








PALETTES ITS-50

	Désignation	Matière	Logement puce	Référence	
	Palette ITS-50 universelle (avec 2 trous Ø 6,6 x 40)	ALUMINIUM	SANS	HW10IT001.100	
	Palette ITS-50 pour carré 16,5 x 16,5	ALUMINIUM	SANS	HW10IT002.100	
	Palette ITS-50 pour carré 26,5 x 26,5	ALUMINIUM	SANS	HW10IT004.100	
	Palette ITS-50 pour plaque larg. 15,5	ALUMINIUM	SANS	HW10IT006.100	
	Palette ITS-50 pour plaque larg. 20,5	ALUMINIUM	SANS	HW10IT007.100	

	Tourillon inox automation avec trou d'arrosage		HW10IT01	
---	---	--	----------	--

PALETTES MACRO

	Désignation	Matière	Logement puce	Référence	
	Palette MACRO universelle	ACIER	SANS	HW10MA301.000	
	Palette MACRO pour carré 16,5 x 16,5	ALUMINIUM	SANS	HW10MA302.000	
	Palette MACRO pour carré 26,5 x 26,5	ALUMINIUM	SANS	HW10MA304.000	
	Palette MACRO pour plaque larg. 15,5	ALUMINIUM	SANS	HW10MA306.000	
	Palette MACRO pour plaque larg. 20,5	ALUMINIUM	SANS	HW10MA307.000	

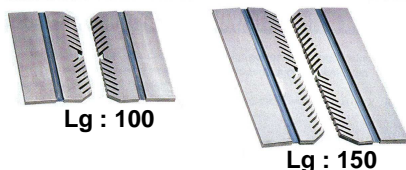
	Tourillon automation avec pièce plastique		HW10MA01	
---	--	--	----------	--

Autres formes et dimensions sur demande

EDM SERVICE

ACCESSOIRE

Crampons plaqueurs



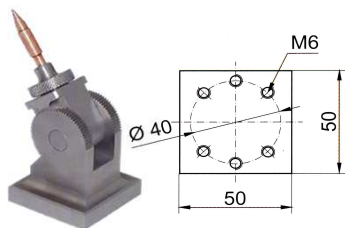
Pour le bridage de matériaux non magnétiques sur plateaux magnétiques (Ex : graphite).

V magnétique spécial fil et enfonçage



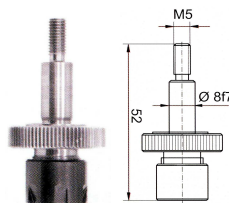
Étanche et résistant à la corrosion.
Dimensions : 60 x 73 mm
Longueur : 80 - 125 ou 180 mm

Porte électrode orientable



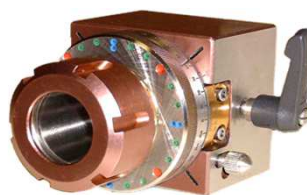
Hauteur : 82 mm
Pincettes Ø 4 et Ø 6 mm
Prévu pour être monté sur les palettes de systèmes standards.

Axe central



Axe porte pince Ø 4 ou Ø 6 mm. Cet axe se monte dans un mandrin ou en pince pour l'usinage de l'électrode. Il se place ensuite dans le porte électrode ci dessus.

Diviseur H65R (inox) et H65A (acier)



Petit diviseur avec trou central.
Pince de Ø 2 à 20 mm
Indexation tous les 15°
Précision d'indexation : ± 1,5'
Réglage par vernier
Dimensions : 90 x 65 x 65 mm

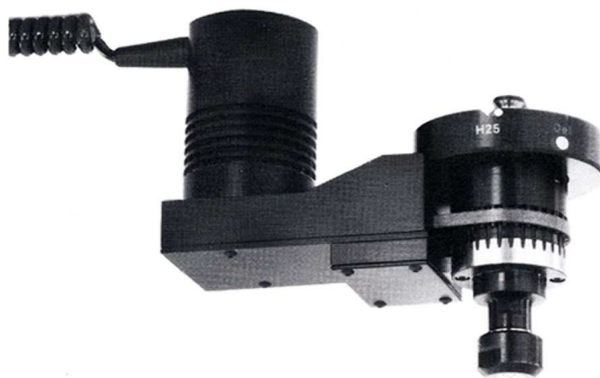
Le diviseur H65R a été réalisé dans un acier inoxydable à très faible teneur en carbone et forte teneur en chrome, lui assurant une très grande résistance à l'érosion et au frottement. Tous les éléments composant le H65R sont des matières acceptant les mêmes conditions difficiles d'utilisation (électro-érosion à fil, rectification etc....). Les pièces principales (corps et broche) ont également reçu un traitement (trempe sous vide) et un revêtement PVD. Le diviseur H65R permet une indexation rapide tous les 15 degrés. La broche possède une couronne graduée 0-360° et le secteur fixe gradué au 1/20 ème de degré. Cette indexation est donnée par un doigt traité, coulissant dans une chambre, actionné par un bouton moleté et se positionnant dans un logement réalisé sur la face arrière de la broche. Cette solution, déjà utilisée sur le diviseur EDM100, a depuis de nombreuses années, fait ses preuves. Le blocage simple de la rotation broche donne une déviation d'axe minimale (<5'). Le corps du diviseur, réduit au minimum dans ces dimensions extérieures, permet un positionnement dans les deux plans de travail (horizontal et vertical). Les faces (parfaitement coaxiales) du H65R sont traitées et rectifiées pour assurer un parallélisme parfait par rapport à l'axe de la broche. Le choix de capacité et de type de pince, permet de couvrir tous les diamètres de 2 à 20 mm. Existe également en version standard non inox (H65A).

Colle H50K pour électrodes (flacon 50 g.)



Pour la fixation des électrodes petites ou légères sur les portes électrodes. La colle H50K se distingue par un temps de durcissement court (90 à 150 sec.) et sa haute résistance à la traction et au cisaillement (~ 27 N/mm²). Les surfaces à coller doivent être absolument exemptes de graisse. Mise en œuvre à température ambiante. Temps de stockage : à + 20°C env. 6 mois, à - 20°C env. 12 mois.

Broche tourante H25



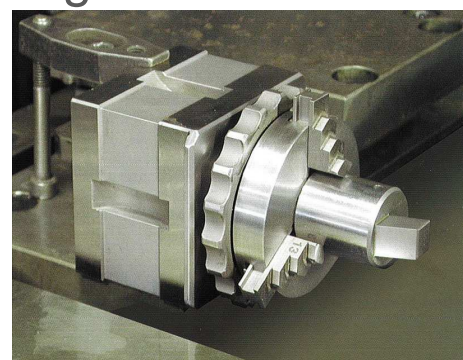
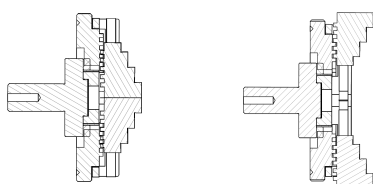
Cette broche est prévue pour une rotation continue avec variation progressive de la vitesse de 20-1500 t/mn. Entraînement direct par moteur à courant continu et une courroie crantée. Amenée du courant à l'électrode par contact frottant. Arrosage de l'électrode par le centre. L'étanchéité entre le passage du liquide d'arrosage et l'électrode est assurée par un joint en caoutchouc alésé à 3,7 mm facile à remplacer. Cinq joints d'étanchéité non alésés sont fournis avec la broche. La broche rotative s'adapte directement sous la bride de raccordement de la machine H 11 (ou H 12) ou sur les palettes de tous systèmes. Faux-rond de rotation mesuré dans le logement des pincettes de serrage 0,02 mm. Courant de fonctionnement admissible, max. 5 A. Pour la commande, utiliser l'appareil H 20.2.

Mandrins 3 mors Inox HZM

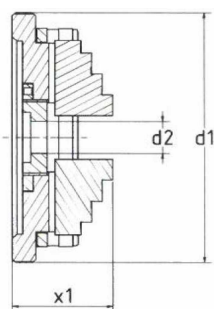


- Inox
- 3 mors
- Serrage manuel
- Faux rond < 0.03 mm
- Répétabilité de serrage < 0.005 mm

Livré avec adaptateur cylindrique amovible

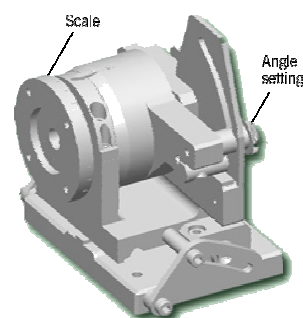
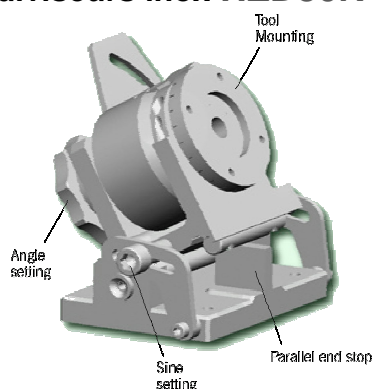
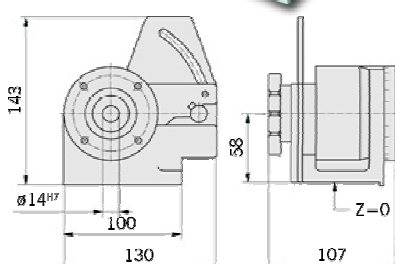


Exemple d'utilisation avec cube inox
HZC058 (dim. 58x58x48 mm)
HZC100 (dim. 100x100x65 mm)



	HZM63	HZM100	HZM140	HZM160
d1	69,5 mm	119 mm	138 mm	159 mm
d2	8,2 mm	15,2 mm	58 mm	23 mm
x1	29,25 mm	42,70 mm	43,60 mm	108,80 mm
Support	Queue Ø12 mm	Queue Ø 18 mm	Alésage traversant Ø 58 mm	Queue Ø 25 mm

Peut aussi être utilisé avec les diviseurs inox HZD80R et HZD80RS :



Réglage par cale sinus (option) Ref. HZD80RS

Indexation tous les 15°

Précision de réglage par vernier et cale étalon : ± 20''

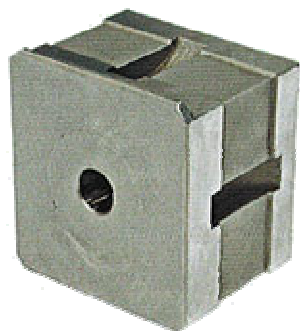
Nez interchangeable (porte pince, mandrin, fixation Hirschmann ou autres)

EDM SERVICE

ACCESSOIRE

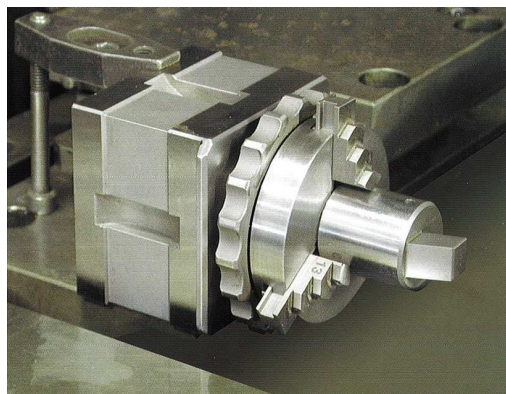
Cube inox

(s'utilise avec les mandrins 3 mors HZM)

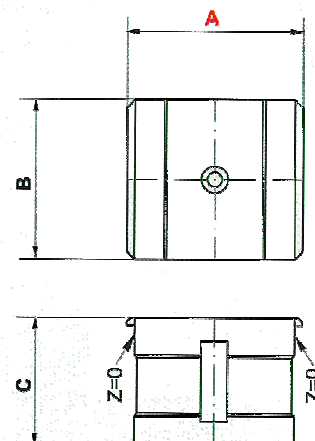


HZC058 (A58xB58xC48)

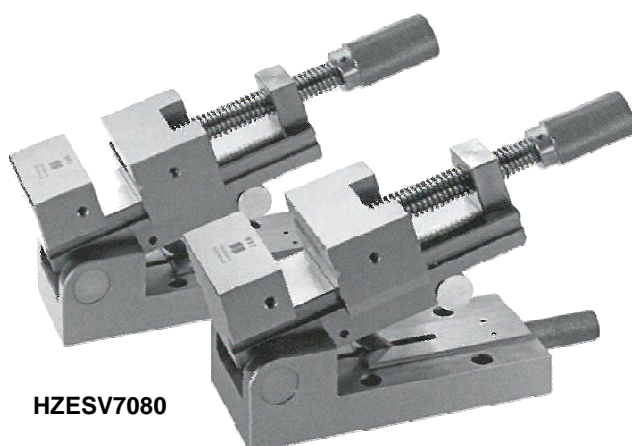
HZC100 (A100xB100xC65)



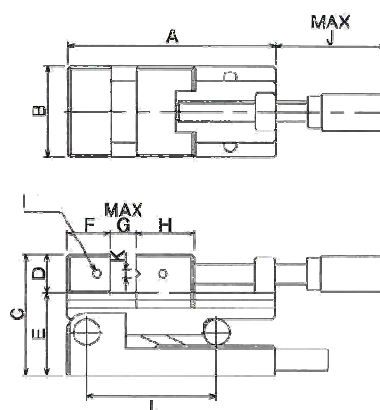
HZC058 + HZM063



Etaux sinus inox



HZESV7080



Modèle	Dimensions en mm												Angle Max.	Poids
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L		
HZESV7080	160	70	93	30	63	33	80	45	M6	145	6 (90°)	100	45°	5.2 Kg
HZESL7580	160	75	93	30	63	33	80	45	M6	145	6 (90°)	-	45°	5.8 Kg



HZESL7580

