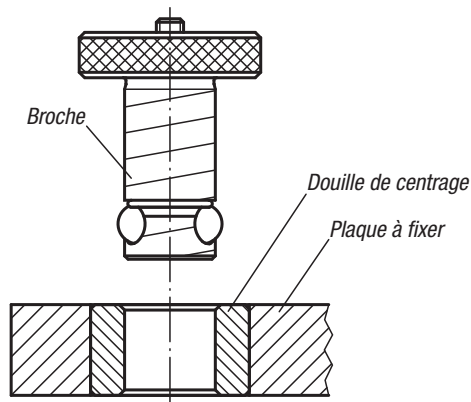
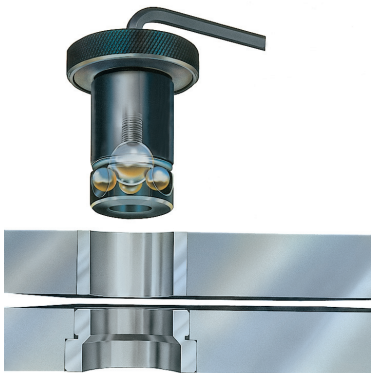
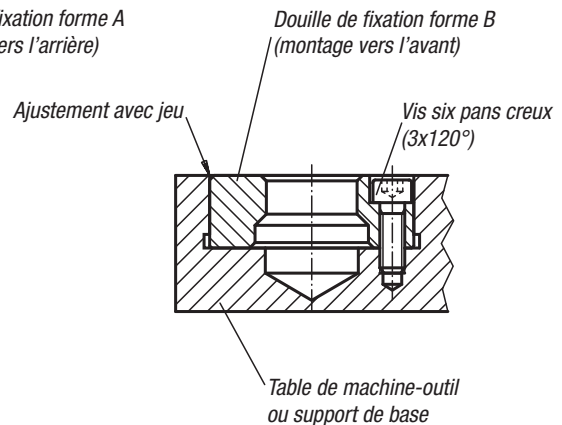
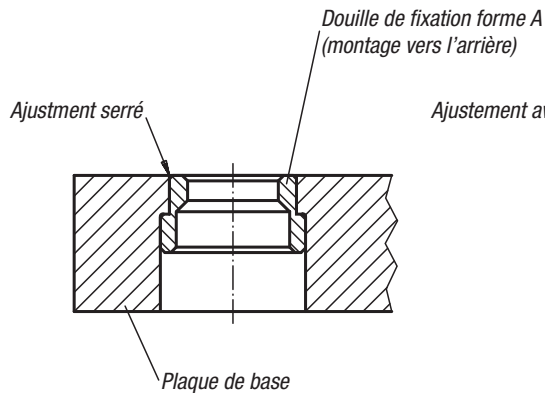
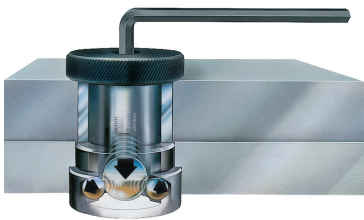


Changement rapide d'outillage (SMED)



Montage recommandé

Autres possibilité de montage



Informations générales

1. Le changement rapide d'outillage permet un positionnement et une fixation en quelques secondes d'une plaque avec montage d'usinage sur un support de base. Le système se compose d'une broche, d'une douille de centrage et d'une douille de fixation.
2. L'utilisation du système de changement rapide se fait en trois étapes:
Intégration de deux douilles de fixation dans la table de la machine-outil ou dans le support de base, ainsi que de deux douilles de centrage dans la plaque à fixer.
Introduction des broches à travers les douilles de centrage et dans les douilles de fixation, afin de conserver le positionnement exact.
Rotation sur environ deux tours des vis de serrage dans chaque broche, afin d'obtenir une tension ferme. Dix-huit broches différentes, deux types de douilles de centrage et deux formes de douilles de fixation sont disponibles.
3. Chaque plaque à fixer doit être équipée d'une douille de centrage de qualité I (douille primaire) et d'une douille de centrage de qualité II ou III (douille primaire ou secondaire), avec un entraxe le plus grand possible.
Le fait de disposer de plus de deux points de positionnement ne présente aucun avantage particulier. Lorsque l'on utilise plus de deux broches pour assurer une force de retenue supplémentaire (celle-ci est en fonction de l'utilisation envisagée), les alésages pratiqués dans le support de base doivent être supérieurs de 0,4 à 0,8 mm au diamètre de la broche choisie.
4. Lorsque la tolérance des entraxes des douilles est respectée à $\pm 0,005$ mm et que l'on utilise des douilles primaires (qualité I), la répétabilité est de l'ordre 0,013 mm. Dans le cas de tolérance d'entraxe des douilles à $\pm 0,02$ mm et d'utilisation d'une douille primaire (qualité I) et d'une douille secondaire (qualité II), la répétabilité est de l'ordre de 0,038 mm.
5. La différence entre les deux modèles de douilles de centrage (primaire et secondaire) réside dans la tolérance de l'alésage. Le modèle secondaire (qualité II) a une tolérance d'alésage beaucoup plus large et autorise un écart d'entraxe plus important.