

KOPAL® Plateaux d'ablocage

par Aspiration

Principe d'utilisation :

le système "ventury" 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 (0.93 effectif).

Pression d'utilisation : de 3 à 8 bar
Consommation d'air : environ 40 l/min.



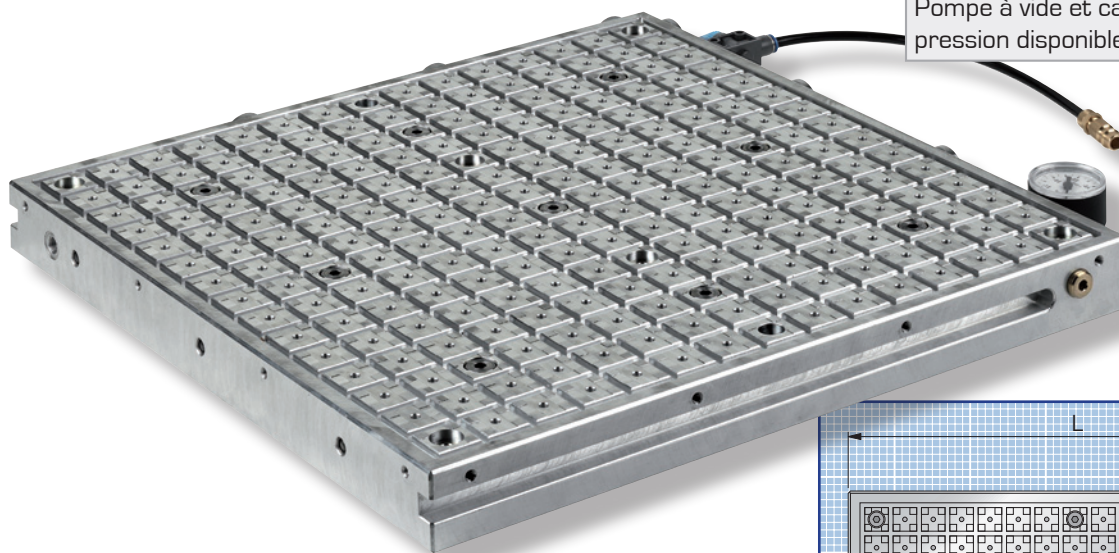
S'utilise sans pompe, grâce à un Système Ventury intégré.

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

Plateaux d'ablocage en aluminium

L	I	Epaisseur ±0,1	Pas	Points aspiration	Poids Kg	Réf.
150	150	40	25	1	1,0	AM1011
200	300	40	25	3	6,0	AM1032
300	400	40	25	9	12,0	AM1034
400	400	40	25	9	16,0	AM1044
400	600	40	25	9	24,0	AM1046
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 (sans Ventury) pour plateau

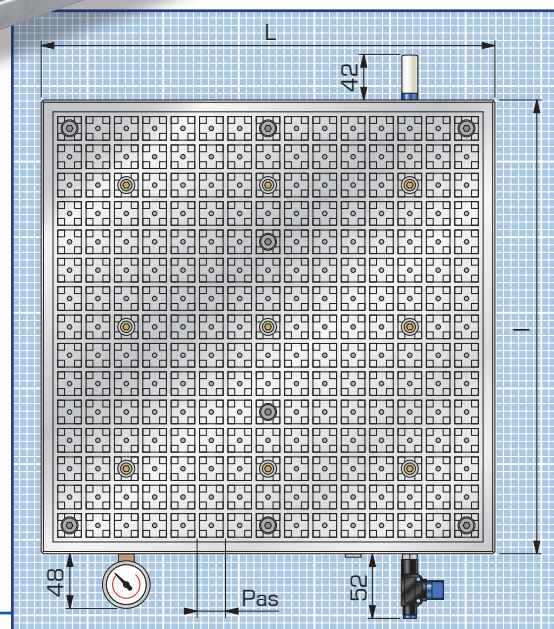


Pompe à vide et capteur de sécurité de pression disponible sur demande.



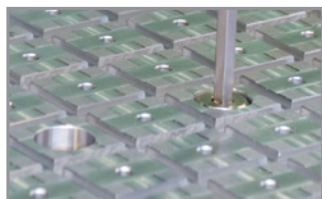
Equipement comprenant :

- 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 (J)
 - 6 Butées excentriques (B)
- 1 Joint d'étanchéité, longueur 10 m (A)
- 1 Tuyau pneumatique, longueur 2 m



Plateaux d'ablocage **KOPAL**

par Aspiration



Aspiration

1 à 9 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.

Palettisation

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

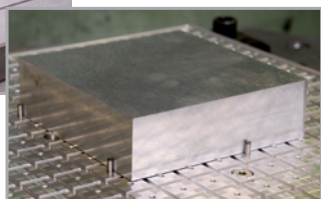
Nous consulter.



Positionnement de pièces

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

Une grande quantité de trous $\varnothing 4$ mm positionnent la ou les pièces à maintenir à différents endroits sur le plateau grâce à des **goupilles rectifiées** (option)



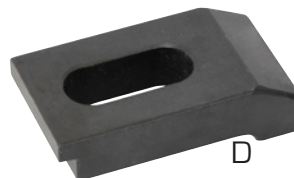
Fixation du plateau

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.



Accessoires	Rep.	Réf.
Joint $\varnothing 4 \pm 0.45$ (10 mètres)	A	AP-085
Joint $\varnothing 4 \pm 0.30$ (100 mètres)		AP-080
Butée excentrique avec vis	B	AM4060
Goupilles "butées" $\varnothing 4$	C	AM4065
Bride de fixation pour vis de M 10 à M 16	D	AM4050
Filtre d'aspiration pour trous supplémentaire	E	AM4100
Vacuomètre	F	AM4110
Silencieux	G	AM4120
Joint pour vacuomètre et silencieux		AM4125
Bouchon avec joint pour trous d'aspiration	H	AM4130
Robinet d'air pour tuyau 6 mm	I	AM4140
Raccord rapide pour tuyau 6 mm	J	AM4145
Tuyau $\varnothing 6$ mm (10 mètres)		AM4150



KOPAL® Plateaux d'ablocage

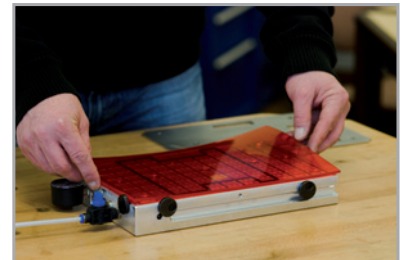
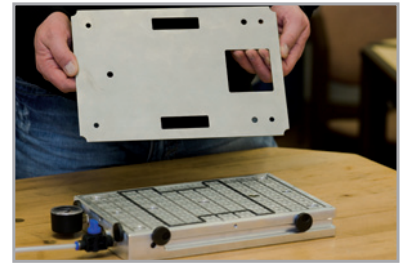
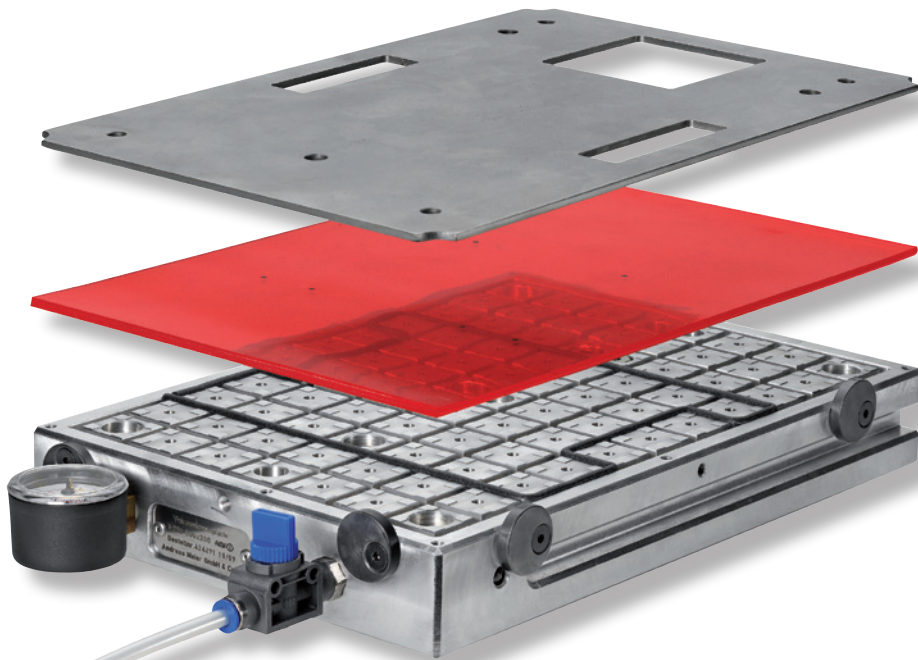
par Aspiration



- 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



Principe d'utilisation :

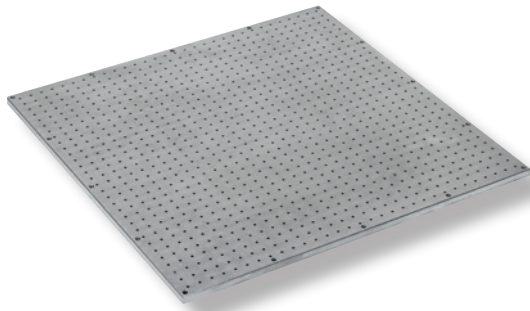
- 1 Placez le joint d'étanchéité sur le plateau, suivant les formes de la pièce à usiner.
- 2 Faites un trou dans la plaque martyre sous la surface d'aspiration de la pièce (à l'intérieur de la surface du joint).
- 3 Placez la plaque martyre sur le plateau
- 4 Mettez en place la pièce à usiner en appui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



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

Plateaux d'ablocage **KOPAL**[®]

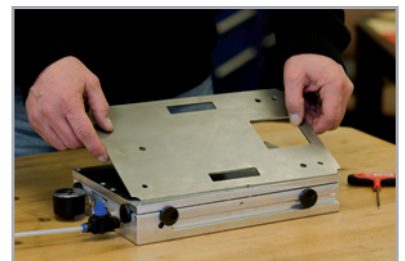
par Aspiration



● Usinages de pièces très fines sans déformation

Plaques Intermédiaires en aluminium

L	l	Epaisseur ±0,1	Poids Kg	Réf.
78	78	4	0,2	AM3010
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



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.



L'absence de joint entre la pièce et la plaque intermédiaire, permet le maintien de tôles et pièces très fines sans déformation.