

## PRESENTATION & CAHIER DES CHARGES :

La pièce à usiner (« la pièce ») a pour fonction de fixer un « fer à embosser à chaud » sur une colonne de perceuse.

1/La pièce doit être vissée sur un fer à embosser à chaud (rectangulaire) et être enserrée dans la bague de serrage de la colonne et y être parfaitement maintenue par la fonction de serrage. Elle doit donc être cylindrique d'un diamètre approprié sur la partie haute et cubique sur la partie basse.

2/ le corps de la pièce doit être dans un matériau résistant y compris à la chaleur, le fer à chaud étant chauffé à une température allant de 50 à 350 degrés Celsius

3/ l'appareil électrique du fer à embosser est vissé sur la vis de la bague de serrage de la colonne qui doit être plus longue que celle d'origine donc.

## FER D'EMBOSSAGE A CHAUD



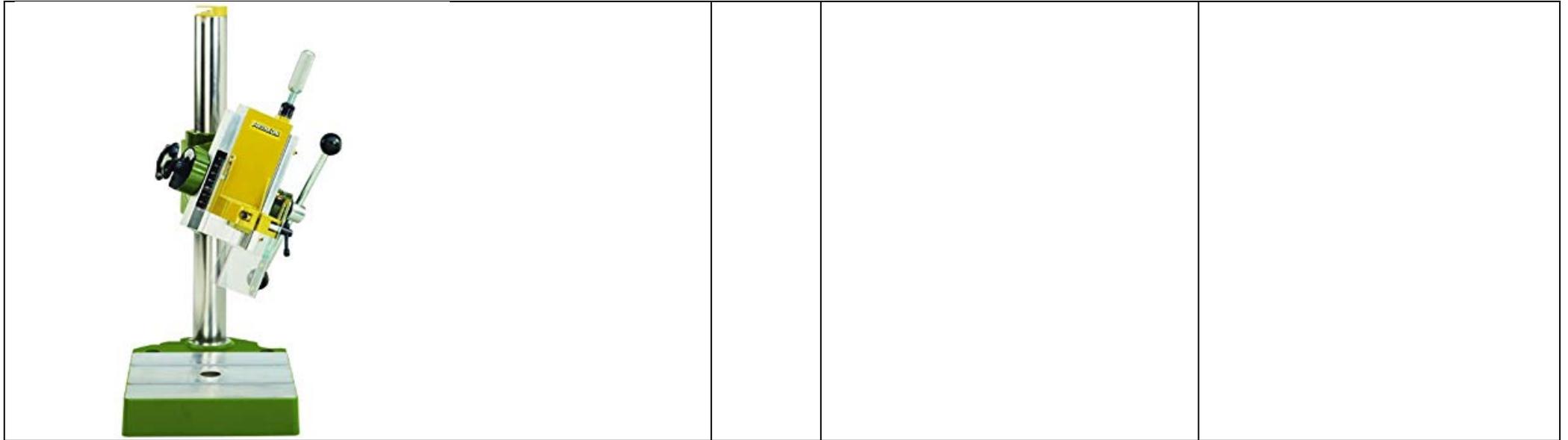
Diamètre du trou sur la plaque du fer : 11.8 mm



Diamètre de la vis : 11.74 mn

## COLONNE PERCEUSE

Proxxon - BFB 2000-20000 - Supporte de perçage





Hauteur de la bague de serrage : 25.04 mm

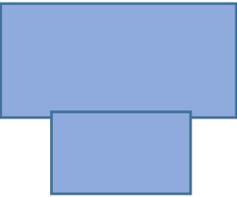
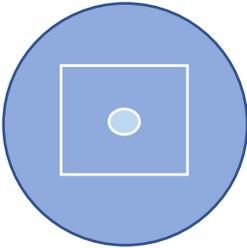
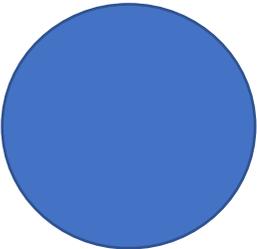
Diamètre intérieur de la bague de serrage :  
42.44 mm non serré  
42.39 mm serré

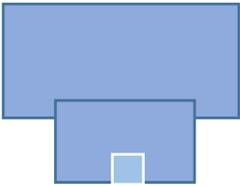
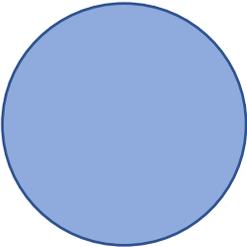
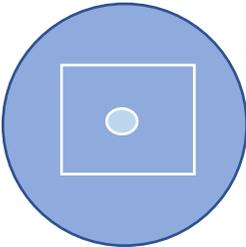


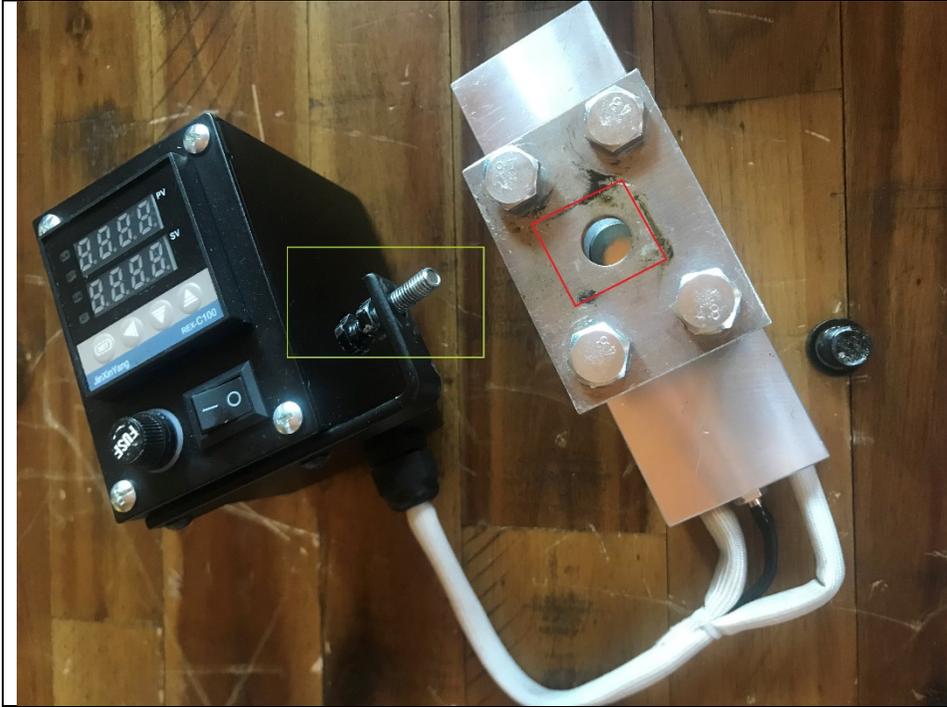
Diamètre intérieur de la bague de serrage :  
42.44 mm non serré  
42.39 mm serré

## PIECE DE FIXATION

### DU FER D'EMBOSSAGE A CHAUD SUR LA COLONNE PERCEUSE

			<p>Pièce assemblée :</p> <p>1/chapeau à pas de vis 2/ corps : cylindre à pas de vis puis cubique percé pas de vis</p>
---	--	---	---

			<p>Corps :</p> <p>Fonction :</p> <p>Fixer le fer à embosser à chaud dans la bague de serrage de la colonne de perceuse</p>
--	---	--	--



Partie cubique de la Pièce à usiner :

Arrête : 23.14 mm

Trou : 11.8 mm





Fixation d'origine