



## INSTRUCTIONS POUR LA FINITION DES MORS MOBILES

### MORS MOBILES VCB - INOFlex<sup>®</sup>

**HWR**

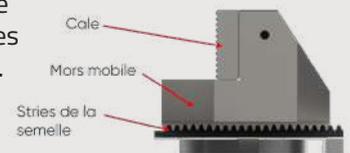
Afin d'obtenir une précision de positionnement optimale avec votre mandrin INOFlex<sup>®</sup> VF/VL, merci de suivre la procédure de fraisage suivante :

#### 01

- ▶ Enlevez les cales des mors mobiles.

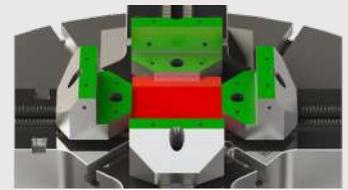
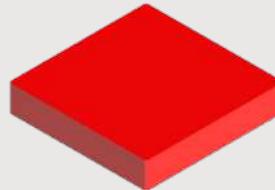
#### 02

- ▶ Placez les mors mobiles le plus possible au centre en veillant à ce que toutes les stries soient en prise.



#### 03

- ▶ Placez une pièce carrée au centre des mors mobiles et serrez à la même pression que celle que vous utilisez pour serrer la pièce. Cela va contraindre les mors qui vont légèrement s'ouvrir.



#### 04

- ▶ Usinez toutes les surfaces vertes afin de rattraper le défaut géométrique dû au serrage des mors. N'enlevez pas plus de 0,1 à 0,15 mm. Le mors mobile a une trempe superficielle. La dureté maximale est de 60 HRC avec une profondeur maximale comprise entre +0,2 et +0,6 mm.



#### 05

- ▶ Enlevez la pièce carrée après l'usinage. Remontez les cales et placez les mors mobiles sur les semelles à la position désirée.



- Un démarrage intempestif de la broche de la machine peut accroître le risque d'accidents.
- Suivez le manuel d'utilisation du mandrin et celui de la machine !