EROWA®
system solutions

FTS

Petit et fin

Haute précision faible section

L'importance de la préparation en temps masqué ne dépend pas de la taille des pièces. La productivité dépend beaucoup plus du temps de changement d'un lot de fabrication à un autre. La préparation hors de la machine peut être un facteur important de succès, même pour la fabrication de toutes petites pièces réalisées sur des machines conçues pour des usinages fins et très fins.

01 | **Palette de précision**
Afin de prélever les derniers millièmes de millimètre du système, la palette est fabriquée à partir d'un seul bloc. La très haute précision de fabrication se répercute dans une excellente précision de positionnement.

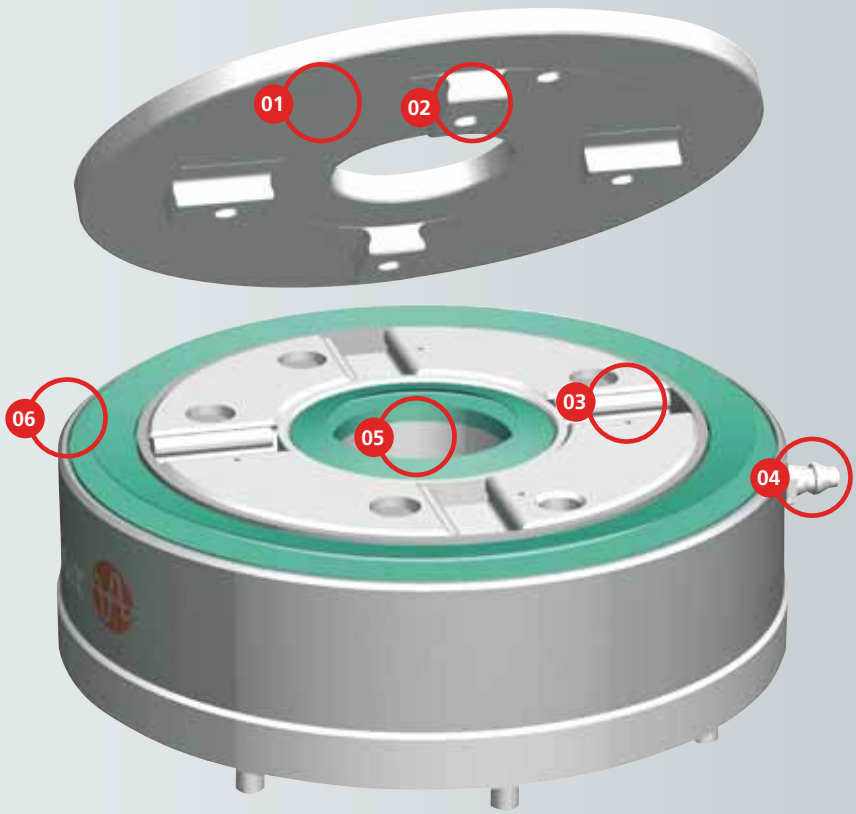
02 | **Centrage**
Non seulement le positionnement mais aussi le serrage sont obtenus grâce à des profils spéciaux. Grâce à la faible section, il suffit de lever la palette de 4 mm pour la retirer du mandrin.

03 | **Mécanisme de fermeture**
Les mécanismes de fermeture et centrage brevetées, sont assurés par effet de ressort. La sécurité de fonctionnement est ainsi garantie, même en cas de chute de pression d'air comprimé.

04 | **Alimentation en air**
Le mandrin pneumatique est commandé par l'intermédiaire de raccords latéraux ou directement par la plaque de base. Le cycle d'ouverture et le nettoyage automatique des surfaces d'appui sont commandés par air comprimé.

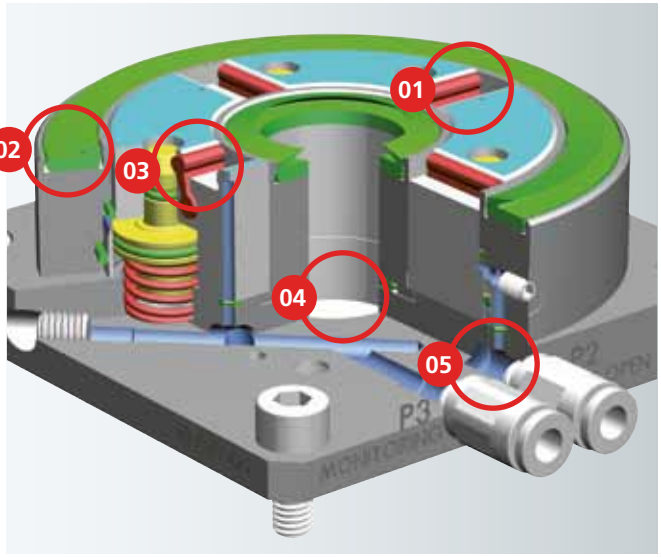
05 | **Passage central**
Malgré la petite dimension, il y a assez de place au centre du mandrin pour faire passer les tuyaux d'air comprimé, de vide ou hydrauliques sur la palette. Les différents dispositifs peuvent ainsi être commandés automatiquement, par exemple sur des machines cadencées avec changements fréquents des lots de production.

06 | **Etanchéité**
Le joint, bien conçu, assure, même dans des conditions sévères, un serrage et un positionnement propres et précis.



Micro-usinage

Le système de serrage FTS a été étudié spécialement pour ces conditions. Sa forme extrêmement plate, associée à une précision de positionnement meilleure que 0,002 mm, permet d'exploiter de façon optimale la zone d'usinage des petites machines.



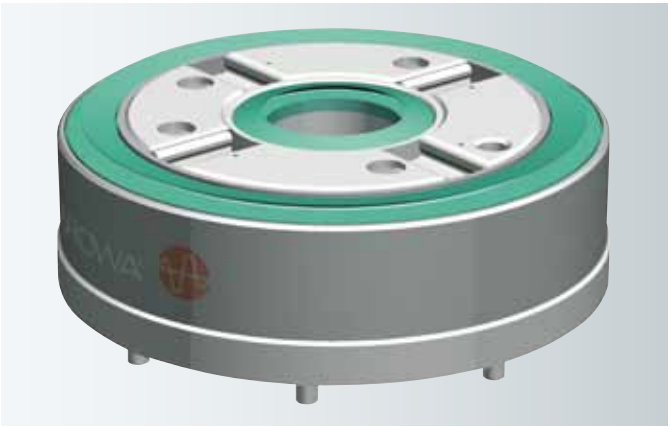
01 | Nettoyage
Nettoyage automatique des surfaces d'appui à l'air comprimé.

02 | Joints d'étanchéité
Les joints offrent une protection fiable contre l'encrassement.

03 | Mécanisme de serrage
Mécanisme de serrage fiable grâce à la force élastique.

04 | Trou de passage
Trou débouchant central de ø 18 mm.

05 | Raccordements
Raccordement pneumatique latéralement ou par la plaque de base.



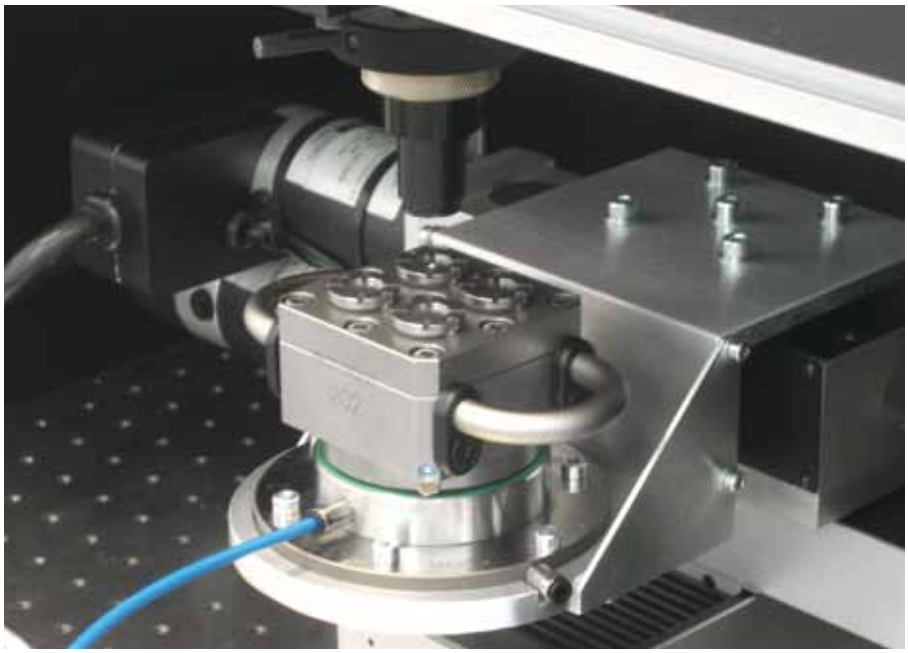
Le mandrin, plat - uniquement de 23 mm d'épaisseur - convient parfaitement pour les machines dont les zones d'usinage sont réduites.

Une course de 4 mm seulement suffit pour retirer la palette : donc, économie de place sur l'axe Z ! Hauteur totale jusqu'à la face supérieure de la palette : tout juste 30 mm.

EROWA FTS Fine Tooling System en action

Le Système de palettisation EROWA FTS pour le micro-usinage

Examinez plutôt de plus près le système de serrage EROWA FTS. Vous découvrirez alors que tous les composants sont en acier inox. Il est possible de monter les mandrins soit directement, soit avec des plaques d'adaptation sur les machines les plus diverses. La palette unitaire permet de couvrir les possibilités d'utilisation principales.



Le système de serrage FTS en action sur une machine de marquage au laser. La précision de positionnement élevée du système garantit une qualité de marquage même sur les pièces les plus petites.

Hauteur d'assemblage du mandrin: seulement 23 mm!

La préparation en dehors de la machine est un facteur de succès essentiel pour une productivité accrue de la machine.

EROWA®
system solutions

Pour découvrir l'intégralité
de la brochure

CLIQUEZ ICI