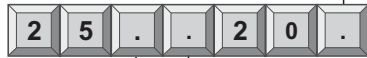


Référence:

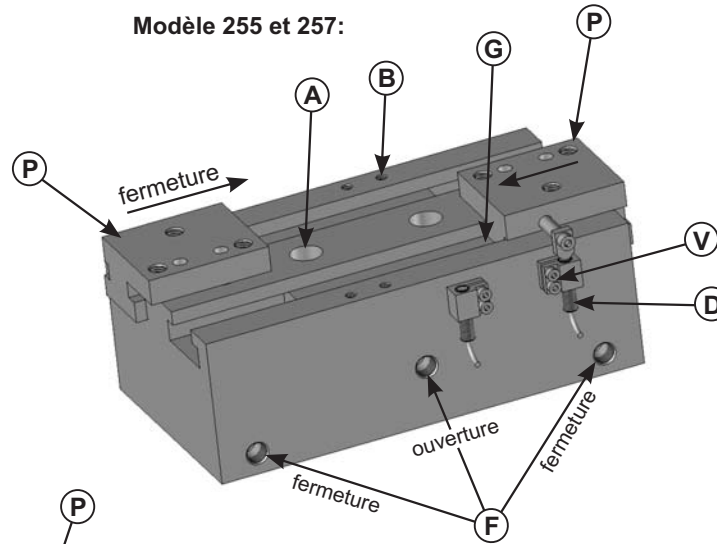


- 0 : sans détection
- 1 : avec détecteurs Ø8
- 3 : avec supports pour détecteurs Ø8

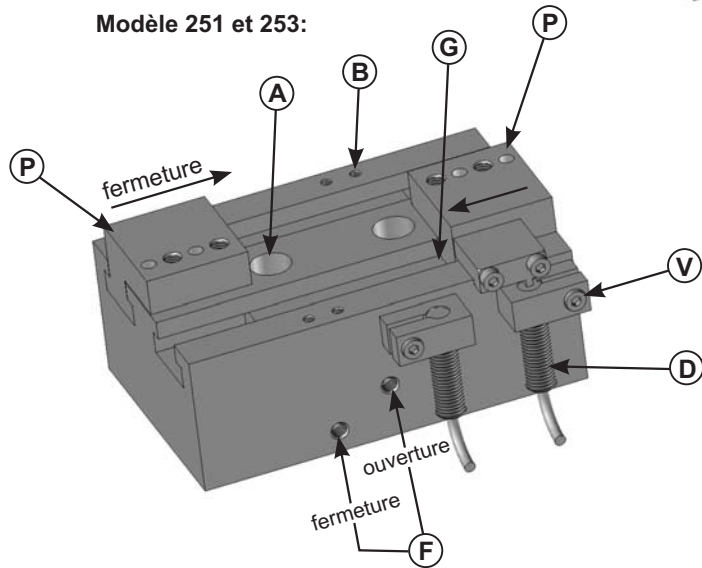
Taille : 1
3
5
7

Course:
0 : 2x12 Taille 1
1 : 2x25 Taille 3
2 : 2x40 Taille 3
2x40 Taille 5
2x60 Taille 7
3 : 2x80 Taille 5
5 : 2x120 Taille 7

Modèle 255 et 257:



Modèle 251 et 253:



Mise en service:

- Ce produit doit être implanté dans un environnement sécurisé en respectant les caractéristiques de la documentation technique
- Fixation sur le bâti par les trous lamés (rep. **A**) ou taraudés par l'arrière
- Les mors de serrage sont à votre charge (conception: voir fiche d'utilisation d'une pince n°20Yf et documentation) Ces mors se fixent sur les 2 doigts mobiles (rep. **P**)
- Pression d'utilisation: 2 à 8 bars
- Température de service: 5 à 50°C
- Fluide: air filtré lubrifié ou non lubrifié
- Vérin moteur: double effet: raccordement 2xM5 (251/253), 3x1/8" (255), 3x1/4" (257): (rep. **F**)

Réglages:

- **Vitesse:**
 - . Il est préconisé d'utiliser des limiteurs de débit à l'échappement pour régler la vitesse d'ouverture et fermeture afin d'éviter les chocs qui diminueraient la durée de vie de la pince
- **Détecteurs:** le produit peut être livré sans détection: *code 0* ou avec les supports + cames (sans les détecteurs): *code 3*
 - . Placer les détecteurs Ø8 (rep. **D**) en butée dans les orifices Ø8 non-débouchants et bloquer en serrant le support fendu (rep. **V**)
 - . Seules les positions extrêmes sont détectées
 - . Pour une autre détection, des taraudages sont disponibles (rep. **B**) pour fixer votre système de détection

Sécurité:

- Pour ne pas perdre la pièce en cas de coupure d'air, possibilité d'utiliser un clapet anti-retour piloté

Entretien:

- Graissage préconisé après 2 millions de cycle par les graisseurs LUB (rep. **G**)
Graisse préconisée: DIN - KP 2 K (sauf 251)

Pièces d'usure:

Toute autre pièce sur demande

Détecteur inductif Ø8	2	1211083
Désignation	Qté	Référence

documentation technique, consignes d'utilisation,
garantie, durée de vie ... => www.avm-automation.fr



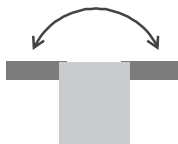
Pince parallèle Type 25

www.avm-automation.fr

N° 25f - Ind.00

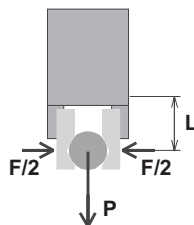
Type de serrage:

- Serrage angulaire faible ouverture:
 - . pour les applications courantes simples
 - . prise intérieure ou extérieure
- Serrage angulaire 180°:
 - . pour supprimer un mouvement de dégagement
 - . pour obtenir, dans le premier degré de fermeture, l'autoblocage des doigts et un gros effort de serrage, grâce à la technique de genouillère.
 - . prise extérieure uniquement
- Serrage parallèle:
 - . pour la manipulation de tout type de pièce (c'est le serrage polyvalent), notamment pour la prise de pièces de tailles différentes avec les mêmes mors adaptés (version grande course si la variation de taille de pièce est importante)
 - . des encombrements limités en ouverture de pince
 - . prise intérieure ou extérieure



Taille de la pince:

- La taille est fonction d'abord du poids de la pièce à saisir, de sa forme et du coefficient de frottement entre les mors de la pince et la pièce.
 - Ensuite, les accélérations, et décélérations combinées au bras de levier (**L**) et au sens de déplacement font augmenter le coefficient de sécurité sur l'effort de serrage.
- => à titre indicatif, l'effort de serrage (**F**) doit être de **10 à 50 fois supérieur** au poids (**P**) de la pièce



Nombre de doigts:

- Beaucoup d'applications de manipulation sont réalisées avec des pinces à 2 doigts, car même pour des pièces rondes, des mors adaptés en vé (par exemple) garantissent une bonne prise de pièce.
- En cas de recentrage de la pièce suivant 2 axes, pour une bonne concentricité, ou pour une meilleure stabilité d'une pièce cylindrique longue prise en bout, une pince à 3 doigts sera judicieuse.

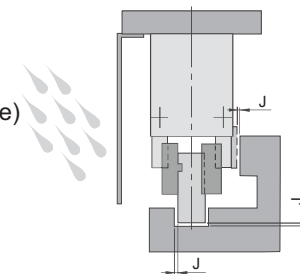


Conception des mors:

- Limiter leur masse afin de limiter l'inertie:
 - . les plus courts possible
 - . mors en alliage léger et éléments rapportés dans la zone de contact
 - . limiter le déport par rapport à l'axe de la pince
 - Les 6 degrés de liberté de la pièce doivent être si possible supprimés, surtout pour une dépose de précision (si ce n'est pas possible, il faudra augmenter le coefficient de sécurité sur l'effort de serrage)
- Préférer les contacts ponctuels aux contacts plans (qui ne le sont jamais)
- Les règles de l'isostatisme doivent être respectées

Conception de l'environnement:

- Prévoir du jeu:
 - . autour des mors à l'ouverture
 - . entre les mors et le plan de pose ou de prise
 - . entre la pièce et son logement (à la prise, si l'axe de la pièce n'est pas aligné à l'axe de la pince)
- Prévoir des protections adéquates autour de la pince en cas d'utilisation dans des ambiances agressives (poussières, projections, solvants, vapeurs, chaleur ...)
- Eviter les collisions (en mise au point, fonctionner à faible pression ou manuellement)



Fonctionnement:

- Limiter les vitesses d'ouverture et de fermeture des doigts avec des limiteurs de débit à l'échappement afin de diminuer les chocs (en fonction des impératifs de cadence et du poids des mors)
- Suivant les modèles de pinces, celles-ci peuvent être équipées d'un ressort ou d'un clapet anti-retour pour maintenir la pièce en cas de coupure d'air

Entretien:

- Nos pinces sont lubrifiées au montage, par conséquent, les pinces angulaires sont sans entretien mais pour les pinces parallèles, un graissage des glissières est préconisé (voir la périodicité dans la documentation technique)
- Les conditions d'utilisation (cadence, environnement ...) peuvent précipiter la période d'entretien.