

MODE D'EMPLOI DES PINCES REALESABLES UNILOCK

AVANTAGES

Incassables : le corps cylindrique sans aucune fente ne présente aucun point faible : les pinces d'avance ou d'embarreur Unilock ne cassent jamais.

Ne produisent pas de rayures : Les barres glissent dans le fourreau de polyuréthane qui agit comme un manchon ne créant pas de copeaux.

Pas de pièces courtes : les barres ne glissent jamais, ni par inertie, ni au rebond sur la butée grâce à la très grande surface de contact.

Hautes vitesses : la force centrifuge n'ouvre pas les pinces Unilock ! Les vitesses atteintes permettent d'augmenter la productivité entre 20% et 30%.

Antivibratoire : le polyuréthane absorbe les résonnances néfastes et réduit le phénomène de queue de vache causé par les barres de petit diamètre.

Tenue exceptionnelle des barres laminées : Les variations et irrégularités sont absorbées et compensées par le polyuréthane.

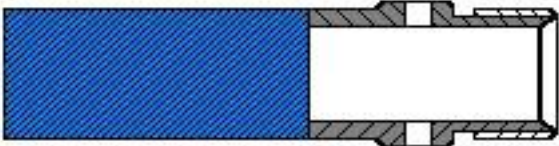



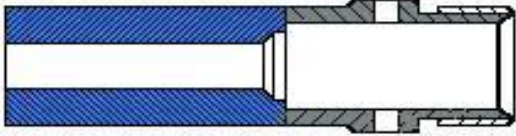
Ne déforment pas les tubes : la grande surface de contact supprime l'effet de triangulation.

Paramétrable dans la gestion de production : on programme le remplacement des pinces Unilock lors d'un changement d'outils sans attendre l'usure totale. Cette méthode préventive supprime les arrêts intempestifs. Autre avantage : l'opération est gratuite en employant des pinces réalésées.

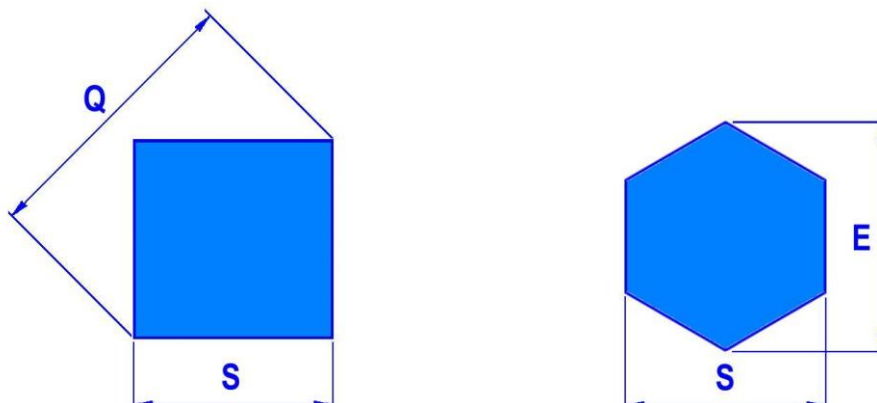
Gestion facile des stocks : les pinces usées sont conservées pour des réalésages futurs permettant l'obtention gratuite de nouvelles pinces rigoureusement neuves. On remplace ainsi toutes les pinces rondes, carrées, rectangulaires et profilées par un seul jeu d'ébauches.

Auto-suffisance et autonomie : supprime les délais d'approvisionnement par une fabrication instantanée en interne.

COMMENT PERCER ET REALESER LES PINCES UNILOCK

	<p>Cas d'une pince d'avance pleine (valable aussi pour les pinces d'embarreur). Choisir un forêt selon le barème suivant :</p> <p>Barres rondes : utiliser un forêt de même diamètre. Barres hexagonales : utiliser 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, lubrifier avec du soluble uniquement (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>Avec un dynamomètre, contrôler que le tarage correspond au barème du constructeur de la machine, c'est-à-dire le même que celui des pinces traditionnelles.</p> <p>Pour diminuer la force de glissement (et non la force d'entrée), procéder comme suit.</p>
	<p>Avec un forêt plus gros que celui employé pour l'alésage, réduire la profondeur du polyuréthane de 5 mm à la fois jusqu'à l'obtention des valeurs préconisées. Quand il reste moins de 6 mm d'épaisseur de matière, pratiquer 3 à 6 rainures longitudinales avec une fraise de 6mm. Elles produisent des zones d'expansion du polyuréthane devenu plus dur à comprimer par la faible épaisseur restante.</p>
	<p>La pince d'avance ou d'embarreur est prête.</p> <p>Fabriquée sur mesure et sur place, elle est aussitôt en mesure d'assurer une production propre, sans pièces courtes ni rayures jusqu'au prochain réalésage.</p> <p>Dans le cas des pinces d'embarreurs, on pratique des trous borgnes évitant l'emploi de bouchons de barres.</p>

MESURES SUR ANGLES DES BARRES CARREES ET HEXAGONALES



Carrés : perçage = Q moins 1.5mm - Hexagones : 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