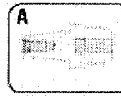
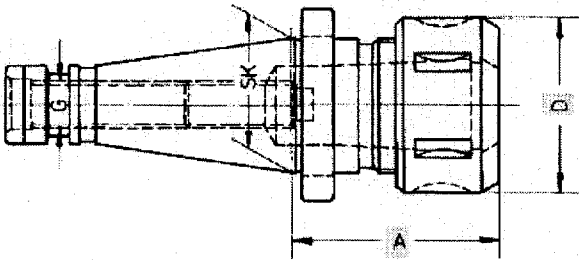
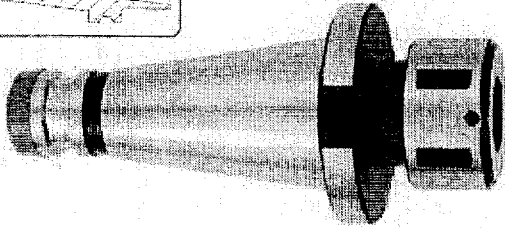
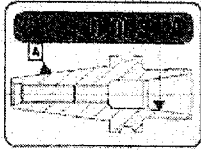
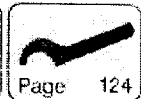
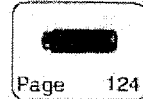
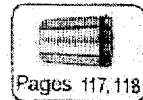


Mandrins porte-pinces, forme C

- Pour pinces suivant DIN 6388, formes A et B
- Écrou de serrage monté sur roulement à billes

Pièces détachées et accessoires



PG	Y8
Référence	
82 353 ...	
EUR	

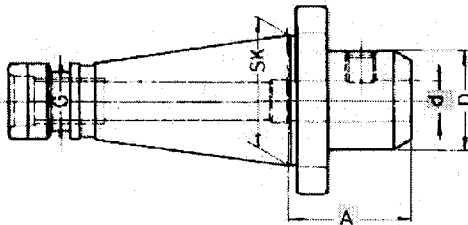
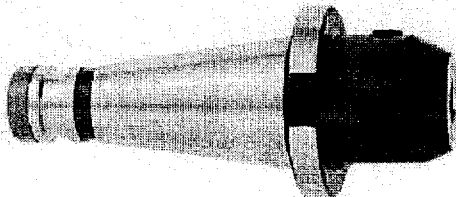
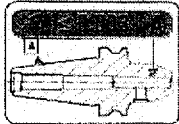
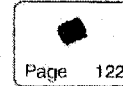


SA	Plage de serrage mm	Référence		A mm	Ø D mm	Couple de serrage max. Nm		Pour pinces forme A/ forme B	
		EUR	Y8						
40	2 - 16	67,30	116	51	43	80	- 90	421 E	415 E
	2 - 25	70,30	125	60	60	90	- 100	459 E	462 E
50	2 - 25	78,60	225	65	60	90	- 100	459 E	462 E
	4 - 32	86,10	232	70	72	110	- 120	460 E	467 E

Mandrins pour queues Weldon

- Pour queues suivant DIN 6535 HB / 1835 B avec plat de serrage Weldon

Pièces détachées et accessoires



A	V	AD	V
G 6,3 n... 8,000		G 6,3 n... 8,000	

PG	Y8	PG	Y8
Référence		Référence	
82 350 ...		82 350 ...	
EUR		EUR	

SA	Ø d mm	Référence		A mm	Ø D mm	
		EUR	Y8			
40	6	38,90	106	50	26	
	8	38,90	108	50	28	
	10	37,00	110	50	35	
	12	37,00	112	50	42	
	14	37,00	114	50	44	
	16	40,90	118	63	48	
	18	40,90	118	63	50	
	20	40,90	120	63	52	
	25	45,70	125	80	65	
	32	50,60	132	85	72	
	50	6	54,40	206	50	25
		8	53,80	208	50	28
10		51,40	210	63	35	
12		51,40	212	63	42	
14		51,40	214	63	44	
16		51,70	216	63	48	
18		51,70	218	63	50	
20		51,70	220	63	52	
25		57,60	225	80	65	
32		57,60	232	85	72	
40	60,40	240	90	90		

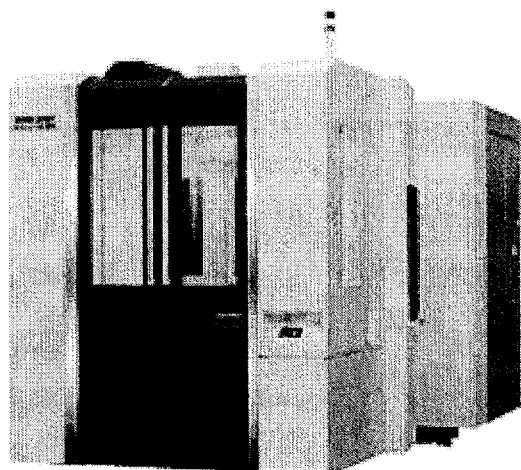


- **CARACTERISTIQUES DU CUH MORI SEKI 4 AXES**

DT 9

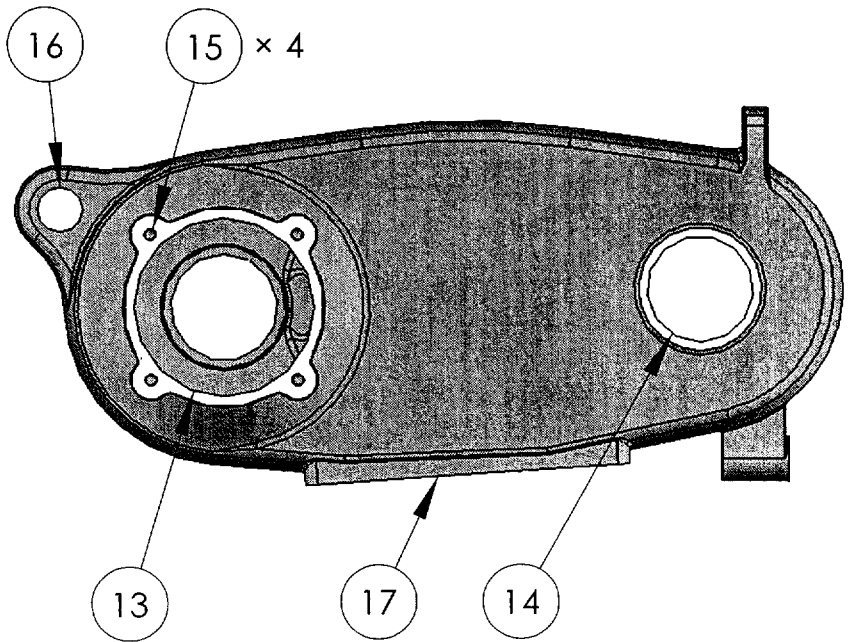
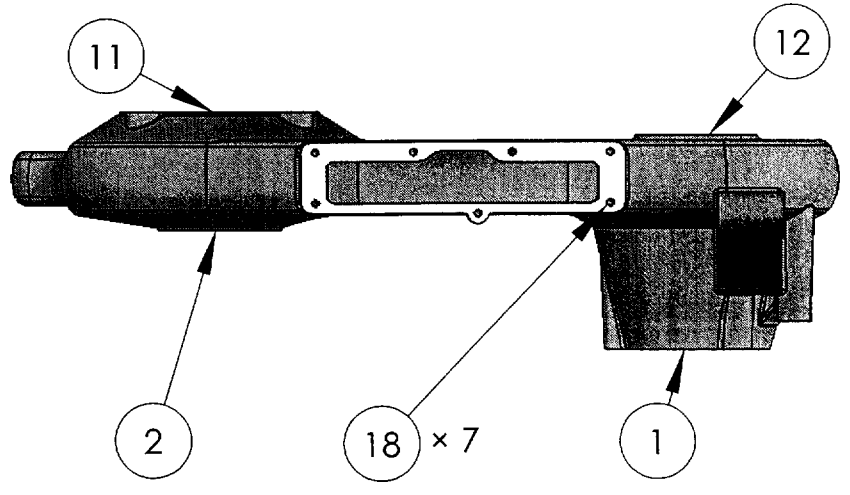
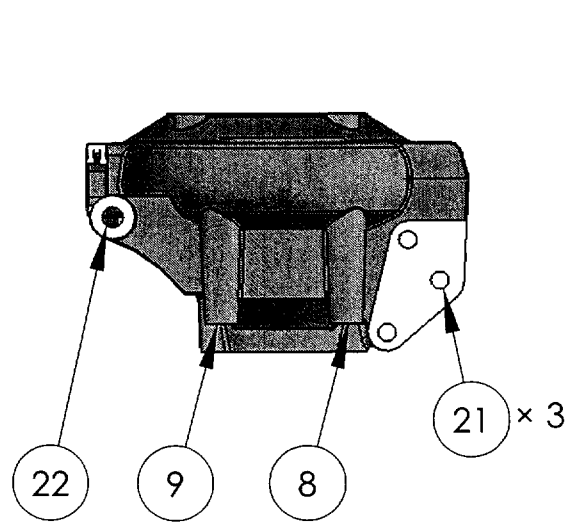
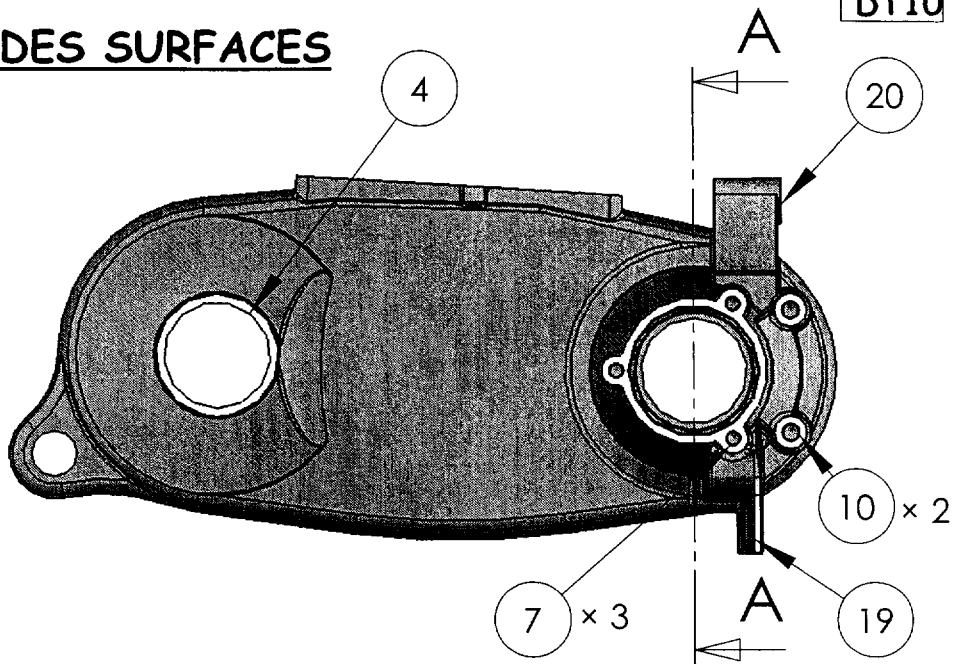
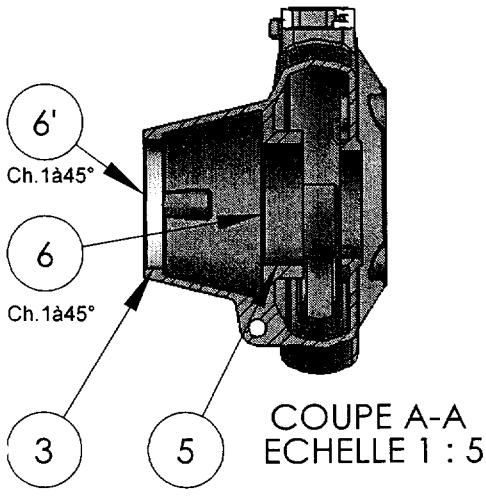
NH5000 DCG™/40

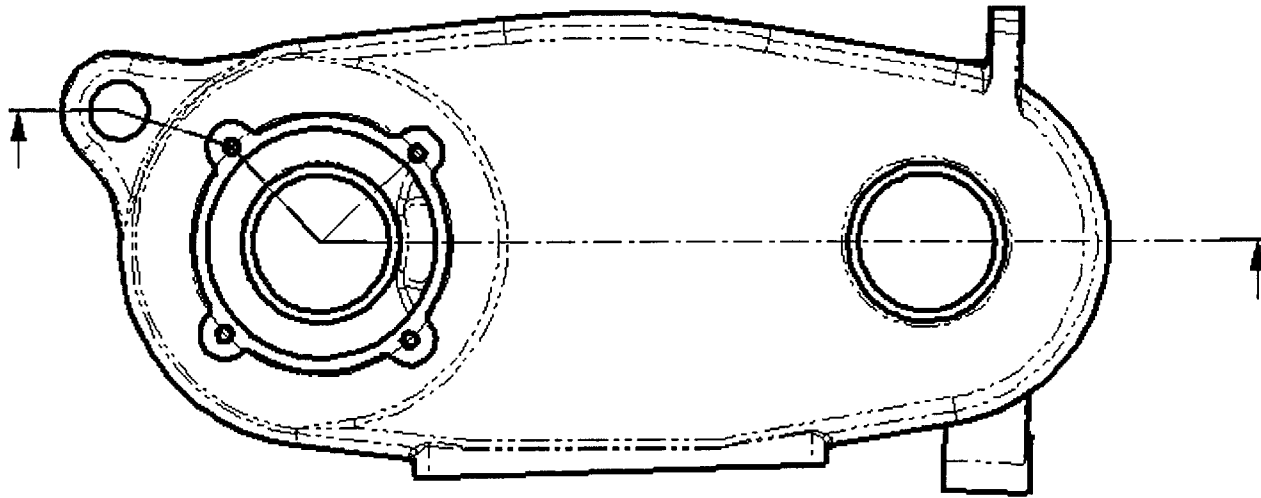
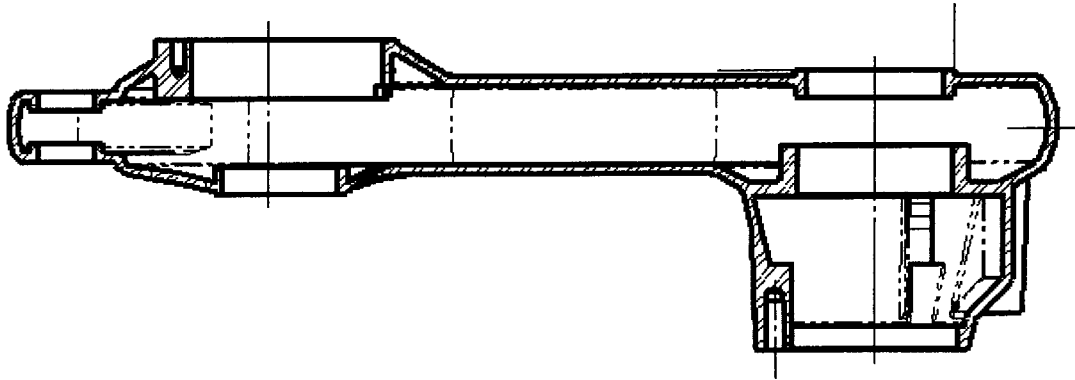
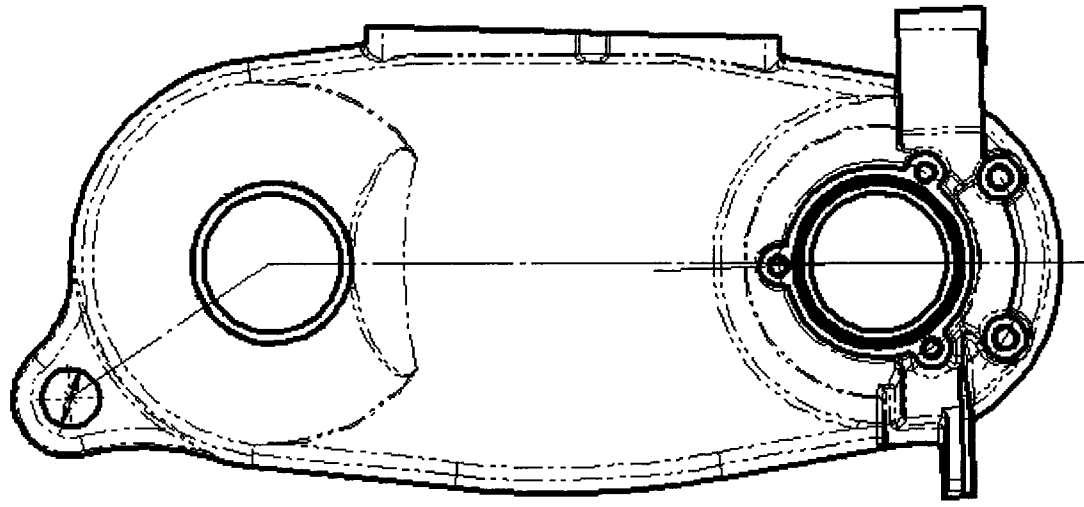
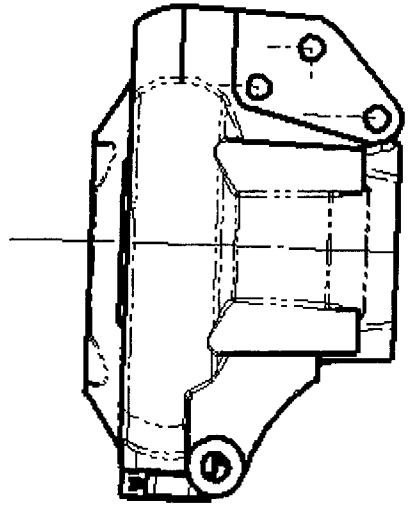
Centre de fraisage horizontal
ultra-precis et ultra-productif



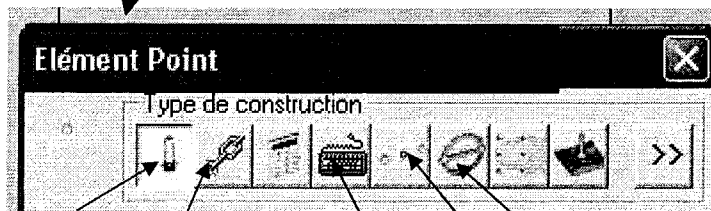
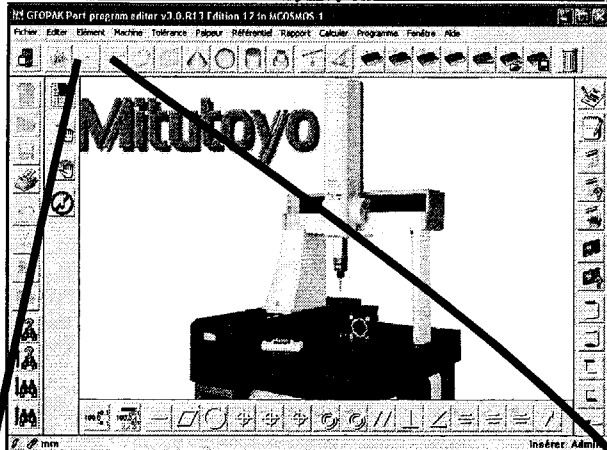
<p><u>Cours</u></p> <p>Course longitudinale (axe X) 710 mm Course transversale (axe Y) 610 mm Course Verticale (axe Z) 610 mm Distance du nez de broche à la table 155-765 mm</p>		<p>Surface de travail 500 × 500 mm Diamètre maximal admissible sur la palette 680 mm Charge admissible sur la palette 500 Kg Hauteur maximale des pièces 710 mm Configuration surface de bridage 24 trous taraudés M16 Angle d'indexation minimum 0.001° Temps d'indexation 1.2 sec / 90°</p>	
<p><u>Broche :</u></p> <p>Vitesse de broche maximale 10 000 tr/min Nombre de gamme de vitesse 1 Couple maximal 178 N.m Nez de broche ISO40</p>		<p><u>Avances :</u></p> <p>Vitesse rapide 48 m/min Avance 1 à 20 000 mm/min Avance « JOG » 4000 mm/min</p>	
<p><u>Changeur d'outils automatique :</u></p> <p>Type ISO40 Capacité de stockage 60 outils Diamètre maximum des outils adjacents 100mm Diamètre maximum des outils contigus 150mm Longueur maximale des outils 350 mm Masse maximale admise 10 Kg Temps de changement outil/outil 2.5 s Temps de changement copeau/copeau 4 s</p>		<p><u>Changeur de palette automatique :</u></p> <p>Nombre de palettes 2 Méthode de changement Rotative Temps de changement 8 s</p> <p><u>Moteurs :</u></p> <p>Moteur de broche 11 / 15 KW Moteur d'avance 4.8 KW Moteur de pompe hydraulique 3.7 KW</p> <p><u>Dimensions machine :</u></p> <p>Hauteur 2890 mm Espace au sol 2700 × 4020 mm Masse au sol 12 000 Kg</p>	

REPERAGE DES SURFACES

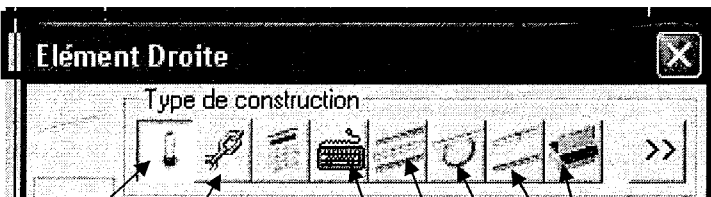




MMT MITUTOYO éléments palpés et construits :point,droite



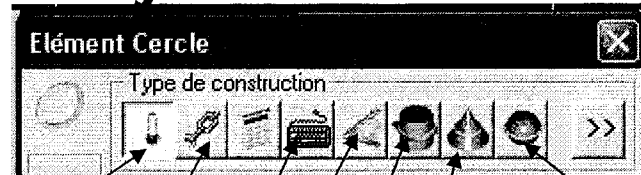
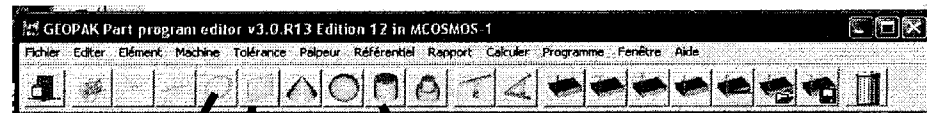
- Point palpé
- Connections d'éléments (projection sur plan ou sur droite)
- point théorique
- point milieu
- point intersection



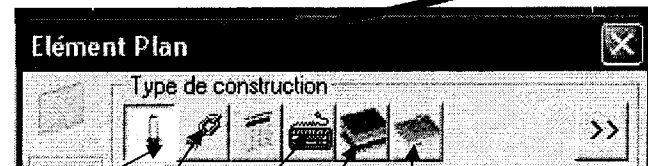
- droite palpée
- droite connections d'éléments (construite avec d'autres éléments)
- droite théorique
- droite milieu
- droite intersection
- droite parallèle passant par un point
- droite tangente

MMT MITUTOYO éléments palpés et construits :cercle,plan,cylindre

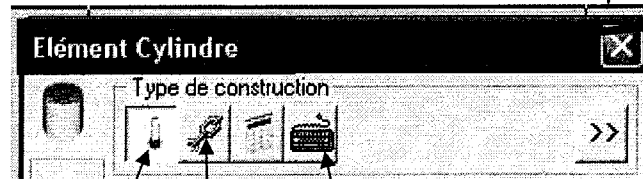
DT 12a



- cercle palpé
- cercle construit
- cercle théorique
- cercle contenu
- cercle intersection plan sphère
- cercle intersection plan cône
- cercle intersection plan cylindre

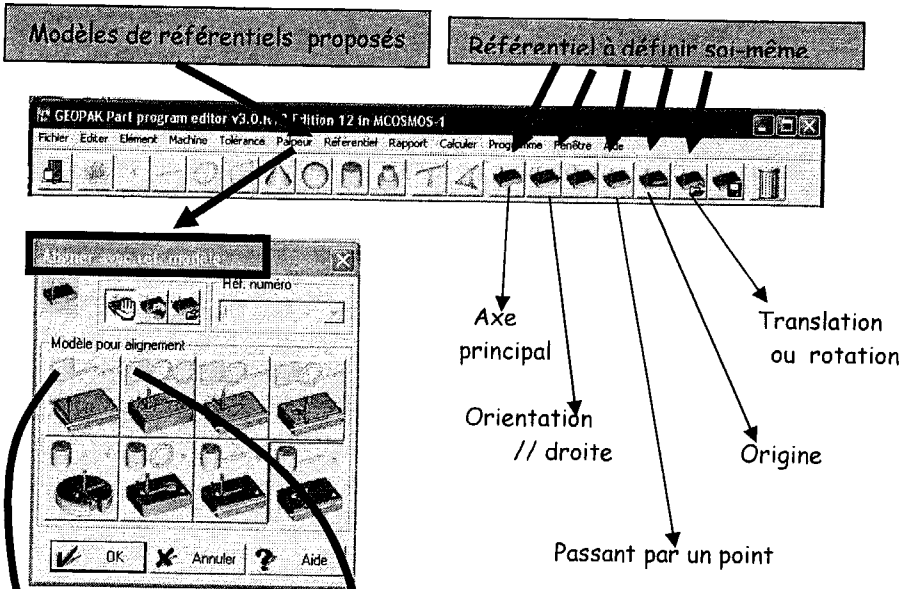


- plan palpé
- plan construit
- plan théorique
- plan médian
- plan de symétrie entre 2 points



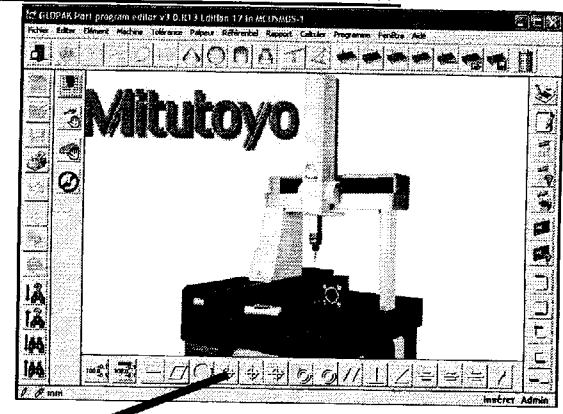
- cylindre palpé
- cylindre construit
- cylindre théorique

MMT MITUTOYO Création d'un repère lié à la pièce :

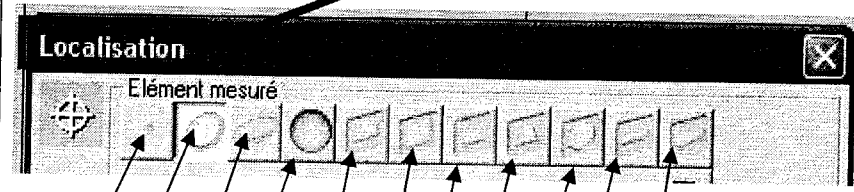


Différentes solutions de définition du repère	Axe principal	orientation	origine
plan 1 + ligne 2 + ligne 3	Plan 1	Ligne 2	Ligne 2 + ligne 3 (X , Y , Z)
Plan 1 + cercle 2 + cercle 3	Plan 1	Cercle 2 + cercle 3	Plan 1 (Z) + Cercle 2 (X , Y)
plan 1 + cercle 2 + ligne 3	Plan 1	Ligne 3	Plan 1 (Z) + Cercle 2 (X , Y)
Plan 1 + cercle 2 + ligne 3	Plan 1	Ligne 3	Plan 1 (Z) + cercle 2 + ligne 3 (X , Y)
cylindre 1 + point 2 + point 3	Cylindre 1	Cylindre 1 + point 2	Cylindre 1 (X , Y) + point 3 (Z)
Cylindre 1 + cercle 2 + point 3	Cylindre 1	Cylindre 1 + cercle 2	Cylindre 1 (X , Y) + point 3 (Z)
cylindre 1 + droite 2 + point 3	Cylindre 1	Droite 2	Cylindre 1 (X , Y) + point 3 (Z)
Cylindre 1 + droite 2 + point 3	Cylindre 1	Droite 2	Cylindre 1 + droite 2 (X , Y) + point 3 (Z)

MMT MITUTOYO mesure de localisation:



DT 12b



- localisation de:
- point
 - cercle
 - ellipse
 - sphère
 - rectangle
 - carré
 - hexagone
 - trapèze
 - triangle
 - oblong
 - boutonnière

