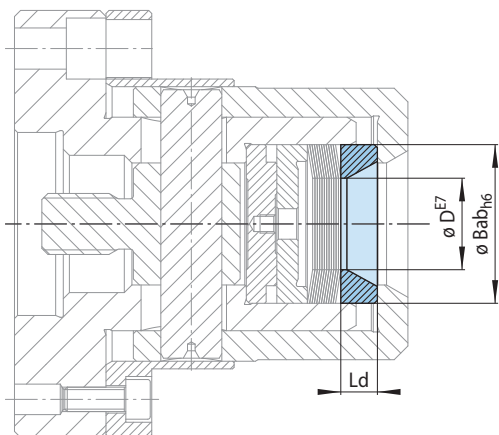


Rondelle de poussée

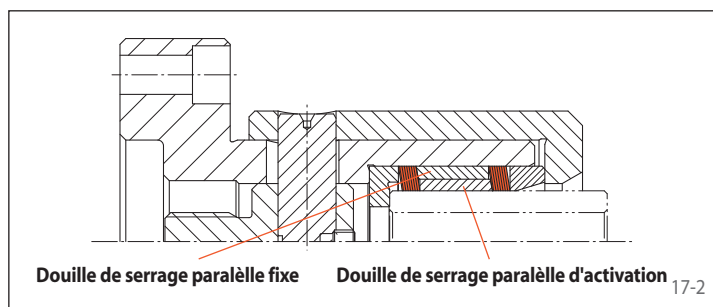


17-1

pour la taille	Bab mm	D* mm	Ld mm	Réf. 2178-
LAFF 22	22	7 - 15	5,5	022900
LAFF 32	32	10 - 20	9	032900
LAFF 42	42	20 - 30	10	042900
LAFF 52	52	30 - 40	12	052900
LAFF 62	62	40 - 50	12	062900
LAFF 80	80	50 - 60	13	080900
LAFF 90	90	60 - 70	13	090900
LAFF 100	100	70 - 80	13	100900

* $\varnothing D_{E7}$ doit être usiné à une même dimension nominale pour la rondelle de poussée et pour le bloc de rondelles.

Autres adaptations possibles des blocs de rondelles de serrage LAF ou LHF

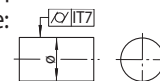


17-2

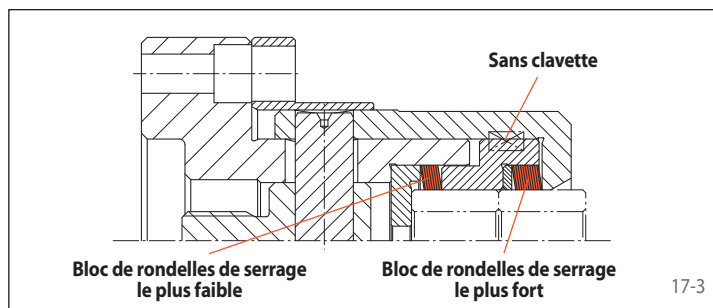
Mandrin extérieur à serrage parallèle avec blocs de rondelles

pour transmettre des couples d'opération importants et pour serrer dans des alésages longs avec tolérance $\leq IT7$. Condition initiale:

Principe de fonctionnement:



La douille parallèle fixe reste en position et retient le bloc de rondelles en position, la douille parallèle d'activation transmet la force d'activation par un mouvement axial.



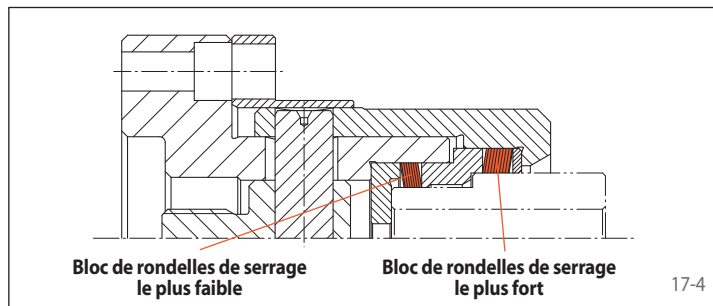
17-3

Mandrin extérieur à serrage en série avec blocs de rondelles

pour serrer deux pièces identiques.

Principe de fonctionnement:

Le bloc de rondelles le plus faible est d'abord applati. Il centre ainsi la première pièce. Ensuite, le bloc de rondelles le plus fort est applati et serre la seconde pièce. L'alignement avec la première pièce est obtenu par le plaçage en butée.



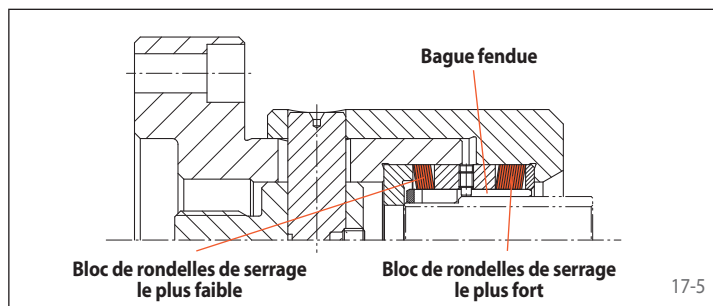
17-4

Mandrin extérieur à serrage différentiel direct avec blocs de rondelles

pour serrer des pièces avec deux diamètres de serrage différents.

Principe de fonctionnement:

Le bloc de rondelles le plus faible est d'abord applati. Il pré-centre la pièce et l'appuie contre la surface de butée pour garantir l'alignement. Ensuite, le plus fort bloc de rondelles centre la pièce au deuxième point de serrage.



17-5

Mandrin extérieur à serrage différentiel indirect avec blocs de rondelles

pour serrer des pièces sur des surfaces fragiles avec deux diamètres de serrage différents.

Principe de fonctionnement: Le bloc de rondelles le plus faible est d'abord applati. Il pré-centre la pièce et l'appuie contre la surface de butée pour garantir l'alignement. C'est seulement après cette opération, que le bloc de rondelles le plus fort vient centrer définitivement la pièce au second point de serrage. En changeant la bague fendue, différentes pièces peuvent être serrées.