

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
600	800	4	1,500	AM2068



Principe d'utilisation :

- 1 Placez le joint d'étanchéité sur le plateau, suivant les formes de la pièce à usiner.
- 2 Faites plusieurs trous 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

par Aspiration



● Usinages de pièces très fines sans déformation

Plaques Intermédiaires en aluminium

L	l	Epaisseur ±0,1	Poids Kg	Réf.
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
600	800	4	9,2	AM3068



KOPAL®

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.



Le contact direct de la pièce sur la plaque intermédiaire, sans l'interférence du joint, permet le maintien de tôles et pièces très fines sans déformation.

PLATEAUX D'ABLOCCAGE