
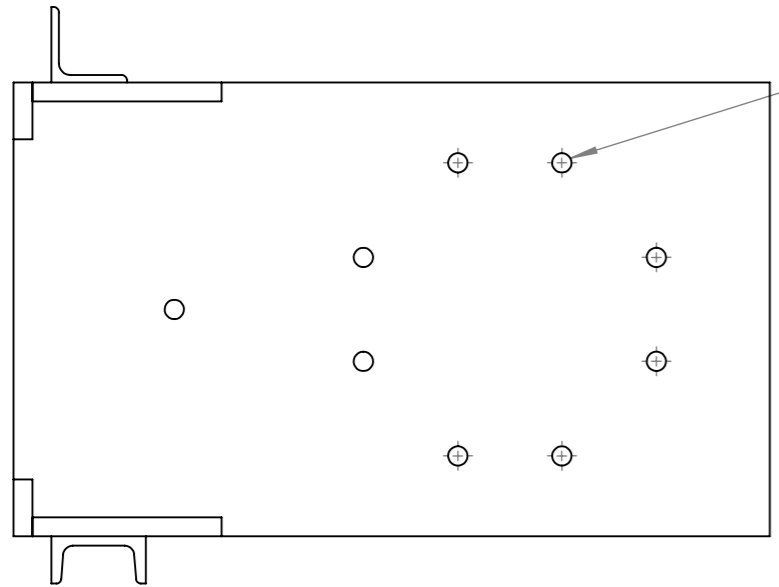


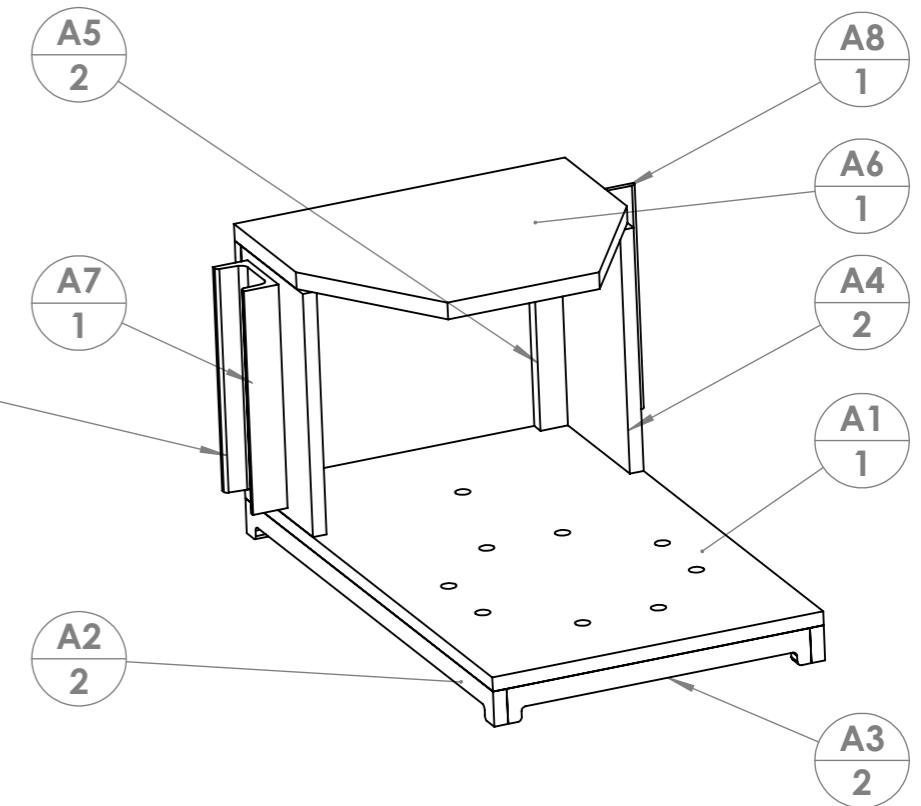
Outil	Support de perceuse magnétique				
Date	16/01/2020	Version	1.2		page n° 1 / 3
Feuille	Plan				

repère	Désignation	LONGUEUR	Quantité
A1	A1 - tole support étau - support perceuse magnétique		1
A2	A2 - pied long - support perceuse magnétique		2
A3	A3 - pied court - support perceuse magnétique		2
A8	Cornière 40 x 40 x 4	159	1
A4	A4 - flanc support perceuse magnétique		2
A6	A6 - tole support perceuse - support perceuse magnétique		1
A5	Fer plat 30 x 10	173	2
A7	Fer U 50 x 25 x 5	159	1

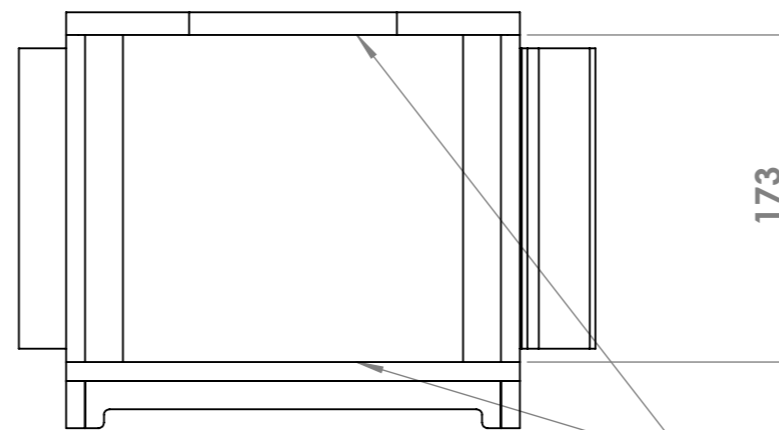
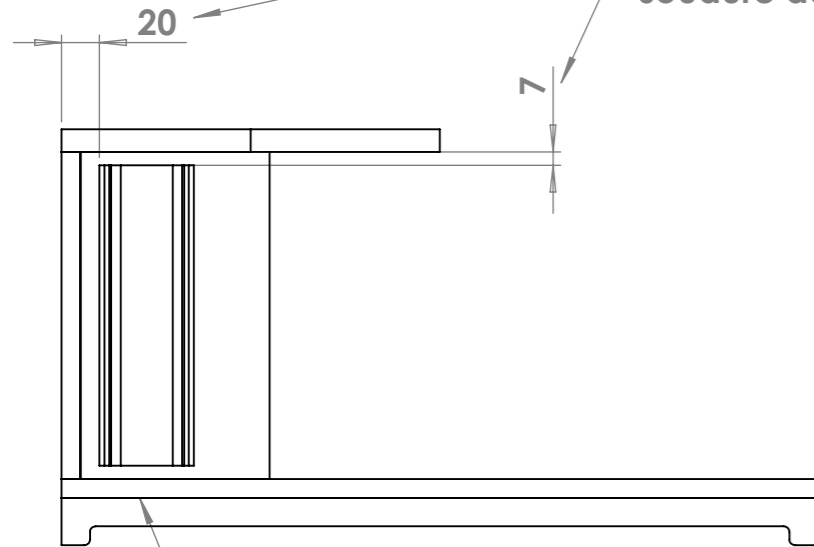


Les 9 trous sont à tarauder en M12x1.75

La cornière et l'UPN sur les flancs du support servent à coincer des axes à perceur longitudinalement.



Ces cotes servent juste à positionner l'UPN et la cornière afin d'éviter d'avoir à meuler les cordons de soudure déjà existants.



Souder A1 et les pieds (A2 et A3) en soudures discontinues afin d'éviter une éventuelle déformation de la plaque A1

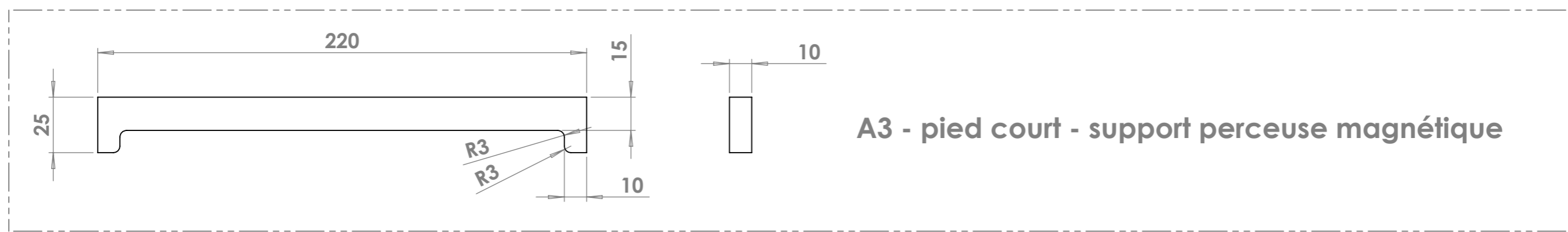
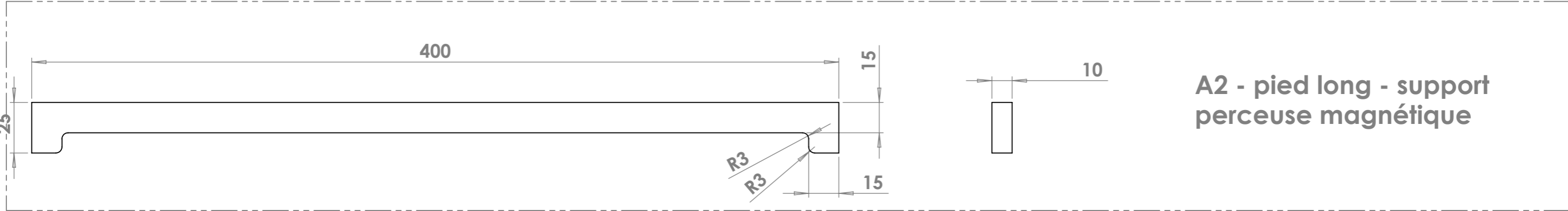
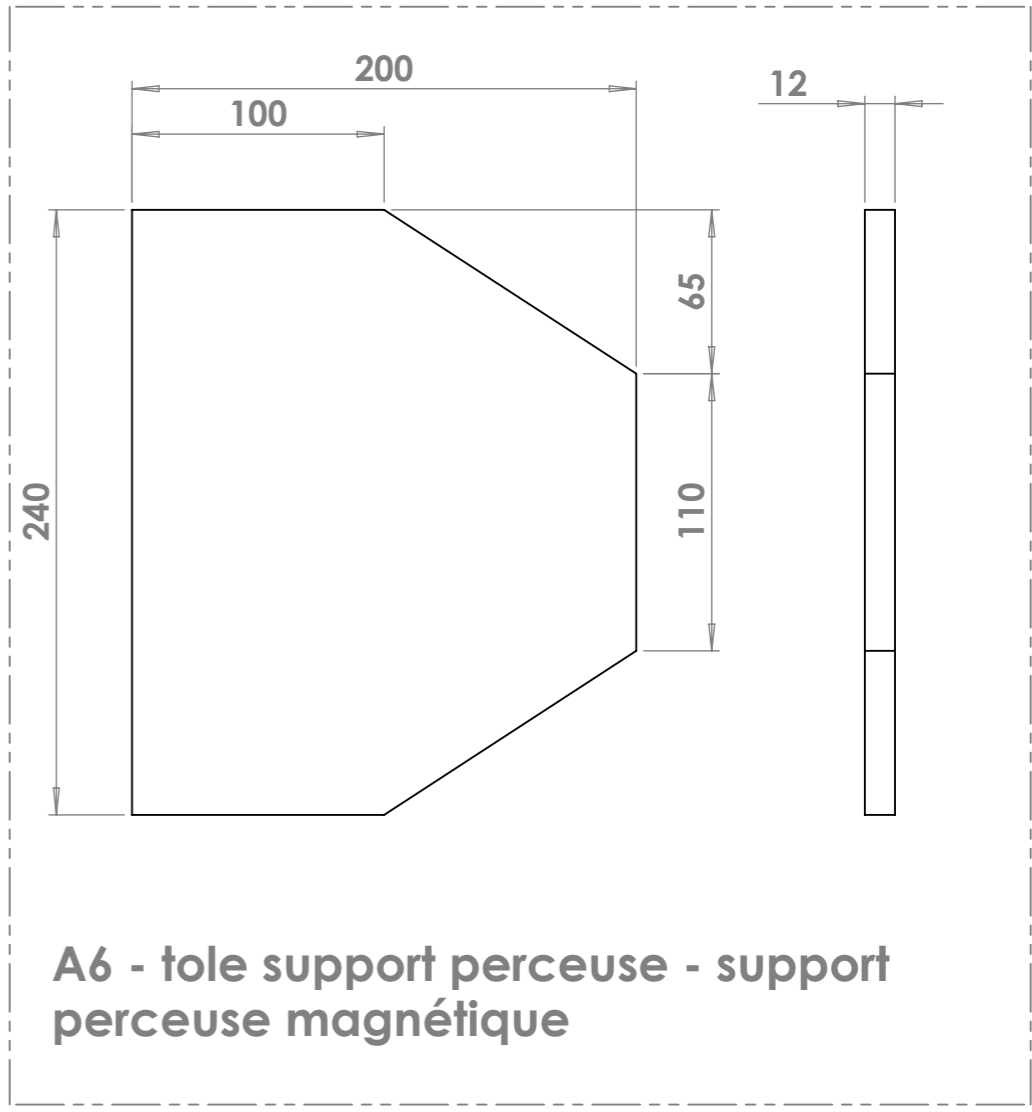
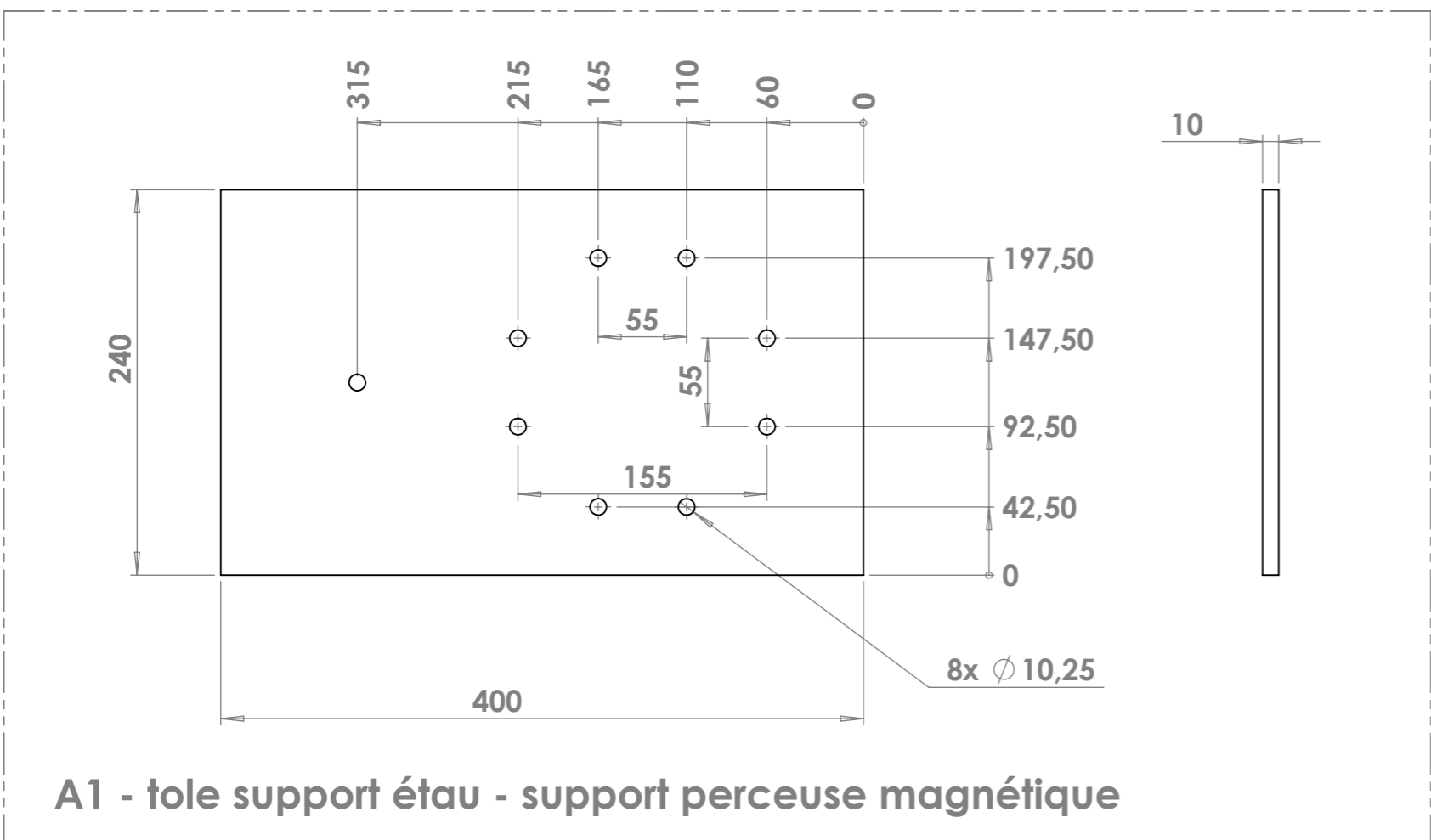
Le parallélisme entre A1 et A6 est PRIMORDIAL.
 Pour s'assurer de ce parallélisme, le plus simple est de superposer plusieurs profilés jusqu'à arriver à la côte de 175, puis serrer les deux plaques avec ces profilés entre deux.
 Exemple : 2 tube carré de 80mm + un plat de 15mm


Les positions des trous, les dimensions de la plaque d'étau A1, et la position des trous, sont conçus pour un étau manuel croisé PROMAX 150mm : ref 2167

Outil	Support de perceuse magnétique		
Date	16/01/2020	Version	1.2
Feuille	Pièces laser		



Il est possible de passer A4 en laser également pour fiabiliser le montage



Outil	Support de perceuse magnétique				
Date	16/01/2020	Version	1.2		page n° 3 / 3
Feuille	Etau				



PROMAC® **Etau sur Table Croisée**

Modèle 2167

Caractéristiques Techniques

Largeur des mâchoires (mm)	150
Ouverture de l'étau (mm).....	130
Hauteur des mâchoires (mm).....	40
Entraxe (mm)	160
Déplacement Long. (mm).....	200
Déplacement Transv. (mm)	200
Encombrement (LxPxH).....	450 x 450 x 160
Poids	16 kgs

Les mors de l'étau sont repris à l'usinage pour faire ou agrandir des encoches (lignes en rouge). Ces encoches servent à pouvoir prendre un plat, même épais, surélevé par rapport à l'étau et éviter ainsi de percer la base de l'étau ou son coulisseau. Sur le modèle indiqué ci-contre, il faut **approfondir les encoches existantes de maximum 3mm** : ceci afin de pouvoir encore passer une tube de 60mm sous le tablier de perceuse.

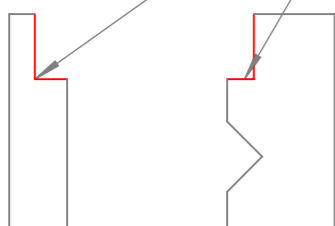
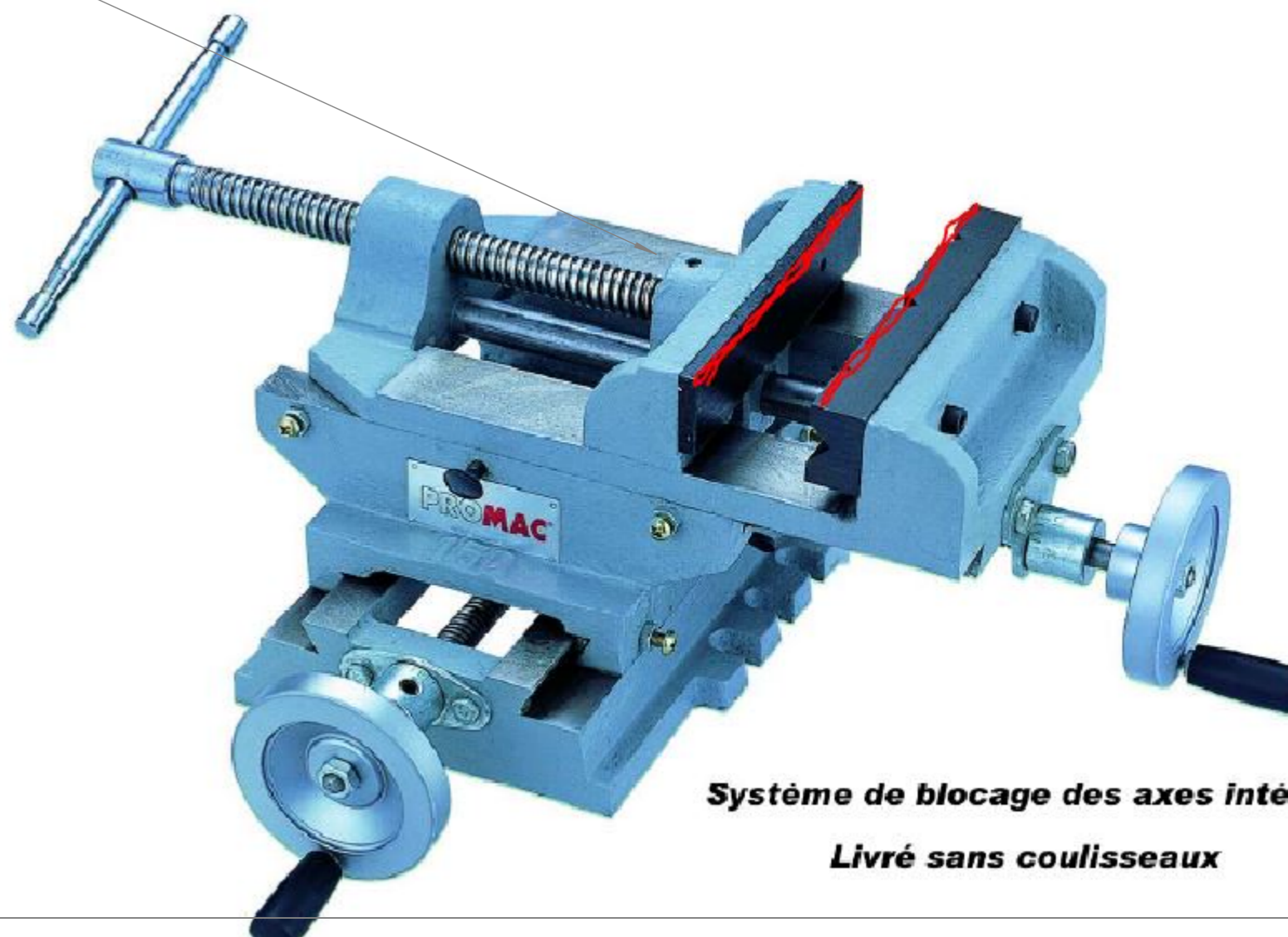


Schéma de coupe des mors de l'étau



Système de blocage des axes intégré
Livré sans coulisseaux