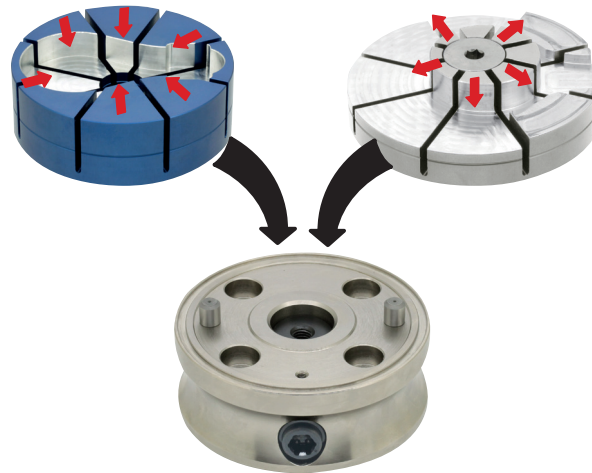
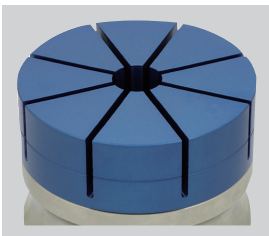


pour bridage extérieur

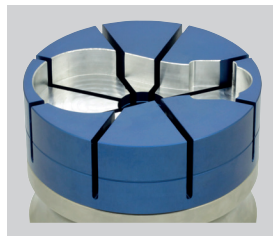
pour bridage intérieur



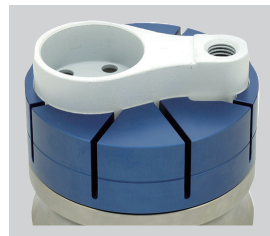
## pour bridage extérieur



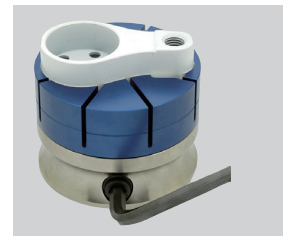
1. Préparation de la pince de serrage



2. Usinage de la pince de serrage

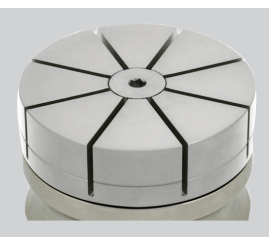


3. Mise en place de la pièce à usiner

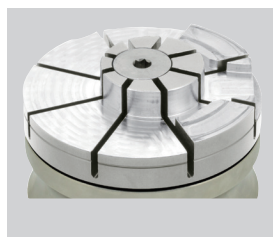


4. Serrage du cylindre à cames

## pour bridage intérieur



1. Préparation de la pince de serrage



2. Usinage de la pince de serrage

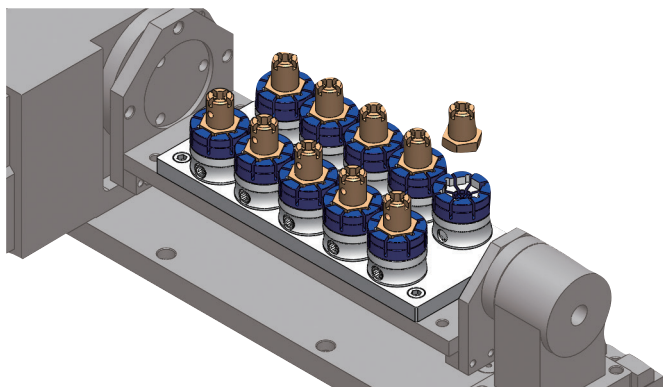


3. Mise en place de la pièce à usiner



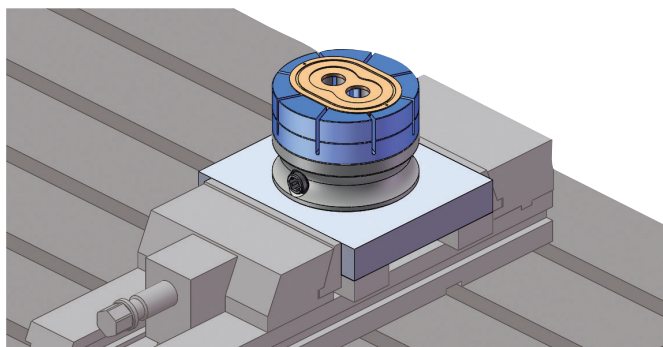
4. Serrage du cylindre à cames

## Bridage en série



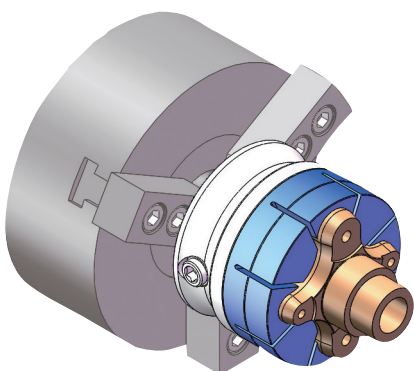
Les petits diamètres extérieurs permettent de faciliter le bridage dans un espace réduit.

## Dispositif pour montage d'usinage

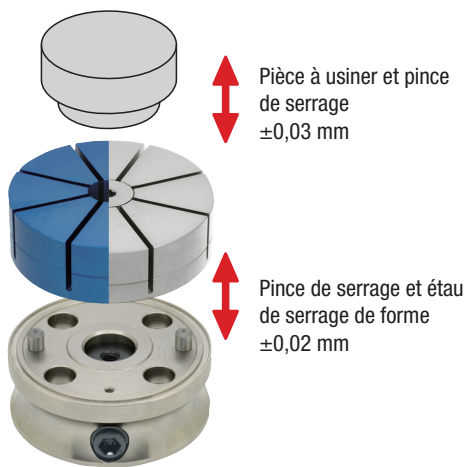


Serrer la pièce dans un étau classique en la montant sur une plaque.

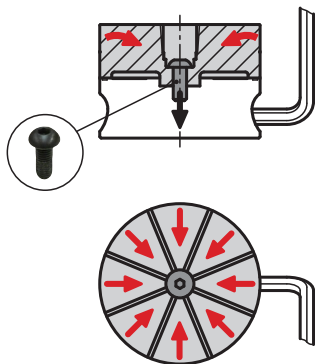
## Dispositif pour tour



Pour les formes complexes, qui ne peuvent être usinées avec un mandrin à trois mors.

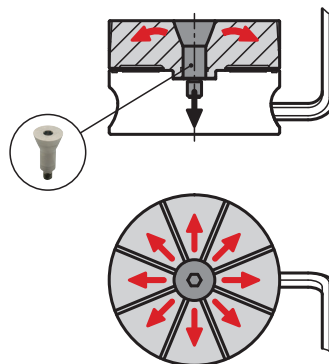


## Action de force :



**Course de pince de serrage :**  
0,3 mm de diamètre

Lors du serrage de l'étau de bridage de forme, la pince de serrage est tirée vers le bas (plaquage).  
Dans le même temps, les 8 segments de pince de serrage se déplacent vers le centre et la pièce à usiner est bridée.



**Course de pince de serrage :**  
0,3 mm de diamètre

Lors du serrage de l'étau de serrage de forme, le cône de traction est tiré vers le bas (plaquage).  
Dans le même temps, les 8 segments de pince de serrage se déplacent du centre vers l'extérieur et la pièce à usiner est bridée.