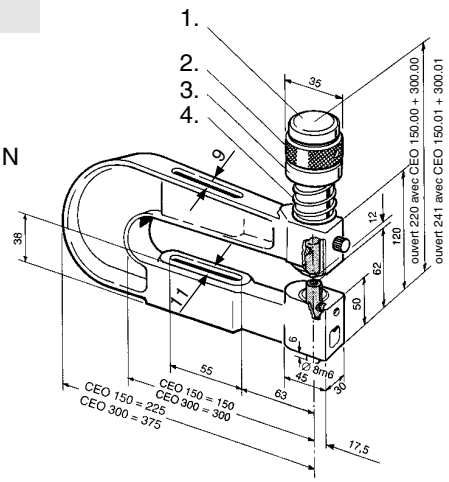
Etrier à col de cygne sans actionneur type CEO

1. Dévêtisseur:
   CEA 10.19 jusqu'à un diam. de point 5 mm
   force maxi de dévêtissage 4000 N
   CEA 10.22 pour un diam. de point 6 mm
   force maxi de dévêtissage 8000 N
2. règlage de l'effort de dévêtissage
3. empilage de rondelles «bellevilles» pour la force de dévêtissage
4. ressort hélicoîdal de rappel

Cet étrier à col de cygne sans système de commande sert à faire des assemblages TOX® sur presse plieuse ou traditionnelle.

Un règlage sans gradation des efforts de dévêtissage est possible. Le changement des outils poinçon et matrice est facile.



La course de l'outil, les efforts de pressage et de dévêtissage dépendent des outils employés. Veuillez consulter le rapport d'essai avant tout règlage.
Effort maximal applicable 45 kN

Référence de l'étrier	pour point TOX® rond	outil TOX® Référence	
Type		poinçon	matrice
CEO 150.00	Ø 3, 4, 5 mm	10.00.XX	10.01.XX
CEO 150.01	Ø 6, 8 mm	10.00.XX	14.01.XX
CEO 300.00	Ø 3, 4, 5 mm	10.00.XX	10.01.XX
CEO 300.01	Ø 6, 8 mm	10.00.XX	14.01.XX

Accessoire:
Dévêtisseur côté matrice avec ressort en caoutchouc posé autour de la matrice.
CZO 10 pour points TOX® Ø 3 à 5 mm
CZO 14 pour points TOX® Ø 6 à 8 mm
matrice de longueur spéciale 20 mm

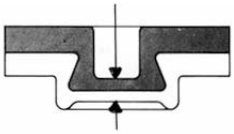
TOX® Equipements de mesure

Palpeur de mesure

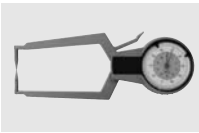
Ces palpeurs servent à mesurer la cote résiduelle X des différents types de points d'assemblage TOX®. 3 versions d'appareils à affichage analogique ou digitale sont disponibles. Des versions spéciales (p. ex. à bras rallongés) sont également livrables.

mesure de contrôle de la cote «X»

côté poinçon
côté matrice

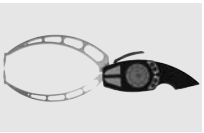


CMT 38
analogique



CMT 85
analogique

CMT 22
digital



CMT 190
digital

	Affichage analogique			Affichage digital		
Modèle	**CMT 38**	**CMT 85**	**CMT 173**	**CMT 22**	**CMT 117**	**CMT 190**
Plage de mesure en mm	0 – 10	0 – 20	0 – 50	0 – 10	0 – 40	0 – 60
Intervalle de graduation / graduation en mm	0,1	0,02	0,05	0,005	0,02	0,02
Longueur utile des bras de mesure	38	85	173	22	117	190

Equipement de mesure CMT001.000.00

L'équipement CMT001 permet la calibration a ± 0,01mm des systèmes de contrôle process CEP et des actionneurs éléctro-mecaniques, en compensant parfaitement l'ouverture du col de cygne ou de la pince, permettant ainsi la documentation automatique de la production. Ce calibrage doit se refaire a intervalles réguliers.