

BRIDER SANS CONTRAINTE

Un bac à glaçons prisonnier du compartiment freezer ou le givre accroché à nos pare-brises les matins d'hiver, permettent d'apprécier l'excellent pouvoir adhésif de la glace.

Cette excellente colle¹ peut lier pratiquement toutes les matières rigides (métaux, plastiques, céramiques, graphite...), ou souples (caoutchouc, néoprène, tissus ...). Elle a de plus l'avantage, en fondant, d'être réversible et de ne laisser aucun résidu.

Mettant à profit toutes ces propriétés, nous avons développé et mis au point un système de bridage hyper performant : les **plateaux givrants** série **GF**.

Finis les coûteux montages spécifiques. Finies les déformations et les casses, dues aux efforts de bridage ou de débridage... Quelles que soient leurs formes, les pièces fragiles sont toujours maintenues de façon **rigide** et **sans contrainte** !

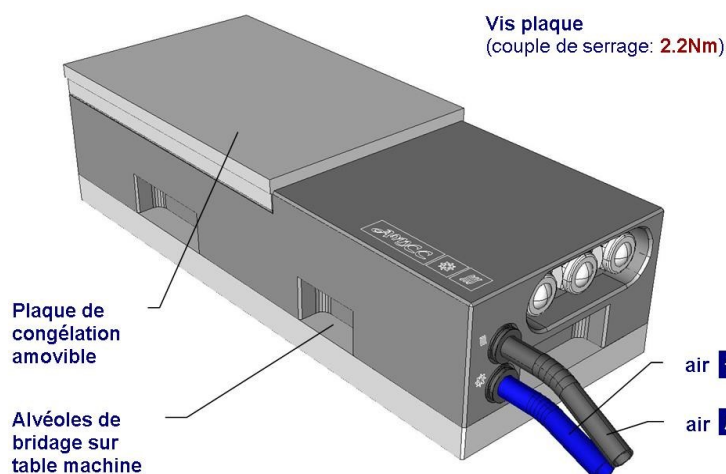
Le refroidissement du plateau est obtenu par un échangeur thermique à air comprimé².

Initialement prévu pour répondre aux besoins des ateliers du secteur spatial, ces plateaux se sont ensuite imposés dans tous les domaines de fabrication de pièces délicates (*médical, électronique, horlogerie, bijouterie...*)



UTILISATION

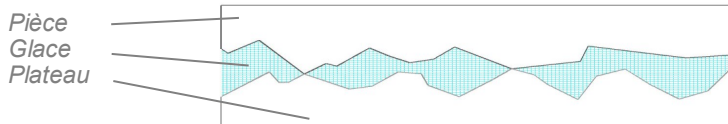
Compacts et monoblocs, les plateaux givrants **GF-150-M** sont très rapidement mis en œuvre :



Raccordez l'appareil au réseau d'air comprimé³, pulvérisez de l'eau sur la plaque de congélation et déposez la pièce à usiner. Basculez le levier de la vanne sur . En quelques secondes l'eau gèle et la pièce est bridée. Le débridage, tout aussi rapide, s'effectue en inversant la vanne gel/dégel.

L'épaisseur d'eau sous la pièce étant égale à zéro, la répétabilité en Z ne dépend que de la qualité de mise en place.

Coupe à l'échelle microscopique :



Le plateau évacuant les calories générées par l'usinage, la lubrification classique devient inutile.

La congélation augmente la rigidité de nombreux matériaux (plastiques, céramiques crues, néoprène,...) et améliore ainsi les états de surface.

⁽¹⁾ Force de traction de la glace : 15 kg/cm² (12 kg/cm² pour l'aimantation, 1 kg/cm² pour le vide)

⁽²⁾ Systèmes brevetés

⁽³⁾ Air comprimé propre et sec (3.2.2. suivant AFNOR E 51.301)

PLATEAUX GIVRANTS



Fiche technique : GF-150-M

Les plateaux **GF-150-M** s'utilisent pour des travaux de fraisage, rectification et diamantage.

Il sont équipés de *plaques de congélation amovibles* (système breveté), pouvant être usinées à volonté.

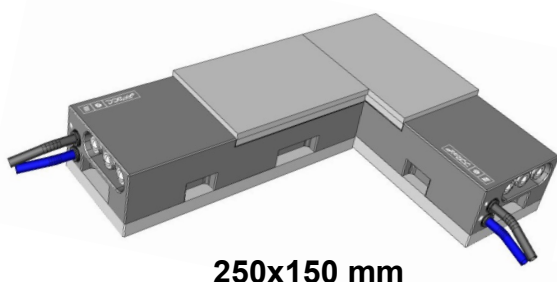
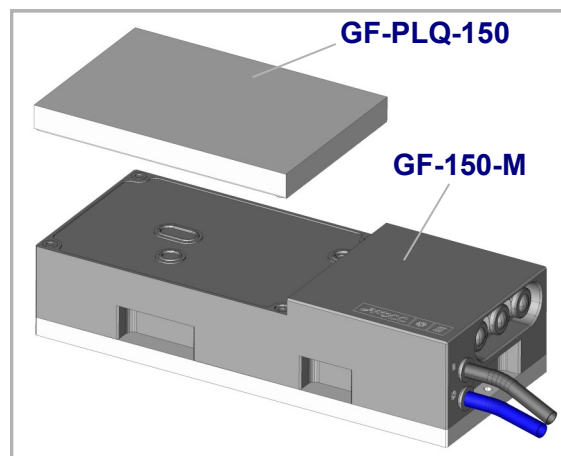
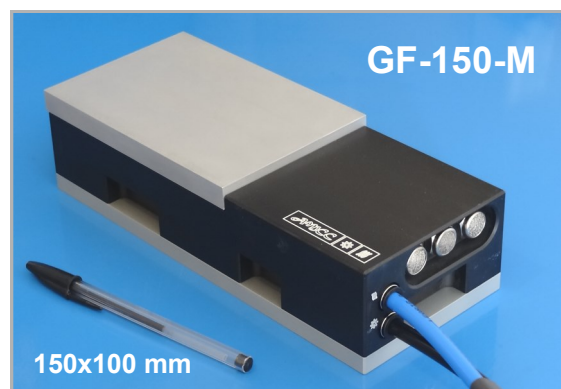
Classiquement, on creuse dans les plaques amovibles des logements destinés à positionner les pièces à finir. On peut aussi utiliser un positionnement par goupilles.

Comme des outillages à part entière, ces plaques peuvent être démontées et stockées après utilisation, en vue de fabrications ultérieures.

Possibilité de contrôler les cycles gel et dégel via la CNC.

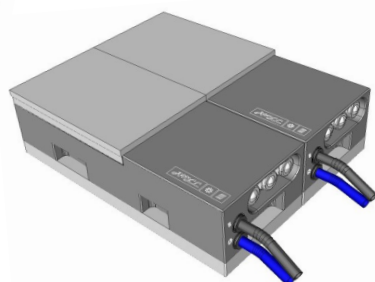
Options pour plateaux **GF-150-M** :

- **GF-PLQ-150** : plaque de congélation amovible
- **GF-PA-150** : 2 cales acier, pour le maintien sur plateau magnétique de rectifieuse.
- **GF-BPM-140** : 1 bloc acier central nickelé, pour un maintien magnétique de précision.

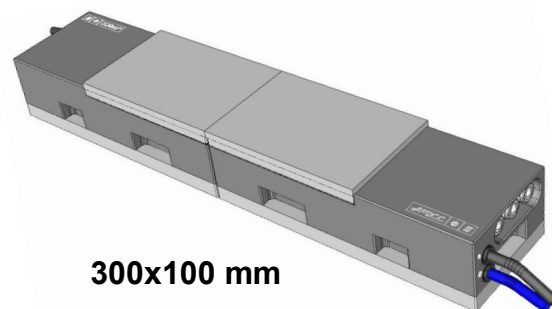


250x150 mm

Modulaire



200x150 mm



300x100 mm



Nos plateaux **GF-150-M** sont livrés avec mallette, filtre, produit mouillant et pipette.

référence	surface utile	dimensions hors tout	consommation instantanée
GF-150-M	152x102	256 x 102 x 65	22.5 m ³ /h

Fonctionnement à l'air comprimé sec et propre : 3.2.2. suivant AFNOR E 51.301

PLATEAUX GIVRANTS



  Encombrement : **GF-150-M**

