

Type : Étaux d'usinage universels

UNI



Système :

Étaux d'usinage universellement applicables pour l'automatisation des moyens de serrage et de la manipulation des pièces de travail, serrages directs sur systèmes de serrage à point zéro, préparés pour la manutention robotisée, palettes adaptatrices pour le montage de plaques à trame d'alésages ou installations d'automatisation.

Variantes :

Vous retrouverez toute la famille d'étaux d'usinage UNI dans la vue d'ensemble sur les deux pages suivantes.

Notre famille d'étaux d'usinage UNI en vue d'ensemble

Étaux d'usinage de centrage

ZSS 65 AUT

p. 66



Largeur de mors : 65 mm
Envergures de serrage jusqu'à : 75 mm



ZSS 80 AUT

p. 68



Largeur de mors : 80 mm
Envergures de serrage jusqu'à : 161 mm



ZSS 125 UNI

p. 74



Largeur de mors : 125 mm
Envergures de serrage jusqu'à : 276 mm



ZSS 80 M

p. 76



Largeur de mors : 80 mm
Envergures de serrage jusqu'à : 276 mm



Étaux d'usinage
simples

ESS 80 M UNI & HD UNI

p. 80



Largeur de mors : 80 mm
Envergures de serrage jusqu'à : 161 mm



ESS 80 M

p. 82



Largeur de mors : 80 mm
Envergures de serrage jusqu'à : 207 mm



ZSS 65 NPSS

p. 70



Largeur de mors : 65 mm
Envergures de serrage jusqu'à : 110 mm



ZSS 80 UNI

p. 72



Largeur de mors : 80 mm
Envergures de serrage jusqu'à : 161 mm



ZSS 125 M

p. 78



Largeur de mors : 125 mm
Envergures de serrage jusqu'à : 276 mm



Adaptation directe sur tous les systèmes de serrage à point zéro (NPSS) grâce au pied d'étau d'usinage intégré



Système de serrage à point zéro (NPSS) intégré directement dans le pied d'étau d'usinage



Rainure pour dispositif de préhension pour manutention robotisée



Montage direct sur la table de machine



Montage à l'aide d'une plaque de base sur la table de machine



Montage direct sur palettes d'automatisation



Option :
Mors fixe frontal



Option :
mesure de la force de serrage intégrée

ESS 125 M

p. 84



Largeur de mors : 125 mm
Envergures de serrage jusqu'à : 276 mm



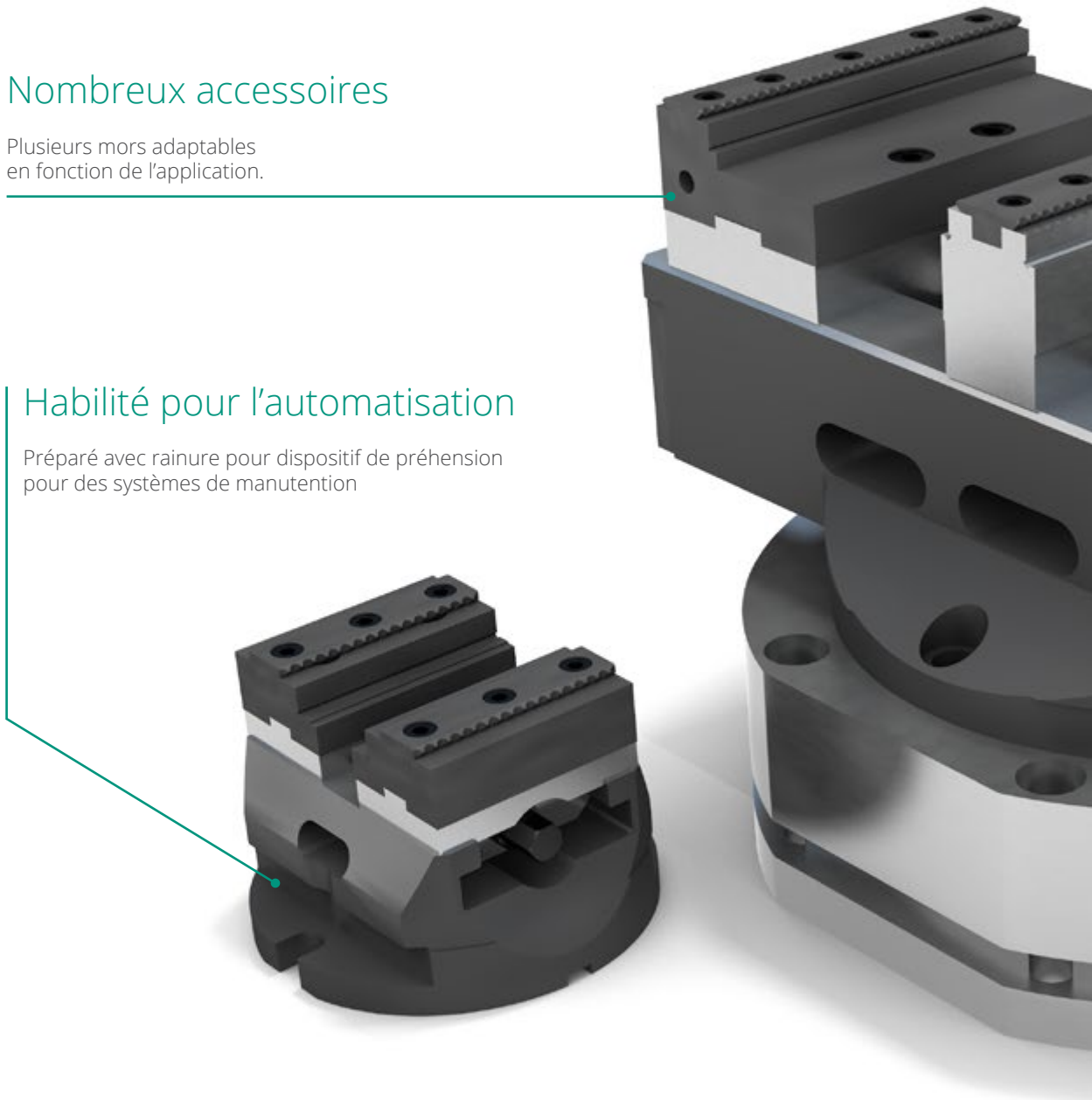
Accédez à l'automatisation Étaux d'usinage universels pour systèmes de serrage à point zéro

Nombreux accessoires

Plusieurs mors adaptables
en fonction de l'application.

Habilité pour l'automatisation

Préparé avec rainure pour dispositif de préhension
pour des systèmes de manutention



La nouvelle génération de nos étaux d'usinage UNI combinent les propriétés traditionnelles de précision et de durabilité avec le serrage à point zéro et l'automatisation innovateurs. Sur demande, nous pouvons également fabriquer des étaux d'usinage pour des systèmes de serrage à point zéro d'autres fabricants. Consultez-nous – nos techniciens trouveront la solution appropriée pour vos défis d'automatisation.

Option : Glissière alternative

Glissières alternatives pour serrages multiples.
Disponibles en tailles 80 et 125.



Appropriées pour tous les systèmes de serrage

Pour votre système de serrage à point zéro ou montage sur la table de machine ou avec plaque de base sur votre propre système.

Option : console

Pour une meilleure accessibilité, notamment en cas de grands porte-outils ou de petites pièces de travail. Avec rainure adaptée pour fixation sur toutes les tables de machine.



ZSS 65 AUT

Étau d'usinage de centrage avec
exécution mécanique, avec tous les
systèmes de serrage à point zéro



Vous trouverez
les accessoires
appropriés
à partir de la
page 94



Réceptacle pour
NPSS



Approprié pour
systèmes de
manutention

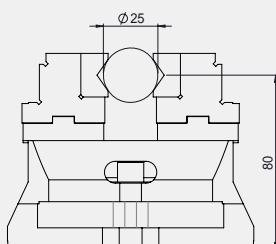
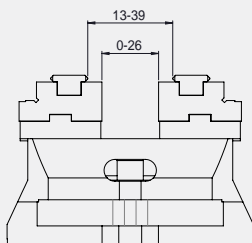
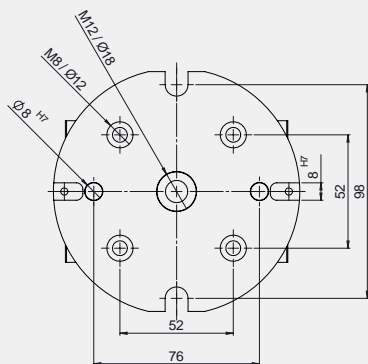
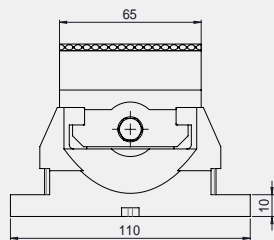
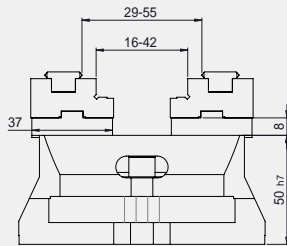


Montage sur
table de machine

Des avantages convaincants :

- Structure compacte, avec moins d'arêtes d'interférence :
l'idéal pour des machines à 5 axes et petits espaces de travail
- Structure allégée : particulièrement appropriée pour systèmes
de manutention de petite taille
- Précision de centrage de $\pm 0,1$ mm (option : 0,03 mm)
- Équipement de base : 2 mors superposés étagés avec insert de préhension

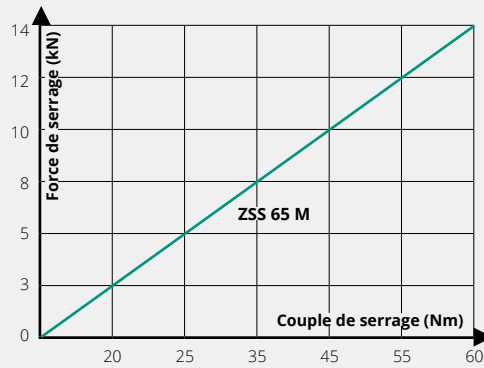
Dessin technique



Données techniques

Largeur de mors	65
N° de commande	0321A100
N° de commande sans mors	0321A1000100
... pour Hirschmann 9000 y compris pivot de serrage et deux lardons de fixation	0321A100H9
... pour station de serrage AMF y compris quatre goujons de serrage	0321A100AMF

Diagramme de forces de serrage





ZSS 80 AUT

Étau d'usinage de centrage avec
exécution mécanique, avec tous les
systèmes de serrage à point zéro



Vous trouverez
les accessoires
appropriés
à partir de la
page 94



Réceptacle pour
NPSS



Approprié pour
systèmes de
manutention

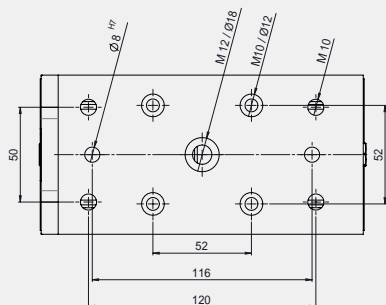
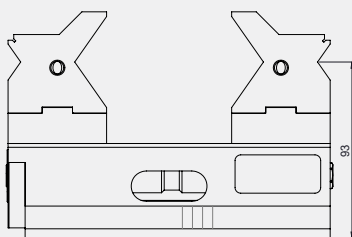
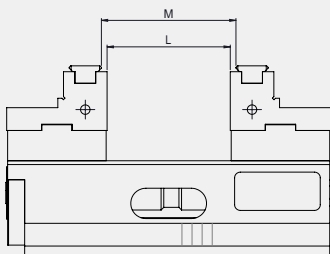
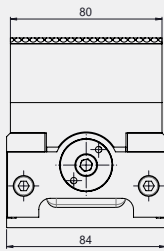
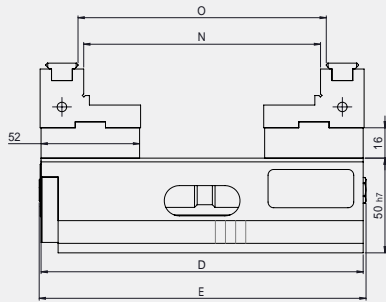


Montage avec
plaque de base

Des avantages convaincants :

- 2 longueurs de semelle différentes au choix
- L'idéal pour pièces de travail moyennes ou grandes
- Structure à poids optimisé pour des systèmes de manutention de taille moyenne
- Précision de centrage de $\pm 0,02$ mm
- Équipement de base : 2 mors superposés étagés avec insert de préhension

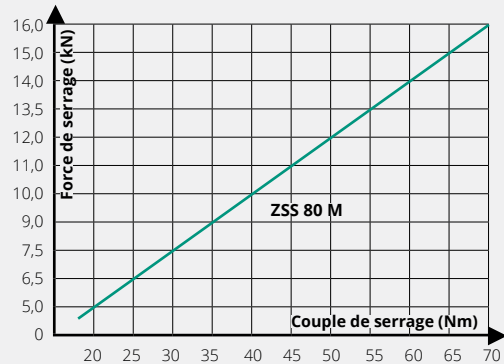
Dessin technique



Données techniques

Largueur de mors	A	80	80
N° de commande		0331A170	0331A200
sans mors		0331A1700100	0331A2000100
pour Hirschmann 9000 y compris pivot de serrage et deux lardons de fixation		0331A170H9	0331A200H9
pour station de serrage AMF y compris quatre goujons de serrage		0331A170AMF	0331A200AMF
Longueurs de semelle	D	170	200
Longueur totale	E	172	202
Envergure de serrage	L	0-65	0-95
	M	6-71	6-101
	N	60-125	60-155
	O	66-131	66-161
Taille hexagone	P	12	12
Précision de centrage		± 0,02	± 0,02
Poids	kg	6,2	6,7

Diagramme de forces de serrage





ZSS 65 NPSS

Tout compris :

Étau d'usinage de centrage avec système de serrage à point zéro intégré



NPSS
intégré



Approprié pour
systèmes de
manutention

Vous trouverez
les accessoires
appropriés
à partir de la
page 94

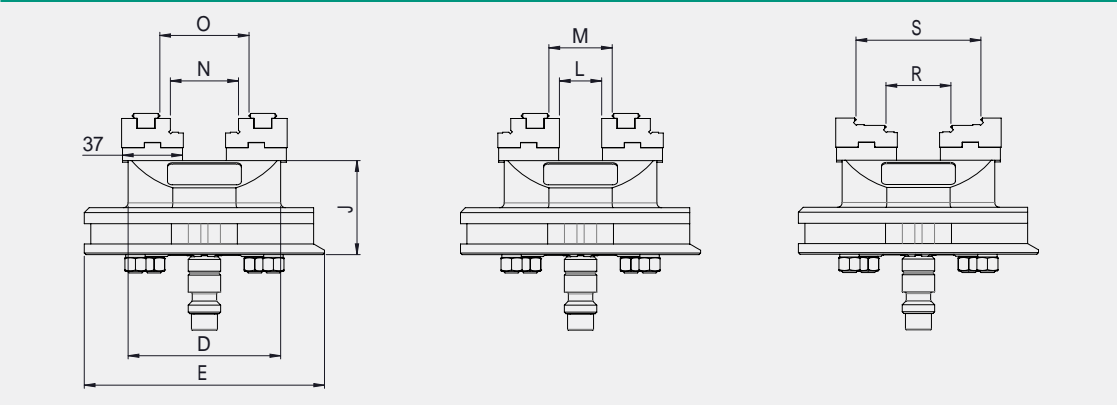
Des avantages convaincants :

- Étau d'usinage de centrage avec palette intégrée pour système de serrage à point zéro
- disponible pour les systèmes de serrage à point zéro suivants : AMF K20, Erowa ITS, Hirschmann 5000 et Hirschmann 9000, autres sur demande
- Équipement de base : 2 mors superposés étagés avec insert de préhension

Données techniques

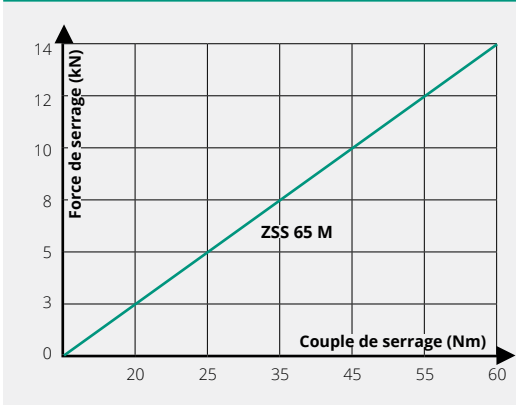
Largeur de mors		65	65	65	65
					
		pour EROWA	pour AMF	pour HIRSCHMANN PrisFix	pour HIRSCHMANN 9000
N° de commande		0321ER000010	03211A2	0321S130H510	0321S130H910
Longueurs de semelle	D	94	94	132	132
Longueur totale	E	148	106	148	148
	J h7	57,9	50	70	70
Taille hexagone		10			
Envergure de serrage	L	0-26	0-26	0-61	0-61
	M	13-39	13-39	13-74	13-74
	N	17-42	17-42	17-77	17-77
	O	30-52	30-52	30-90	30-90
	R	15-38	15-38	15-74	15-74
	S	52-75	52-75	52-110	52-110
Précision de centrage	mm	± 0,1	± 0,1	± 0,1	± 0,1
Poids	kg	5,9	3,9	7,9	7,9

Dessin technique



Autres systèmes de serrage à point zéro sur demande

Diagramme de forces de serrage





ZSS 80 UNI

Étau d'usinage de centrage avec gamme d'inserts polyvalents



Vous trouverez
les accessoires
appropriés
à partir de la
page 94



Réceptacle pour
NPSS



Montage sur
table de machine

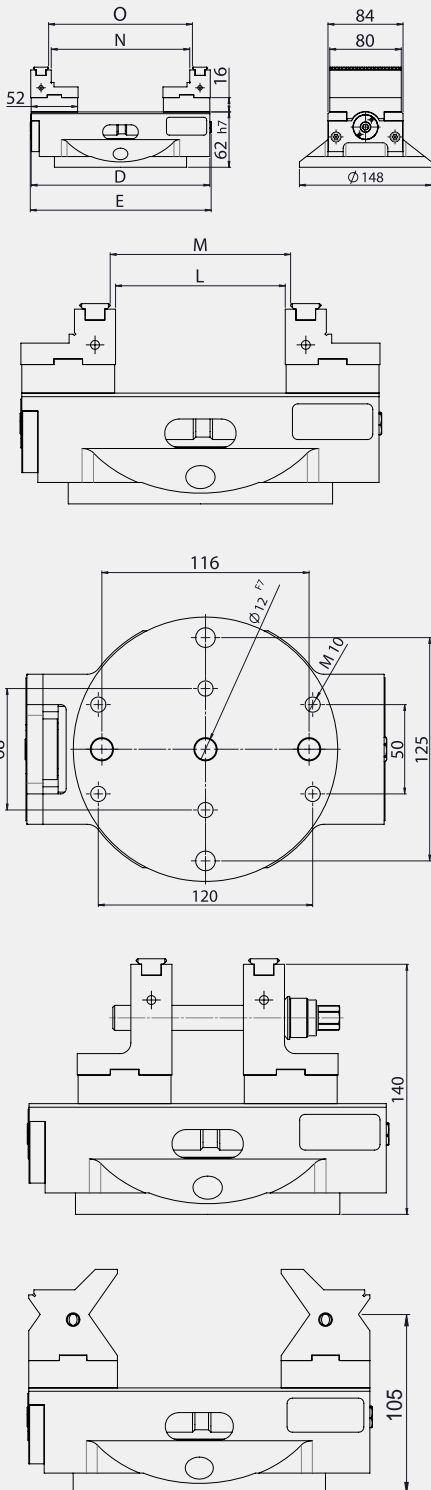


Montage sur
palette d'automat-
isation

Des avantages convaincants :

- ✦ Pied d'étau d'usinage et corps de base fraisés en une pièce dans la masse, stabilité et précision maximales
- ✦ 2 longueurs de semelle différentes au choix
- ✦ Nombreux différents mors superposés et à visser en tant qu'accessoires
- ✦ Précision de centrage de $\pm 0,02$ mm
- ✦ Équipement de base : 2 mors superposés étagés avec insert de préhension et manivelle

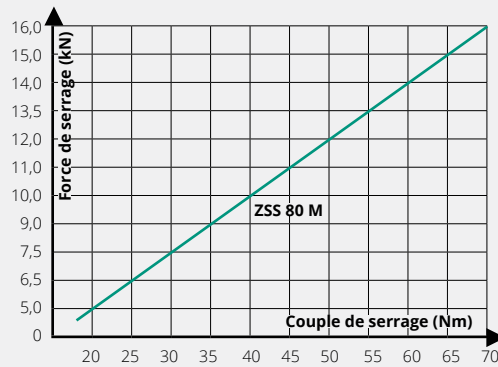
Dessin technique



Données techniques

Largeur de mors	A	80	80
N° de commande		Z3310	Z3311
sans mors		Z3310000100	Z3311000100
Longueurs de semelle	D	170	200
Longueur totale	E	172	202
Envergure de serrage	L	0-65	0-95
Envergure de serrage	M	6-71	6-101
Envergure de serrage	N	60-125	60-155
Envergure de serrage	O	66-131	66-161
Taille hexagone	P	12	12
Précision de centrage		$\pm 0,02$	$\pm 0,02$
Poids	kg	8,3	8,8

Diagramme de forces de serrage





ZSS 125 UNI

Étau d'usinage de centrage stable pour les grandes dimensions



Vous trouverez les accessoires appropriés à partir de la page 94



Réceptacle pour NPSS



Montage sur table de machine

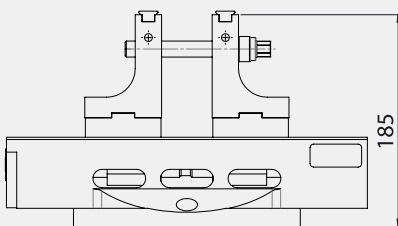
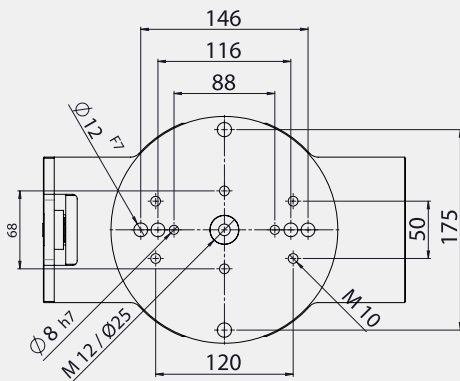
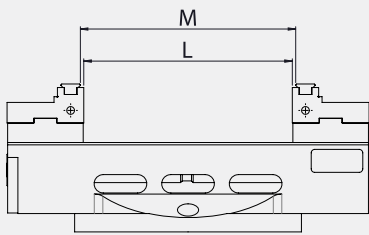
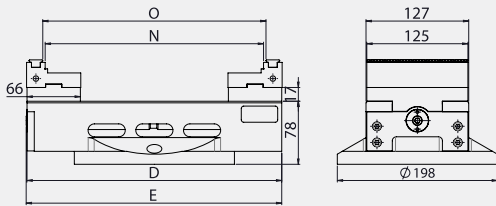


Montage sur palette d'automatisation

Des avantages convaincants :

- ✦ Pied d'étau d'usinage et corps de base fraisés en une pièce dans la masse, stabilité et précision maximales
- ✦ 2 longueurs de semelle différentes au choix
- ✦ Nombreux différents mors superposés et à visser en tant qu'accessoires
- ✦ Précision de centrage de $\pm 0,02$ mm
- ✦ Équipement de base : 2 mors superposés étagés avec insert de préhension et manivelle

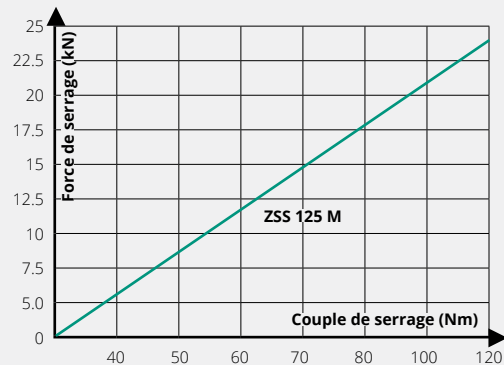
Dessin technique



Données techniques

Largeur de mors	A	125	125
N° de commande		Z3510	Z3511
sans mors		Z3510000100	Z3511000100
Longueur de semelle	D	245	315
Longueur totale	E	246	316
Envergure de serrage	L	0-112	0-182
Envergure de serrage	M	6-118	6-188
Envergure de serrage	N	88-200	88-270
Envergure de serrage	O	94-206	94-276
Taille hexagone	P	14	14
Précision de centrage		± 0,02	± 0,02
Poids	kg	19,9	21,7

Diagramme de forces de serrage

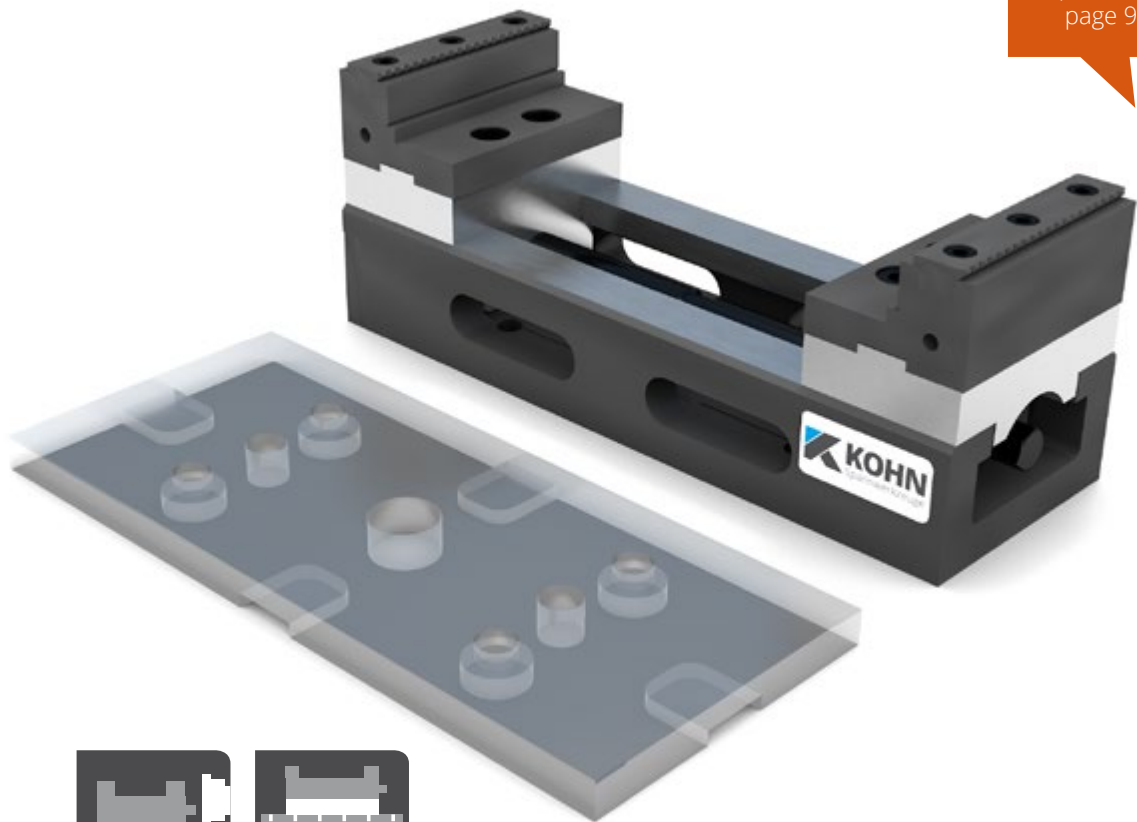




ZSS 80 M

Étau d'usinage de centrage simple avec grande polyvalence d'application

Vous trouverez les accessoires appropriés à partir de la page 94



Montage sur palette d'automatisation

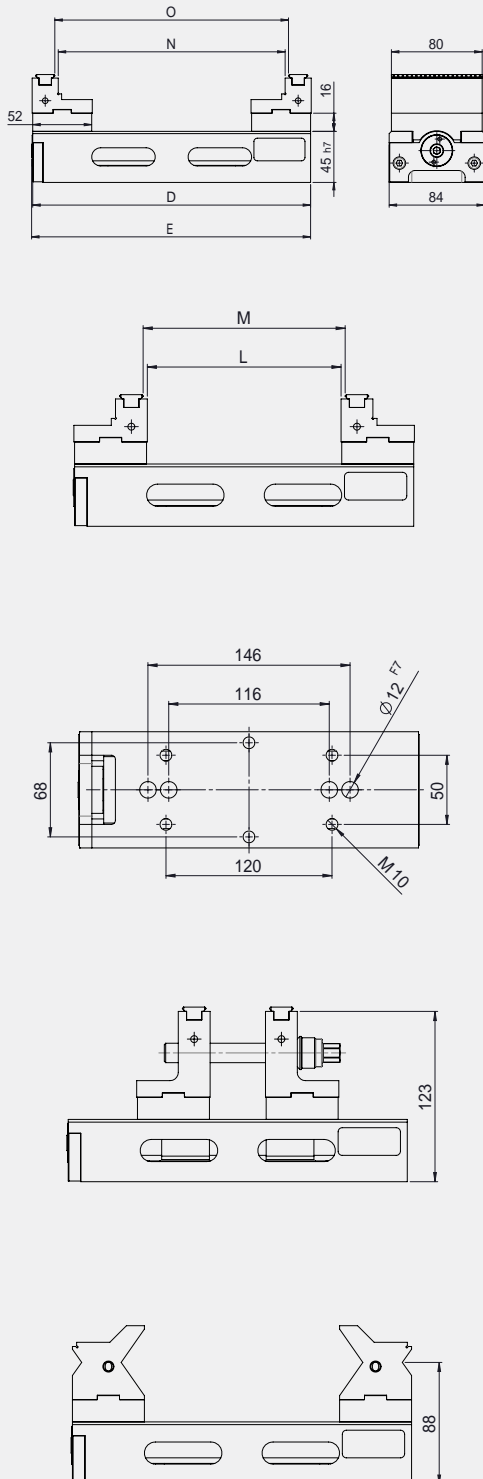


Montage avec plaque de base

Des avantages convaincants :

- 3 longueurs de semelle différentes au choix
- Nombreux différents mors superposés et à visser en tant qu'accessoires
- Précision de centrage de $\pm 0,02$ mm
- Montage rapide avec plaque de base : elle fait fonction d'adaptation entre l'étau d'usinage et la table de machine.
- Équipement de base : 2 mors superposés étagés avec insert de préhension et manivelle

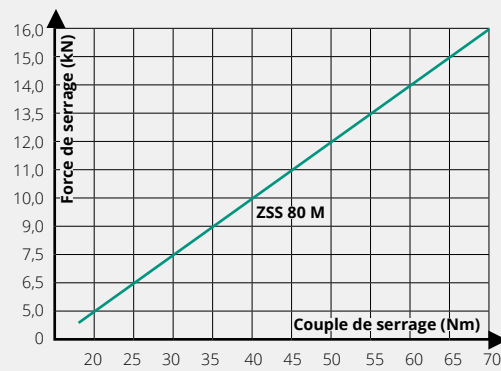
Dessin technique



Données techniques

Largeur de mors	A	80	80	80
N° de commande		0331S200	0331S245	0331S315
sans mors		0331S200 0001	0331S245 0001	0331S315 0001
Longueurs de semelle	D	200	245	315
Longueur totale	E	201	246	316
Envergure de serrage	L	0-95	0-140	0-210
Envergure de serrage	M	6-101	6-146	6-216
Envergure de serrage	N	60-155	60-200	60-270
Envergure de serrage	O	66-161	66-206	66-276
Taille hexagone	P	12	12	12
Précision de centrage		± 0,02	± 0,02	± 0,02
Poids	kg	5,4	5,5	6,7

Diagramme de forces de serrage





ZSS 125 M

Étau d'usinage de centrage simple avec grande polyvalence d'application pour les usinages lourds



Vous trouverez les accessoires appropriés à partir de la page 94



Montage sur palette d'automatisation

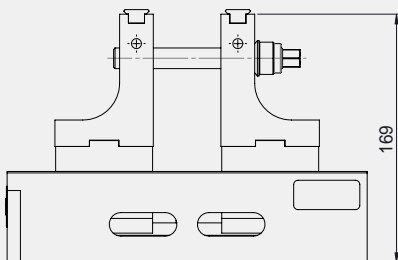
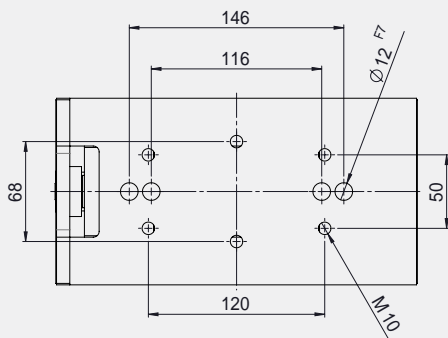
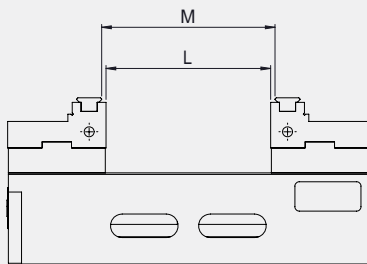
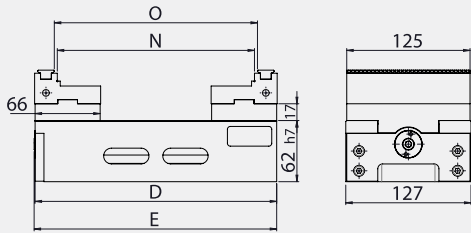


Montage avec plaque de base

Des avantages convaincants :

- 2 longueurs de semelle différentes au choix
- Nombreux différents mors superposés et à visser en tant qu'accessoires
- Précision de centrage de $\pm 0,02$ mm
- Montage rapide avec plaque de base : elle fait fonction d'adaptation entre l'étau d'usinage et la table de machine.
- Équipement de base : 2 mors superposés étagés avec insert de préhension et manivelle

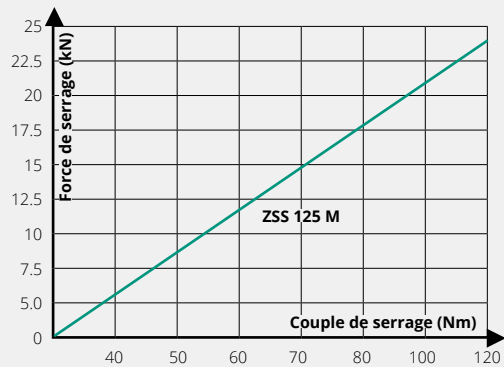
Dessin technique



Données techniques

Largeur de mors	A	125	125
N° de commande		0351S245	0351S315
sans mors		0351S245 0001	0351S315 0001
Longueurs de semelle	D	245	315
Longueur totale	E	246	316
Envergure de serrage	L	0-112	0-182
Envergure de serrage	M	6-118	6-188
Envergure de serrage	N	88-200	88-270
Envergure de serrage	O	94-206	94-276
Taille hexagone	P	14	14
Précision de centrage		± 0,02	± 0,02
Poids	kg	12,7	15,5

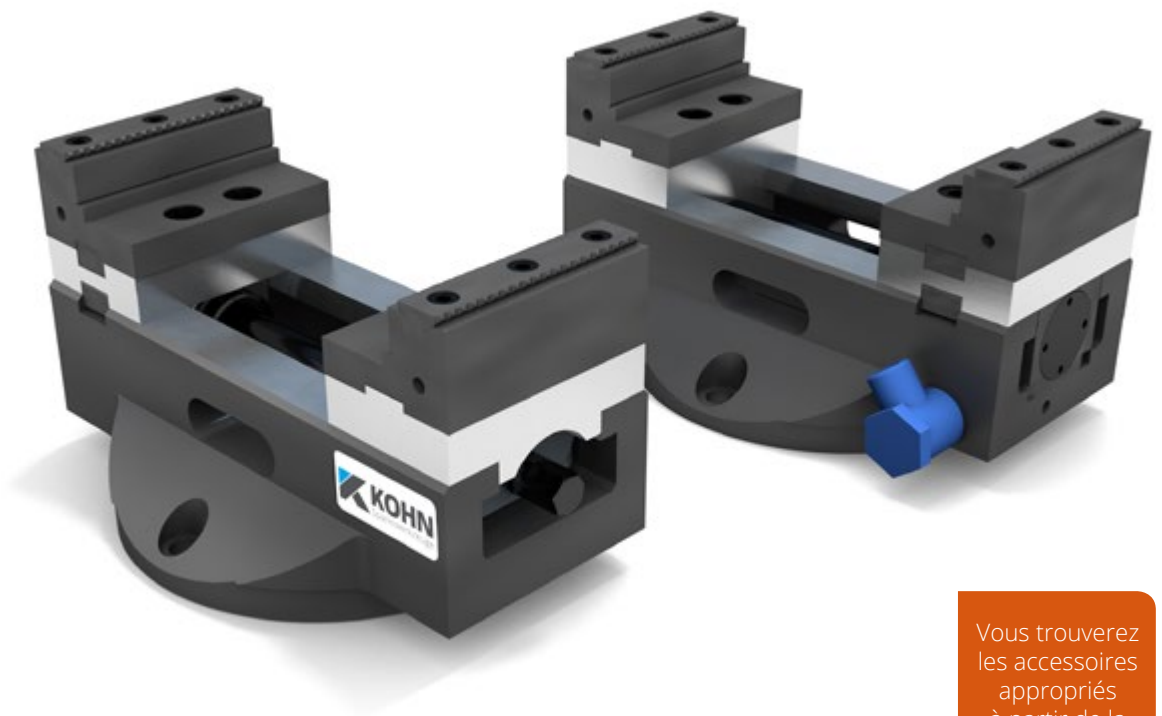
Diagramme de forces de serrage





ESS 80 M UNI & HD UNI

Polyvalent, compact et stable :
étau d'usinage simple pour contrôle
manuel ou hydraulique



Vous trouverez
les accessoires
appropriés
à partir de la
page 94



Réceptacle pour
NPSS



Montage sur
table de machine



Montage sur
palette d'automat-
isation



Option :
Mors fixe frontal

Des avantages convaincants :

- ✦ Structure compacte, avec moins d'arêtes d'interférence, grande polyvalence d'application
- ✦ Importante gamme de mors, permet de nombreux types d'usinage
- ✦ Précision répétitive $\leq 0,01$ mm
- ✦ Mors fixe fixé dans les trois dimensions (X, Y, Z)
- ✦ Précision de centrage de $\pm 0,1$ mm
- ✦ Équipement de base : 2 mors superposés étagés avec insert de préhension et manivelle

Dessin technique

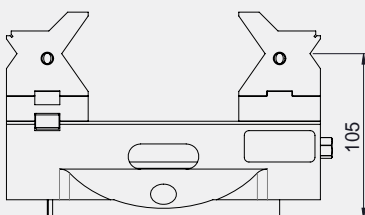
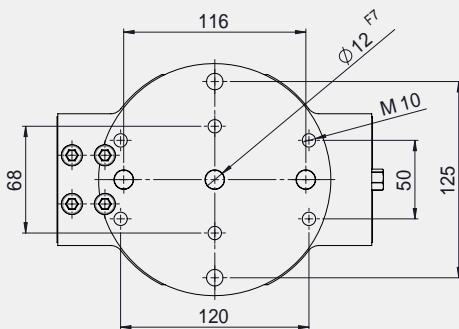
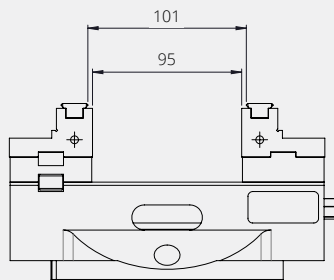
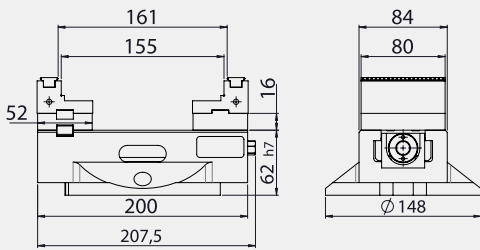
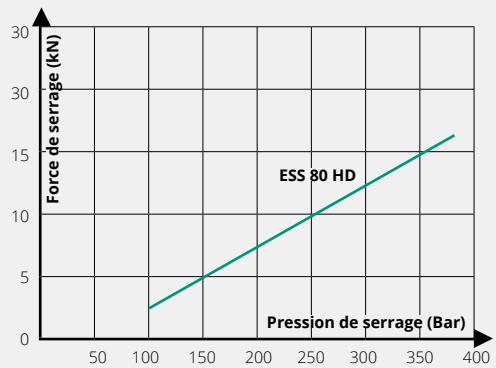
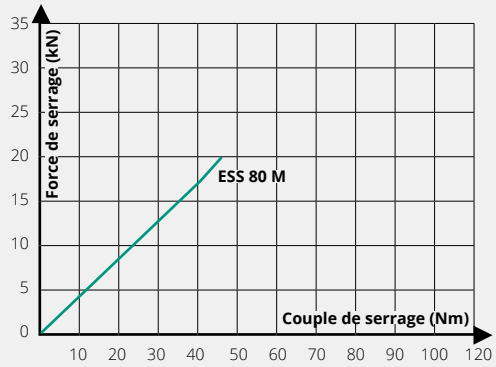


Diagramme de forces de serrage



N° de commande

Type	ESS 80 M UNI	ESS 80 HD UNI
N° de commande	E1311	E1331
sans mors	E1311000100	E1331000100

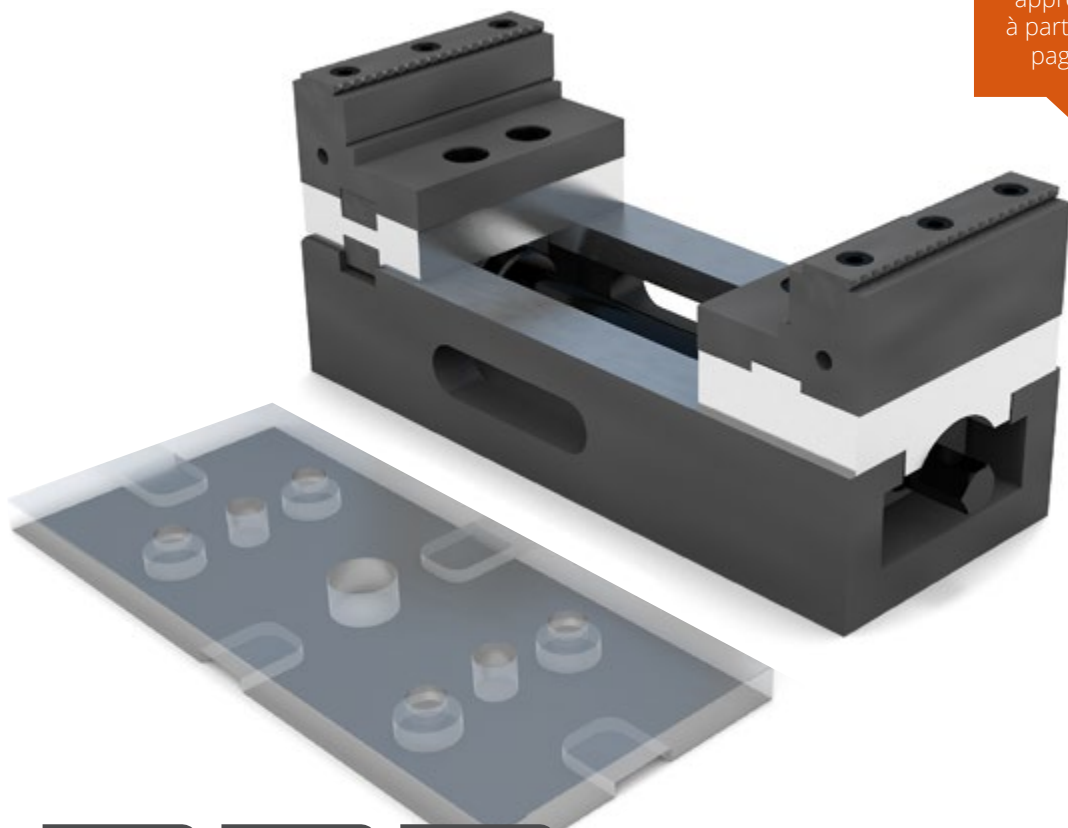




ESS 80 M

Étau d'usinage simple avec grande polyvalence d'application

Vous trouverez les accessoires appropriés à partir de la page 94



Montage avec plaque de base



Montage sur palette d'automatisation

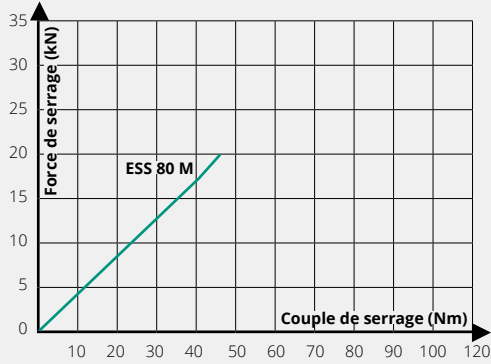


Option : Mors fixe frontal

Des avantages convaincants :

- 2 longueurs de semelle différentes au choix
- Nombreux différents mors superposés et à visser en tant qu'accessoires
- Précision répétitive $\leq 0,01$ mm
- Mors fixe fixé dans les trois dimensions (X, Y, Z)
- Montage rapide avec plaque de base : elle fait fonction d'adaptation entre l'étau d'usinage et la table de machine.
- Équipement de base : 2 mors superposés étagés avec insert de préhension et manivelle

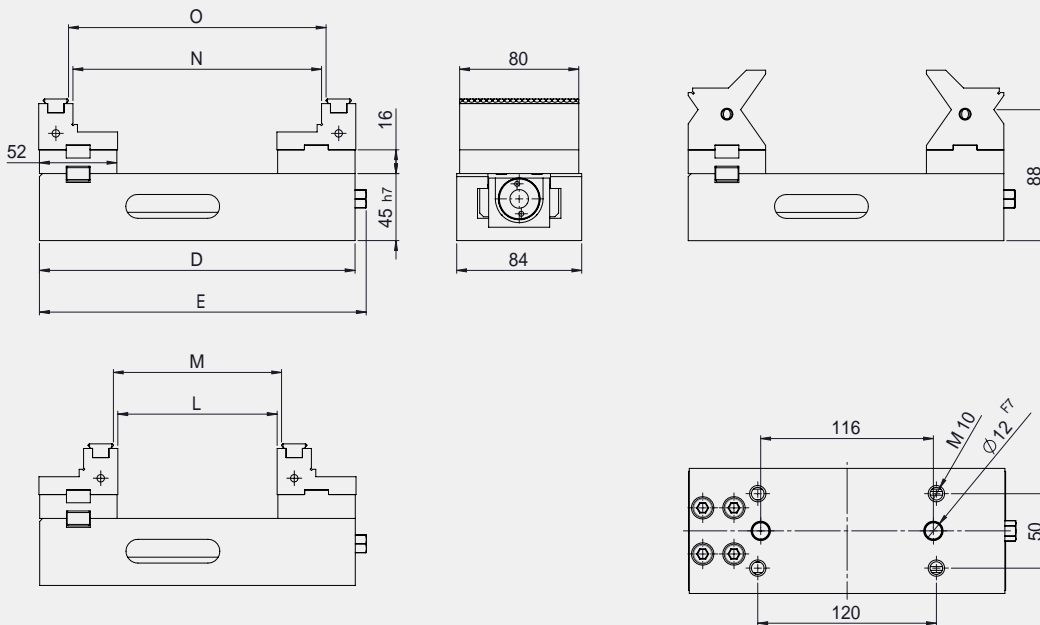
Diagramme de forces de serrage



Données techniques

Largeur de mors	A	80	80
N° de commande		01310IND	01311IND
sans mors		01310INDOB	01311INDOB
Longueurs de semelle	D	212	246
Longueur totale	E	246	316
Envergure de serrage	L	0-107	0-141
Envergure de serrage	M	6-113	6-147
Envergure de serrage	N	60-167	60-201
Envergure de serrage	O	66-173	66-207
Taille hexagone	P	12	12
Force de serrage à 50 Nm	kN	22	22
Poids	kg	6,1	6,5

Dessin technique

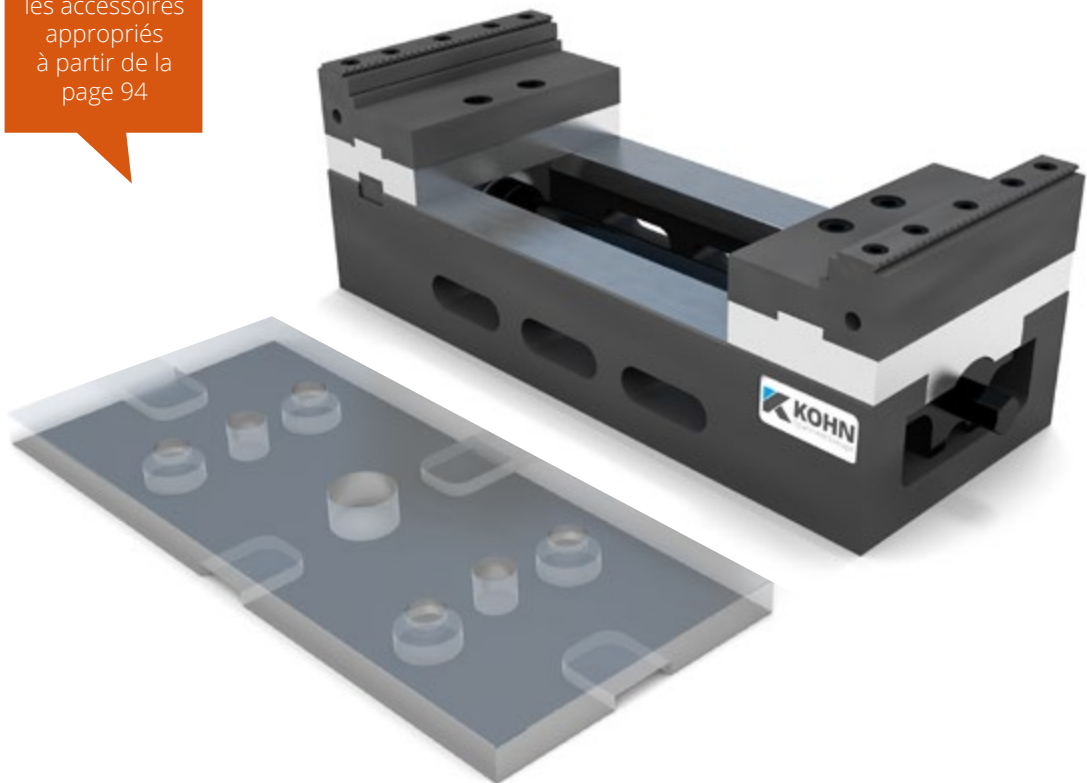


Étau d'usinage simple pour usinages lourds



ESS 125 M

Vous trouverez les accessoires appropriés à partir de la page 94



Montage avec plaque de base



Montage sur palette d'automatisation



Option : Mors fixe frontal

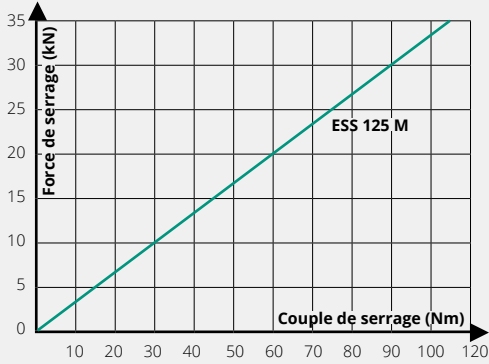


Option : mesure de la force de serrage

Des avantages convaincants :

- 2 longueurs de semelle différentes au choix
- Nombreux différents mors superposés et à visser en tant qu'accessoires
- Précision répétitive $\leq 0,01$ mm
- Mors fixe fixé dans les trois dimensions (X, Y, Z)
- Montage rapide avec plaque de base : elle fait fonction d'adaptation entre l'étau d'usinage et la table de machine.
- Équipement de base : 2 mors superposés étagés avec insert de préhension et manivelle

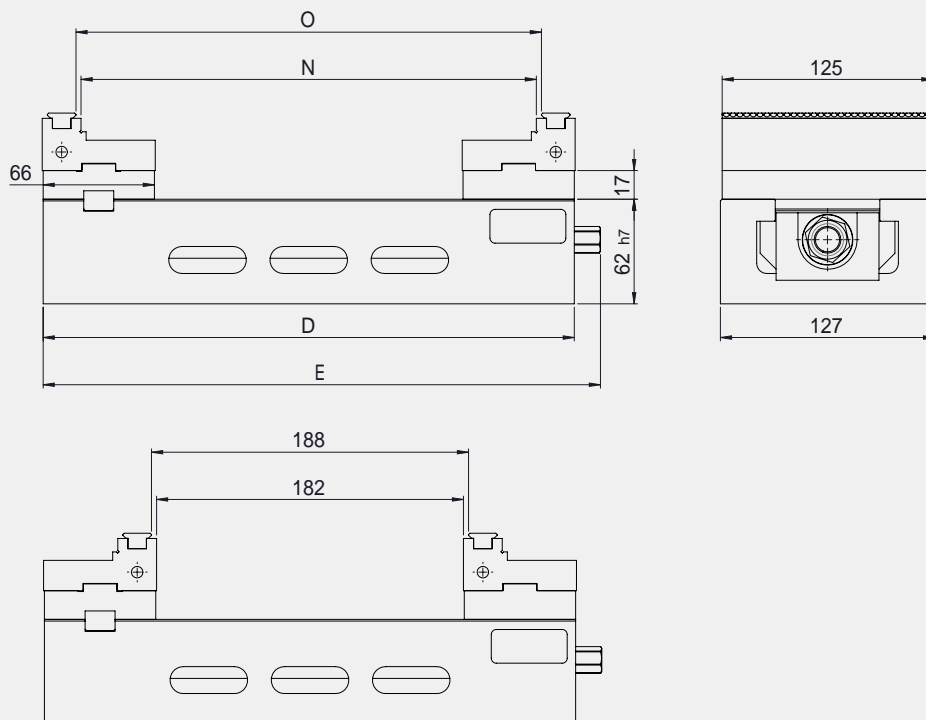
Diagramme de forces de serrage



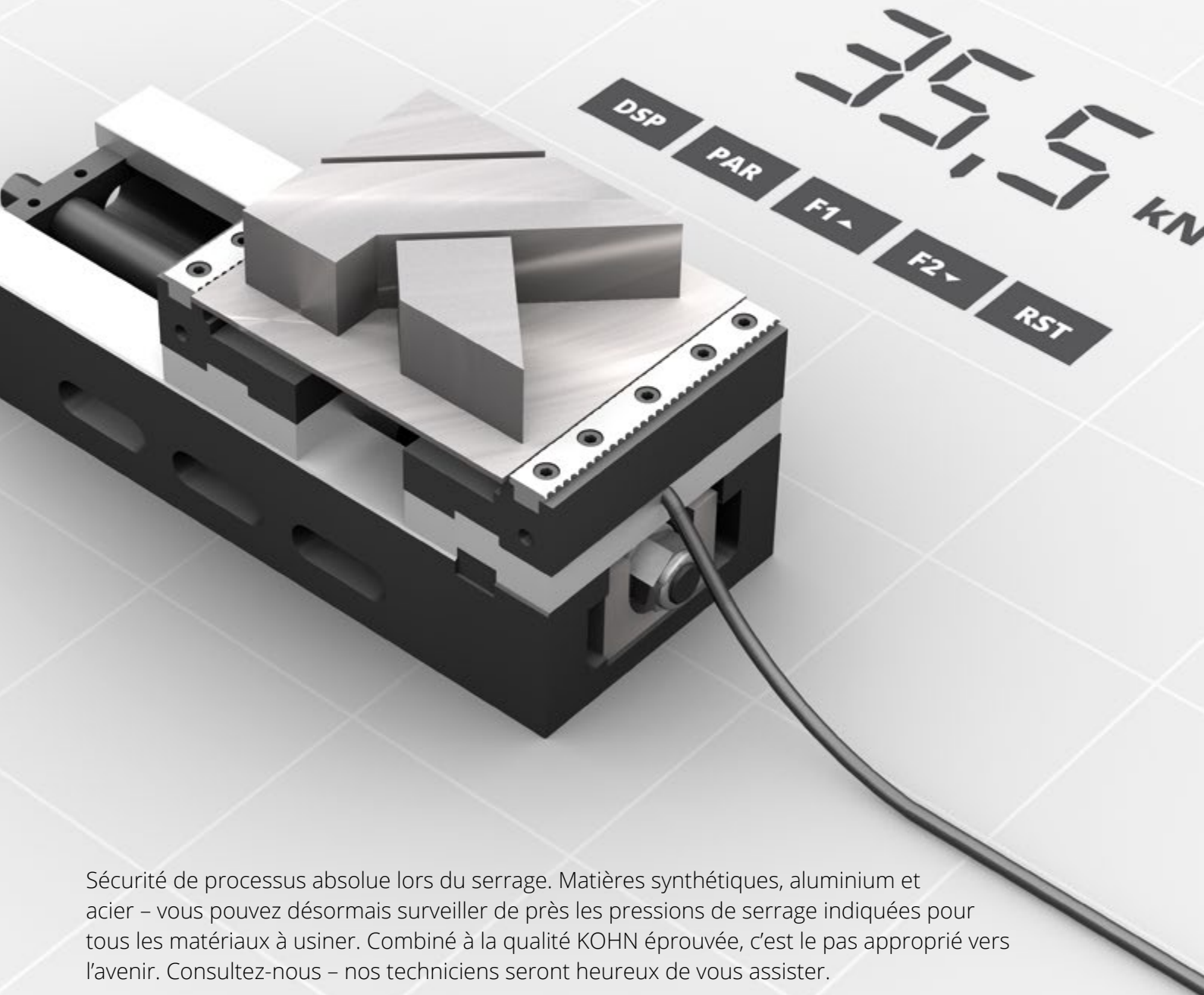
Données techniques

Largeur de mors	A	125	125
N° de commande		0151S245	0151S315
sans mors		0151S245 0001	0151S315 0001
Longueurs de semelle	D	245	315
Longueur totale	E	261	331
Envergure de serrage	L	0-112	0-182
Envergure de serrage	M	6-118	6-188
Envergure de serrage	N	88-200	88-270
Envergure de serrage	O	94-206	94-276
Taille hexagone	P	14	14
Force de serrage à 115 Nm	kN	35	35
Poids	kg	12,7	15,5

Dessin technique



Mesure de la force de serrage dans l'étau d'usinage ESS



Sécurité de processus absolue lors du serrage. Matières synthétiques, aluminium et acier – vous pouvez désormais surveiller de près les pressions de serrage indiquées pour tous les matériaux à usiner. Combiné à la qualité KOHN éprouvée, c'est le pas approprié vers l'avenir. Consultez-nous – nos techniciens seront heureux de vous assister.

- + Mesure de la force de serrage à l'aide de capteurs : avant, pendant et après l'usinage
- + La détection rapide d'erreurs de serrage et la manutention optimale des pièces de travail au cours du processus d'usinage, réduisent au minimum les rebuts et par conséquent, les coûts de production.
- + Lecture ininterrompue sur écran individuel ou au panneau de commande
- + Approprié pour toute interface standard