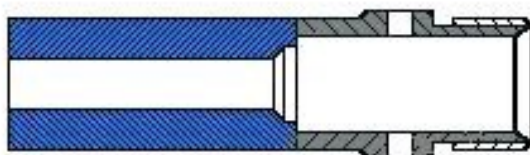
Pince percée.

Vérifiez son tarage selon le barème du constructeur de votre machine.

Pour diminuer la force de glissement de votre pince d'avance, procédez comme suit.



Avec un foret 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 6 mm montée sur flexible.

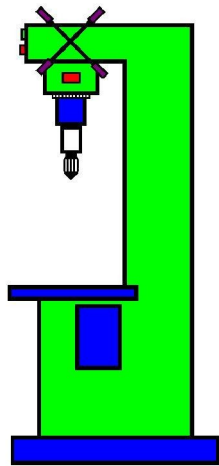


Votre pince d'avance est prête.

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.

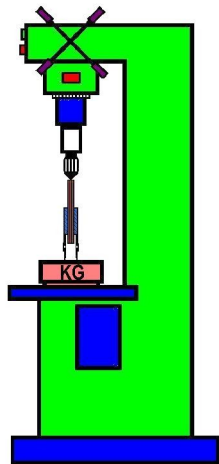
[Retour au sommaire](#) 

TARAGE DES PINCES



Si vous n'avez pas de dynamomètre, munissez-vous :

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

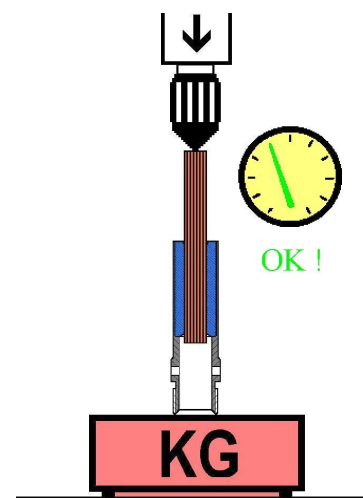
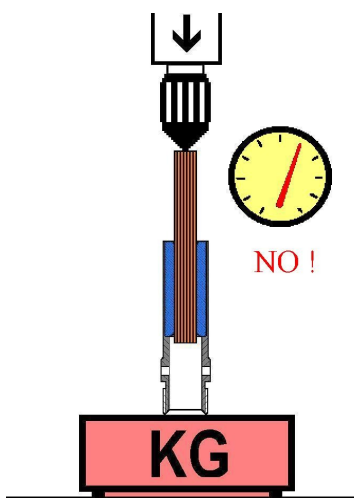


Installez le pèse-personne sous la perceuse, posez dessus la pince alésée et insérez le morceau de barre préalablement lubrifié avec du soluble.

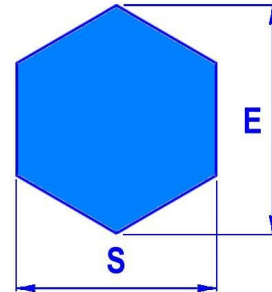
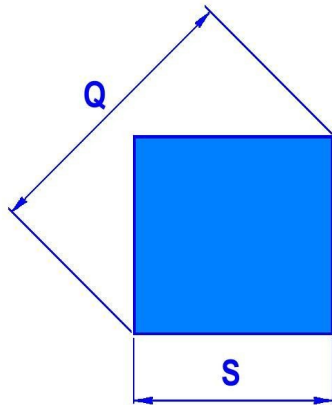
A l'aide du mandrin de la perceuse, faites glisser le morceau de barre dans la pince.

Lisez la force de glissement 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 26



MESURES SUR ANGLES DES BARRES CARREES ET HEXAGONALES



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

[Retour au sommaire](#) ↑

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE

Toute commande implique l'adhésion sans réserve aux dispositions ci-dessous qui ne sauraient être modifiées sauf stipulation contraire.

AVERTISSEMENT

Crylax se réserve le droit d'apporter sans préavis toute modification dans la réalisation et les données techniques de ses produits.

De ce fait, les dessins et indications inscrits dans ce catalogue ne sont donnés qu'à titre indicatif.

COMMANDES

Toute première commande nécessitant l'ouverture d'un compte client doit être accompagnée de son règlement, d'un relevé d'identité bancaire et des références commerciales d'usage. Sans ces documents, nos envois seront faits contre remboursement ou par règlement préalable. Minimum de commande 100 Euros net hors taxes.

PRIX

Les prix retenus pour la facturation sont toujours ceux de notre tarif en vigueur au moment de la livraison.

PORT

Les frais de port et d'emballage sont toujours à la charge du client. Les emballages ne sont pas repris.

EXPÉDITIONS

Les commandes sont exécutées dans la plus grande exactitude compatible avec les aléas de la fabrication et des approvisionnements. Les expéditions sont faites aux risques et périls du client, quel que soit le mode de transport utilisé. Le franco de port éventuel ne change pas ces conditions.

EXPORTATION

Nos modalités de livraison à l'exportation sont régies par les incoterms de la chambre de commerce internationale indiqués sur nos devis ou factures.

RÉCLAMATIONS

Toute contestation, pour être prise en considération, devra être formulée au transporteur responsable par lettre recommandée dans les trois (3) jours (article 105 du code du commerce). Aucune réclamation ne pourra être prise en compte passé un délai de huit (8) jours après réception de la marchandise. Aucun retour ne sera accepté sans notre accord préalable et écrit, les articles retournés devront être récents, à l'état de neuf et dans leur emballage d'origine. En cas de retour, nous nous réservons la possibilité d'appliquer une moins-value de 20 % (vingt-pour-cent) sur le prix facturé, à titre d'indemnité relative aux frais subis.

DÉLAIS

Les délais sont donnés à titre indicatif, leur non-observation, non plus que l'obligation de livraison complète, ne peuvent engager notre responsabilité. Les retards ne donnent aux clients aucun droit d'annuler les commandes, d'en refuser la livraison ou de réclamer des dommages-intérêts ou indemnités à quelque titre que ce soit.

GARANTIE

La sévérité de notre contrôle nous permet de garantir nos fournitures contre tout vice de fabrication. Toutefois, si pour des raisons indépendantes de notre volonté, un défaut se révélait à l'usage, notre garantie se limite à l'échange du produit reconnu par nous défectueux, à l'exclusion de tous dommages-intérêts pour quelque cause que ce soit.

PAIEMENT

Factures jusqu'à 150 Euros net hors taxes : comptant par chèque ou virement impérativement sous huit (8) jours date de facture sans aucune déduction d'escompte. Factures supérieures à 150 Euros net hors taxes : par chèque date de facture à 30 jours nets. Nos factures sont toujours payables à Cluses aux échéances fixées suivant nos accords particuliers. A défaut de paiement à l'échéance, nous appliquerons en plus des agios correspondants, au taux de 1,7% par mois, une majoration de 15 Euros pour frais. Le non-paiement d'une seule échéance entraîne l'exigibilité immédiate de la totalité de nos créances et la suspension ou l'annulation à notre gré des commandes et livraisons en cours.

RÉSERVE DE PROPRIÉTÉ – TRANSFERT DES RISQUES

Il est expressément convenu que le vendeur conserve la propriété des marchandises livrées jusqu'au paiement intégral de leur prix en principal et intérêts (loi n° 80-335 du 12 mai 1980), la remise du chèque ou autre titre créant une obligation de payer ne constituant pas un paiement. Cependant, dès la livraison des dites marchandises, l'acquéreur en deviendra responsable, le transfert de la possession impliquant le transfert des risques. Il s'engage à souscrire, dès à présent, au bénéfice du vendeur, un contrat d'assurances garantissant leur perte, vol, détérioration ou destruction.

ORIGINE

Bien que n'étant pas fournis par les constructeurs cités dans notre catalogue, les produits que nous proposons s'adaptent parfaitement à leurs machines. Les marques demeurent la propriété de leurs dépositaires et ne sont citées que pour diminuer les risques d'erreur dans les commandes. Les dessins et plans ne sont donnés qu'à titre indicatif et n'ont aucune valeur contractuelle. Ils peuvent être modifiés sans préavis. Les plans et échantillons qui nous sont adressés pour fabrications spéciales ne sont pas rendus.

CLAUSE ATTRIBUTIVE DE JURIDICTION

En cas de contestation, il est fait attribution expresse de juridiction au tribunal de BONNEVILLE dont dépend notre siège, à l'exclusion de tout autre.