

# RP 60 A MORS DESCENDANTS



1969  
beaute  
industrie



# L'ETAU POSITIONNEUR R. P. 60

EST DEJA CONNU POUR SA PRECISION, SON PLACAGE RIGoureux DE LA PIECE SUR SA BASE DE REFERENCE, SA ROBUSTESSE.

Ces croquis précisent son emploi, ses adaptations, ses applications.

## TRES IMPORTANT POUR L'EMPLOI à lire attentivement :

### BASE TOURNANTE, EXTRA PLATE, A BLOCAGE RAPIDE

Le serrage se fait en 3 points de contact équidistants. L'alésage tron-cônique de la couronne possède une chambrure A de quelques dixièmes, afin de créer 2 arcs de contact à  $120^\circ$  par rapport à la vis de serrage. Ce dégagement assure en 3 points (bcd), le serrage le plus efficace.

Pour plus de précision, l'utilisateur tracera lui-même le repère de l'index, l'étau en position de travail sur sa machine ; le mors AR étant dégauchi.

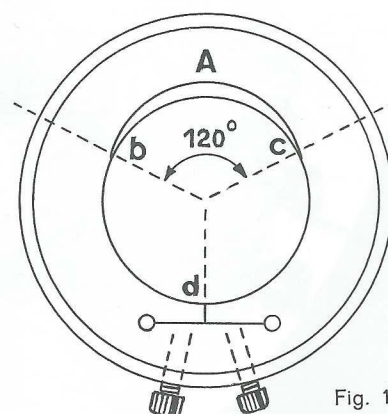


Fig. 1

### MORS AUTO PLAQUEUR

Il est possible de condamner la descente des mors par la manœuvre des vis Allen (A, fig. 2) placées à l'arrière de ceux-ci. Pour la finition, libérer ces vis et resserrer la vis de blocage, la pièce viendra plaquer sur son embase. Lorsque le mors AR doit travailler en butée, il est nécessaire de condamner ou de limiter sa descente en agissant sur ses vis Allen (A, fig. 2). 4/100 de descente donnent 1/100 de recul.

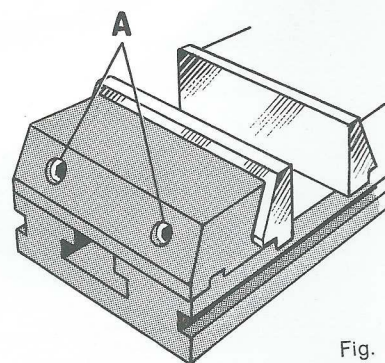


Fig. 2

### SERRAGE DE PIECES DE POURTOUR TOURMENTE

L'utilisation et la combinaison des pointes et des chiens striés permettent la prise des pièces coniques, brutes de fonderie et de pourtour tourmenté.

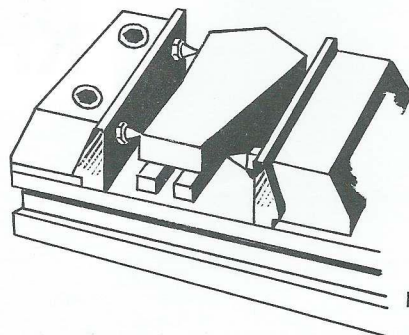


Fig. 3

### SERRAGE DES PIECES CYLINDRIQUES (fig. 4)

La rainure T de la base autorise la fixation longitudinale très sûre des pièces cylindriques à usiner.

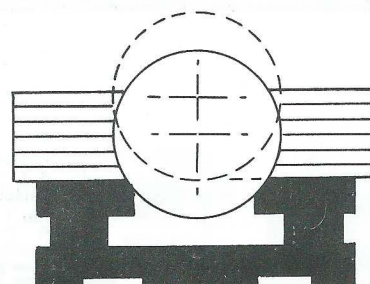


Fig. 4



# ET SES ADAPTATIONS

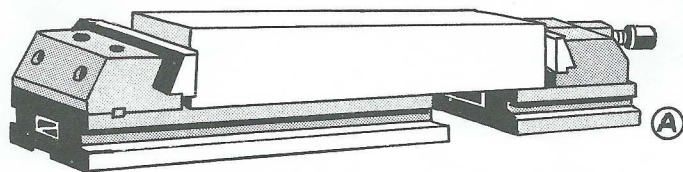


Fig. 5

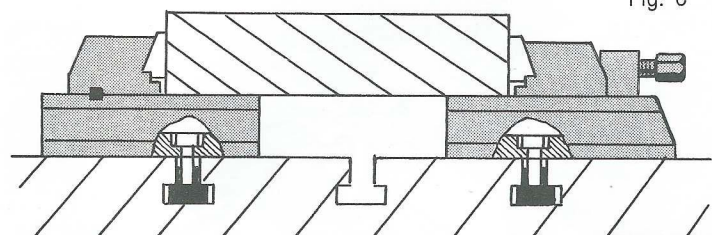


Fig. 6

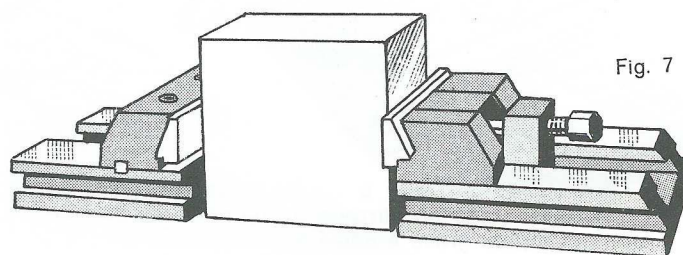


Fig. 7

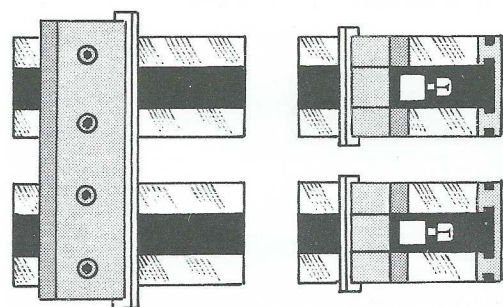


Fig. 8

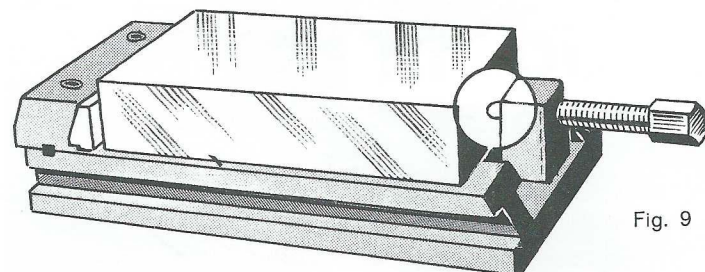


Fig. 9

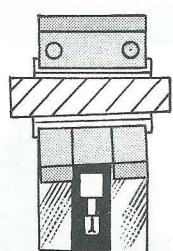


Fig. 10

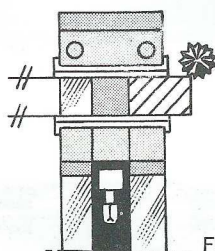


Fig. 11

## UTILISATION DE LA CAPACITE MAXIMUM DE LA MACHINE

La facilité de manœuvre de l'équipage mobile permet de le dégager complètement du corps de l'étau. Il vient alors prendre place sur une rallonge (A) qui se fixe à volonté sur la table de travail.

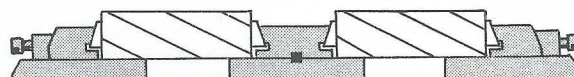
## ELEMENTS UNITAIRES OU MODULAIRES

31 500 - (fig. 6, 7, 8)

— Prise de pièces de faible épaisseur, fig. 6, avec repos sur embase.

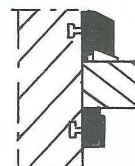
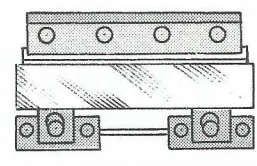
— Par retournement du mors fixe, fig. 7, prise de pièces très hautes avec repos sur table.

— Prises de pièces deux par deux avec repos sur table ou sur base par simple adaptation sur les éléments précités d'un mors fixe double. Schémas ci-dessous.



— Pour usinage de pièces très longues, ELEMENT MODULAIRE, fig. 8, avec mors fixe double de 400 pouvant être juxtaposé afin de constituer la longueur désirée. Suivant longueur, utilisation de une, deux, trois ou quatre parties mobiles.

— Toutes les combinaisons, fig. 6 et 7, sont également possibles.



— Le mors fixe, fig. 8, s'adapte directement sur la table, combiné, avec un ou plusieurs « bridages latéraux » en partie mobile (voir fig. 18) ; l'on obtient un ensemble à encombrement minimum, suivant schémas ci-dessus.

— L'ensemble mors mobile - écrou peut se décomposer facilement de telle sorte qu'en supprimant le mors mobile, la vis de serrage convenablement traitée peut venir prendre appui directement sur la pièce, augmentant ainsi la capacité de l'étau.

## PRISE DES PIÈCES LONGUES

— L'ensemble mors mobile - écrou peut se décomposer facilement de telle sorte qu'en supprimant le mors mobile, la vis de serrage convenablement traitée peut venir prendre appui directement sur la pièce, augmentant ainsi la capacité de l'étau.

## MORS MOBILE OSCILLANT - MORS MOBILE GUIDE

La facilité de manœuvre de l'équipage mobile permet à l'utilisateur averti d'en posséder deux versions :

— l'une, à mors oscillant pour le serrage de pièces quelconques ; fig. 10.

— l'autre, à mors guidé, rigoureusement parallèle au mors AR, pour usinage de grande précision. fig. 11.



## RP 60 UNIVERSEL SUR EQUERRE 120°

L'équerre 120°, de par sa souplesse d'utilisation, permet à l'utilisateur une très grande variété d'application.

- 1) Adaptation du RP 60 N° 1 et N° 2 fixe.
- 2) Adaptation du RP 60 tournant ; l'ensemble constitué est entièrement universel et d'un encombrement minimum, fig. 13, 14, 15, 16.
- 3) Quelle que soit l'orientation sur la table, la lecture est toujours facile grâce aux deux verniers ; graduation au 1/10° de degré sur les index.

- Vérin à tête sphérique pour réglage fin et mise en butée.
- Multitude de positions sur la semelle mobile grâce aux possibilités de fixation « recto-verso ».

Recto, fig. 13      Verso, fig. 14

- 4) Perçage de la semelle fixe donnant au moins deux trous aux entraxes de rainures de tables courantes.

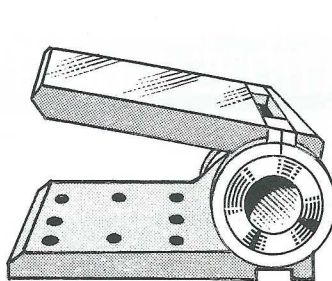


Fig. 12

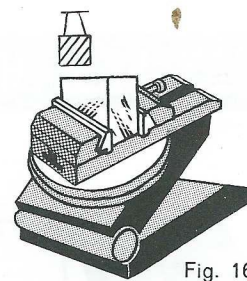


Fig. 16

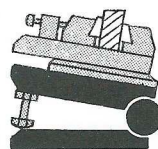


Fig. 13

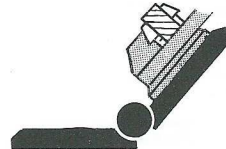


Fig. 14

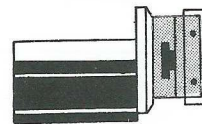
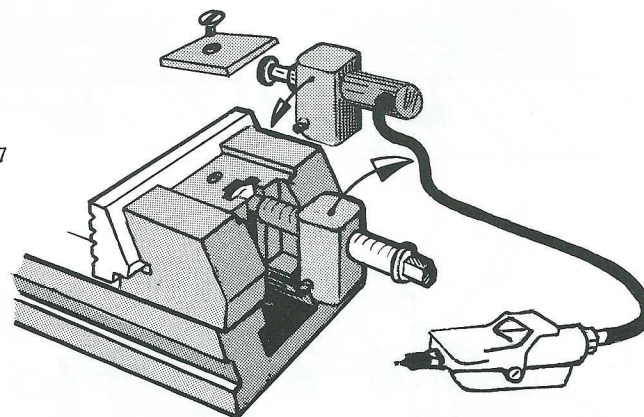


Fig. 15

## OLEO PNEUMATIQUE

Tous les types d'étaux RP 60 sont susceptibles, à tout moment, d'être équipés d'un ensemble oléo pneumatique d'une pression de serrage allant, suivant le cas, de 1 tonne à 10 tonnes ; il suffit pour cela, comme l'indiquent les figures ci-contre, de changer l'écrou à vis par l'écrou oléo pneumatique.

Fig. 17



## CONCLUSION

L'étau RP 60, outre ses qualités maintenant légendaires d'auto-plaqueur et de précision, se caractérise également par ses « polyvalences ».

L'on peut passer en un temps record :

- du RP 60 fixe au tournant,
- du RP 60 à mors oscillant au mors guidé,

- du RP 60 à serrage à vis au serrage oléo pneumatique (bloc de serrage à approche ou dégagement rapide grâce à notre ensemble crémaillère à billes),
- ainsi que du classique à l'universel.

## AUTRES ACCESSOIRES

### CRAMPON PLAQUEUR POUR SERRAGE LATÉRAL

Sous un faible volume, serre très énergiquement la pièce en la plaquant sur la table. Il autorise la fixation de pièces jusqu'à 10 mm des rainures à T, problème qui n'avait pas été résolu jusqu'alors. Surface de bridage réduite au minimum.

Pièce amovible rapportée sur le mors pour usinage de faible épaisseur.

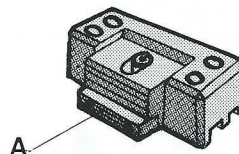


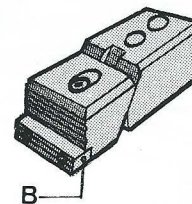
Fig. 18

### CRAMPON PLAQUEUR POUR SERRAGE LONGITUDINAL

Se fixe suivant l'axe des rainures de table. Ces crampes sont particulièrement intéressants pour la fixation de pièces à grande surface, tout en réduisant au minimum l'espace habituellement absorbé par le bridage.

Pièce amovible rapportée sur le mors pour usinage de faible épaisseur.

Fig. 19



### MICRO CRAMPON

Permet le serrage de pièces extrêmement minces (jusqu'à 2 mm).

AVANTAGES : Rapidité de mise en place, le crampion assemblé se glisse dans la rainure à T. La partie fixe est immobilisée par une vis prenant appui dans le fond de la rainure. Seul le mors mobile dépasse la surface de la table (0 à 5 mm)

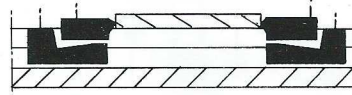


Fig. 20