Multitalents : les cimblots d’appui de la société Erwin Halder KG

**Un « vrai » soutien une grande variété de pièces**

La solution adéquate pour (presque) tous les cas d’application

**À la fois appui, butée, poussoir et pied, les cimblots d’appui sont de vrais « multitalents » dans l’univers du bridage de pièces. Ils soutiennent les composants lors de l’usinage des différentes faces. Dans la vaste gamme de Erwin Halder KG, les utilisateurs trouveront le cimblot d’appui qu’il leur faut pour les formes, applications et matériaux les plus variés.**

Pour les utilisations « normales », Halder propose les cimblots d’appui plans, enfichables, selon DIN 6321, en acier à outil, trempé et rectifié. Ils existent dans des hauteurs de 5 à 10 mm conformément à la norme. Pour que les utilisateurs puissent se procurer facilement les tailles intermédiaires devenues caduques avec la nouvelle norme DIN 6321, Halder continue de proposer les cimblots de positionnement selon l’ancienne norme.

« Les cimblots d’appui striés conviennent particulièrement pour les pièces de fonderie ou d’autres pièces à surface brute. Le modèle avec pointe est idéal pour la fonte. La surface d’appui « s’imprime » réellement dans la pièce irrégulière et la maintient mieux en place », indique Bernd Janner, responsable commercial de Erwin Halder KG. Pour que la surface d’appui striée ou la pointe résistent à toutes les contraintes, les corps principaux avec goupille filetée en acier massif spécialement trempé ont des embouts en acier à outil. Dans le cas du cimblot d’appui avec filetage intérieur, l’ensemble est en acier de décolletage, cémenté, bruni.

Halder a aussi la solution qu’il faut pour les composants avec points d’appui étroits : dotés d’un embout allongé de diamètre réduit, ces appuis spéciaux conviennent particulièrement, par exemple, pour l’appui des pièces de fonderie entre les nervures. Fabriqués en acier bruni, acier massif spécialement trempé, ils constituent des butées ou des appuis stables et précis. La petite surface d’appui trempée par induction et affûtée offre une excellente résistance aux contraintes. Les cimblots d’appui sont montés dans des longueurs de 20 à 60 mm via un filetage extérieur ou intérieur.

**Utilisation comme poussoir**

Les surfaces d’appui sont toutes trop dures? Pour les surfaces de haute qualité et les pièces sensibles, Halder a récemment ajouté à sa gamme des cimblots d’appui à surface d’appui de protection en plastique (PEEK). Ils protègent les composants de manière optimale contre les dommages. Entièrement en plastique avec goupille filetée en inox ou avec embout en plastique dans un corps principal en inox, les cimblots d’appui sont également utilisables comme poussoirs, par exemple dans les brides compactes de Erwin Halder KG. Ils existent dans des hauteurs de 10 à 30 mm, en fonction du modèle.

Les boulons plans, striés ou bombés en acier cémenté, bruni, peuvent eux aussi servir de poussoirs. La variante bombée offre des avantages non négligeables lorsque la pièce n’est pas parfaitement lisse. Grâce à cette forme, l’appui se fait uniquement sur le point le plus haut du boulon. Les irrégularités n’ont ainsi plus d’importance. Les boulons existent avec filetage extérieur dans des hauteurs de 10 à 30 mm et avec filetage intérieur dans des hauteurs de 15 à 60 mm.

« Si vous devez adapter votre dispositif à différentes pièces rapidement, facilement et de manière flexible, nos cimblots d’appui réglables en acier massif spécialement trempé et bruni, sont la solution qu’il vous faut. L’utilisateur règle simplement la hauteur adéquate sur le long filetage, puis bloque celle-ci avec l’écrou. Et grâce au filetage plus long entre 20 et 50 mm sur les différents modèles, nous avons pratiquement doublé la plage de réglage par rapport aux variantes précédentes », ajoute Bernd Janner. Les utilisateurs peuvent choisir entre une surface d’appui bombée ou une surface d’appui striée plus résistante en acier trempé par induction.

**N’oublions pas les pieds**

La gamme de cimblots d’appui est complétée par des pieds avec goupille filetée selon DIN 6320. Montés sur une plaque d’ajustement ou un boîtier, ils assurent une excellente stabilité grâce à la cote définie. Ces pieds en acier massif, bruni, non trempé, peuvent aussi être utilisés comme élément d’appui ou butée.

Vous ne trouvez pas ce qu’il vous faut ? Erwin Halder KG conçoit et fabrique des modèles spéciaux sur demande.

Informations complémentaires :

Erwin Halder KG

Erwin-Halder-Str. 5-9

88480 Achstetten-Bronnen

Allemagne

Bernd Janner

Tél. : +49 7392 7009-0

Fax : +49 7392 7009-160

info@halder.de

www.halder.com

Remarques à l’attention de la rédaction :

Vous pouvez demander texte et photos auprès de KSKOMM,

Tél. : +49 2623 900780,

E-mail : ks@kskomm.de,

pour les recevoir sous forme de fichiers.

Photo 1 : Halder propose les cimblots d’appui plans, enfichables, selon la nouvelle norme DIN 6321 et selon l’ancienne norme. De nombreuses tailles intermédiaires sont donc encore disponibles.

Photo 2 : Les cimblots d’appui Halder striés ou avec pointe sont le choix idéal pour les pièces à surface brute, telles que les pièces de fonderie.

Photo 3 : Pour les composants à points d’appui étroits, la gamme Halder comprend des cimblots d’appui à embout allongé de diamètre réduit.

Photo 4 : Les cimblots d’appui réglables de Halder offrent une grande flexibilité. Ils permettent d’adapter rapidement et facilement les dispositifs aux différentes pièces.

Photos : Erwin Halder KG

Auteur : Jürgen Rothmund, ventes Éléments normalisés chez Erwin Halder KG

Réf. article :508\_7292

Pages : 4

Nombre de caractères : 4671

Publication libre jusqu’au :

Contact presse :

KSKOMM GmbH & Co. KG

Jahnstraße 13

56235 Ransbach-Baumbach

Allemagne

Tél. : +49 2623 900780

Fax : +49 2623 900778

E-mail : ks@kskomm.de

Internet : www.kskomm.de