



GORREUX

PROGRAMME DE VENTES ONZE GAMMA

Rue de l'Ourchet, 7
B - 5030 BEUZET - GEMBLOUX (Belgium)

Tel. +32 (0)81 - 56 71 91

Fax +32 (0)81 - 56 77 91

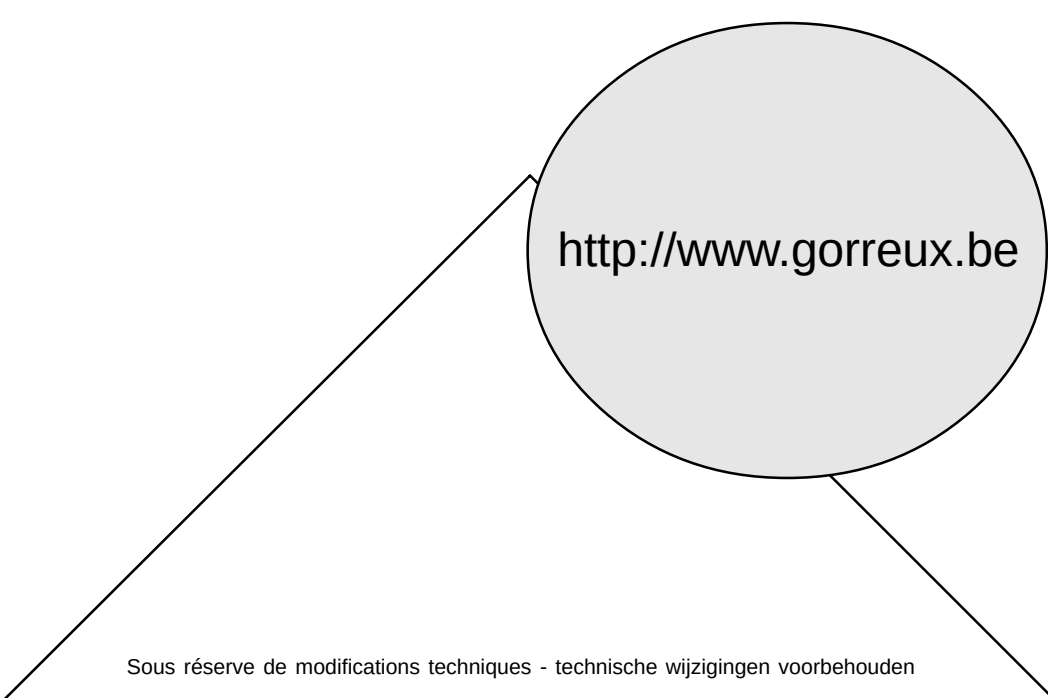
e-mail : infog@gorreux.be

www.gorreux.be



***CRAMPONS
PLAQUEURS***

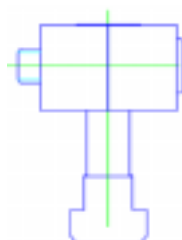
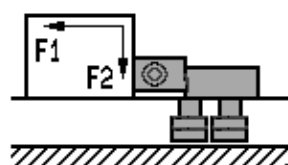
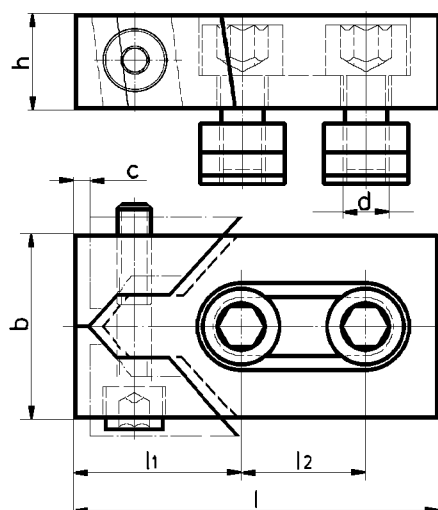
VLAKSPANNERS

A graphic element consisting of a light gray circle with a black outline. Two black lines extend from the left and right sides of the circle, meeting at a point below the circle's base, forming a triangle. The URL 'http://www.gorreux.be' is centered within the circle.

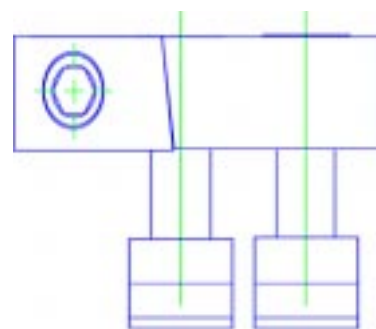
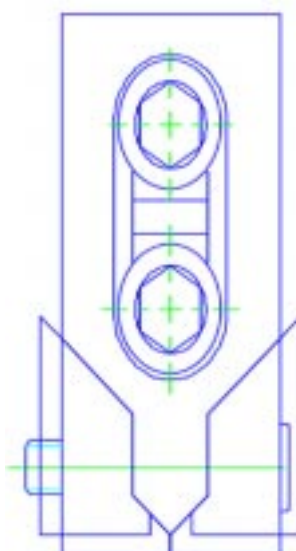
<http://www.gorreux.be>

Sous réserve de modifications techniques - technische wijzigingen voorbehouden

MAT : acier traité et revenu
UITV: veredeld staal, gehard



code		c	h	b	l	l1	l2	d	F1 * (kN)	F2 * (kN)	
60401	12	3	20	40	80	39	26	M10	16	0,6	550
60402	14	3	20	40	80	39	26	M12	22	0,9	650
60403	16	3	20	40	80	39	26	M12	22	0,9	650
60404	16	4	25	50	100	46	34	M14	32	1,2	1150
60405	18	4	25	50	100	46	34	M16	36	1,4	1250
60406	20	4	25	50	100	46	34	M16	36	1,4	1300
60407	22	5	30	78	140	65	50	M20	36	1,4	3150
60408	24	5	30	78	140	65	50	M20	36	1,4	3300
60409	28	5	30	78	140	65	50	M24	40	1,6	3700
60410	30	5	30	78	140	65	50	M24	40	1,6	3900



* La meilleure puissance de serrage est atteinte grâce à un contact crampon/ table de machine parfait et un dimensionnement correct des vis de fixation. La force d'application F2 est obtenue à l'aide de mors lisses sur une pièce usinée. Pour le serrage de pièces basses sur la table. En serrant la vis transversal, les deux mors serrent la pièce en la plaquant sur la table.

* hl = nageleefd met diepte volgens DIN 650. Met het oog op lagere spanhoogten kan de spankop x mm worden afgeslepen.

* De optimale spankracht wordt bereikt dankzij een perfect contact tussen de bek en de machinetafel, en een correcte dimensionering van de bevestigingsschroeven. De toepassingskracht F2 wordt bekomen door middel van een gladde bek op een werkstuk.

Verpakking : 2 stuks in doos, compleet met bevestigingsschroeven DIN 912, 10.9, T-moeren en zeskantschroevendraaier DIN 911.

Emballage par carton : 2 pièces complètes avec vis de fixation DIN 912, 10.9; tasseaux et clé six pans mâle DIN 911.

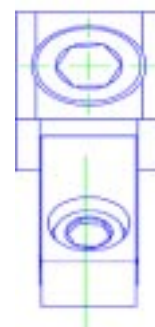
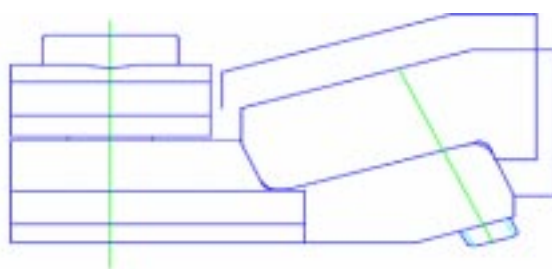
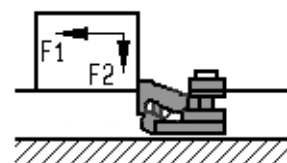
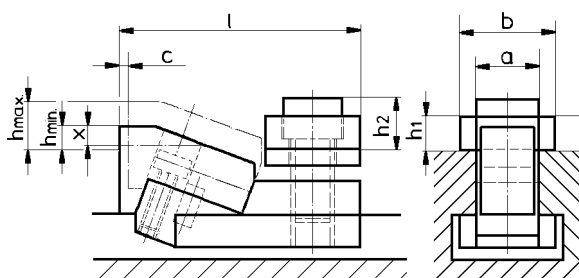
6492

CRAMPON PLAQUEUR " MINI - BULLE" VLAKSPANNER "MINI - BULLE"



MAT : acier traité et revenu
UITV: veredeld staal, gehard

code		c	h		x	l	b	h1	h2	F1 *	F2 *	
			min.	max.								
60301	12	1,8	3,5	8,5	5	52	18	7	11	5	0,6	110
60302	14	1,8	2,5	7,5	5	55	22	8	11	5,5	0,7	150
60303	16	2,5	4	11	6	68	25	9	15	8	0,9	260
60304	18	2,5	2	9	6	71	28	10	15	9	1	330
60305	22	3	5	14	9	89	35	14	20	16	1,9	700



h1 = respectée avec profondeur selon DIN 650. Pour obtenir des hauteurs de serrage plus basses, la tête de serrage peut être meulée de x mm

* La meilleure puissance de serrage est atteinte grâce à un contact crampon/ table de machine parfait et un dimensionnement correct des vis de fixation. La force d'application F2 est obtenue à l'aide de mors lisses sur une pièce usinée.

* h1 = nageleefd met diepte volgens DIN 650. Met het oog op lagere spanhoogten kan de spankop x mm worden afgeslepen.

* De optimale spankracht wordt bereikt dankzij een perfect contact tussen de bek en de machinetafel, en een correcte dimensionering van de bevestigingsschroeven. De toepassingskracht F2 wordt bekomen door middel van een gladde bek op een werkstuk.

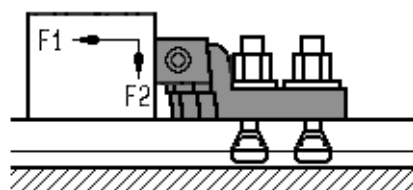
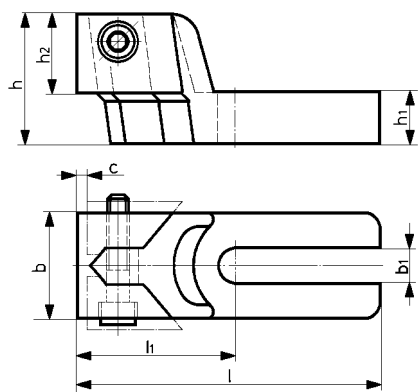
Emballage par carton : 2 pièces complètes avec vis de fixation
DIN 912, 8.8 et clés six pans mâles DIN 911.

Verpakking : 2 stuks in doos, compleet met bevestigingsschroeven
DIN 912, 8.8 en zeskantschroevendraaier DIN 911.

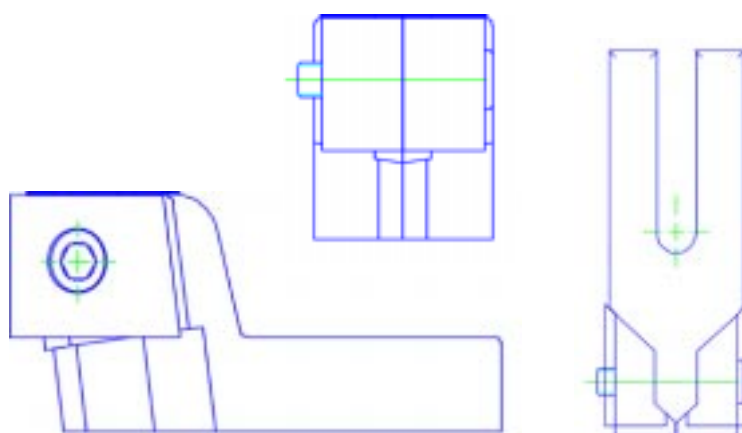
6494

CRAMPON PLAQUEUR " MAXI -BULLE" VLAKSPANNER "MAXI - BULLE"

MAT : corps de base : fonte sphéroïdale
crampons : acier traité et revenu
UITV: lichaam : sferoïdaal gietijzer
bekken : veredeld staal, gehard



code		b1	c	h	h1	h2	b	l	l1	F1 * (kN)	F2 * (kN)	
60501	10	13	3	50	20	30	40	115	60	6	0,2	1000
	12									10	0,4	
	14									15	0,6	
60502	16	19	4	60	25	35	50	150	72	20	0,8	1550
	18									28	1,1	
	20									36	1,4	
60503	22	31	5	75	30	45	80	205	102	38	1,5	4400
	24									38	1,5	
	28									40	1,6	
	30									40	1,6	
	32									44	1,7	
	36									44	1,7	



* La meilleure puissance de serrage est atteinte grâce à un contact crampon/ table de machine parfait et un dimensionnement correct des vis de fixation. La force d'application F2 est obtenue à l'aide de mors lisses sur une pièce usinée. Les crampons sont conçus de telle façon qu'à partir d'une très légère force de manipulation, on arrive à obtenir une force de serrage importante. Pour la fixation de ces crampons sur les tables de machine, l'emploi de deux boulons DIN 787 est recommandé. Ces éléments sont à commander séparément. Lorsque les vis de montage ne doivent pas dépasser la partie supérieure du mors, nous recommandons l'utilisation de vis à 6 pans intérieurs DIN 912, associées aux rondelles DIN 6340, et aux tasseaux pour rainures en "T" DIN 508.

* De optimale spankracht wordt bereikt dankzij een perfect contact tussen de bek en de machinetafel, en een correcte dimensionering van de bevestigingsschroeven. De toepassingskracht F2 wordt bekomen door middel van een gladde bek op een werkstuk. De bekken zijn zodanig ontworpen dat reeds met zeer lage kracht een aanzienlijke spankracht wordt bereikt. Voor de bevestiging van deze bekken op de machinetafels wordt het gebruik van twee bouten DIN 787 aanbevolen. Deze elementen dienen apart te worden besteld. Wanneer de montageschroeven het bovenste gedeelte van de bek niet mogen overschrijden, raden wij het gebruik aan van schroeven met binnenzeskant DIN 912, in combinatie met ringetjes DIN 6340 en T-moeren DIN 508.

Emballage par carton : 2 pièces complètes avec clé six pans mâle, sans vis de fixation.

Verpakking : 2 stuks in doos met zeskantschroevendraaier DIN 911, zonder spanbouten.

6497

CRAMPON STABILE

STABIELE VLAKSPANNER



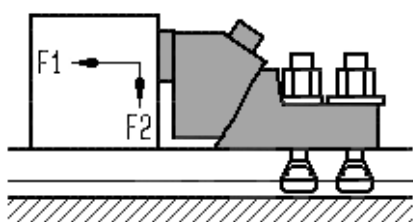
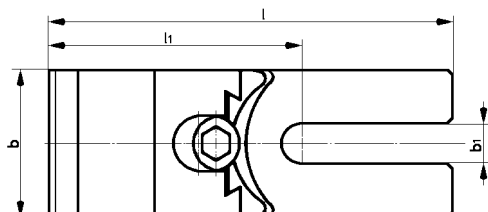
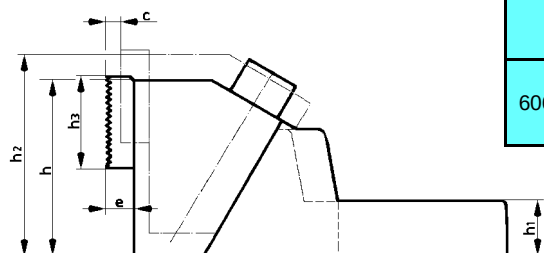
mors réversibles - bekken omkeerbaar

MAT : corps de base : fonte malléable

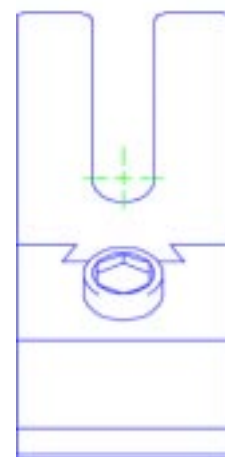
mors : acier cémenté

UITV: lichaam : uitgegloeid gietijzer

bekken : inzetstaal



code		b1	c	h	h1	h2	h3	b	l	l1	e	F1 * (kN)	F2 * (kN)	
60601	12											8	1,2	4400
	14											15	2,2	
	16	19	8	85	37	99	40	65	177,5	112,5	12	20	3,0	
	18											28	4,2	
60602	20											30	4,5	6800
	22											30	4,5	
	24	26	11	100	45	118	40	75	226,5	136,5	12	32	4,8	
	28											32	4,8	
	30											36	5,4	
60603	32											50	7,5	11300
	36	38	15	120	55	145	40	90	262,5	157,5	12			
	42													



* La meilleure puissance de serrage est atteinte grâce à un contact crampon/ table de machine parfait et un dimensionnement correct des vis de fixation. La force d'application F2 est obtenue à l'aide de mors lisses sur une pièce usinée. Du fait de leur grande hauteur d'appui, les crampons stencils peuvent serrer des pièces hautes. Pour la fixation de ces crampons sur la table de machine, l'emploi de deux boulons DIN 787 est recommandé. Ces éléments sont à commander séparément.

* De optimale spankracht wordt bereikt dankzij een perfect contact tussen de bek en de machinetafel, en een correcte dimensionering van de bevestigingsschroeven. De toepassingskracht F2 wordt bekomen door middel van een gladde bek op een werkstuk. Door hun grote steunhoogte kunnen de gladde bekken hoge werkstukken spannen. Voor de bevestiging van deze bekken op de machinetafels wordt het gebruik van twee bouten DIN 787 aanbevolen. Deze elementen dienen apart te worden besteld.

Emballage par carton : 1 pièce sans clé six pans mâle et vis de fixation.

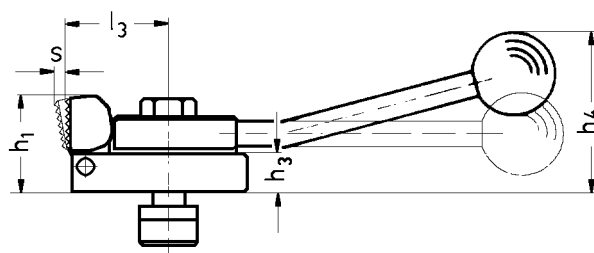
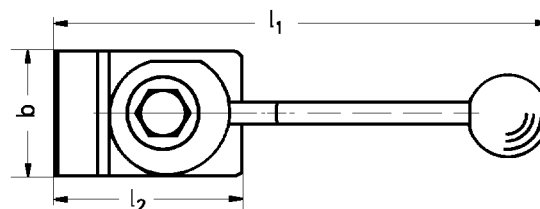
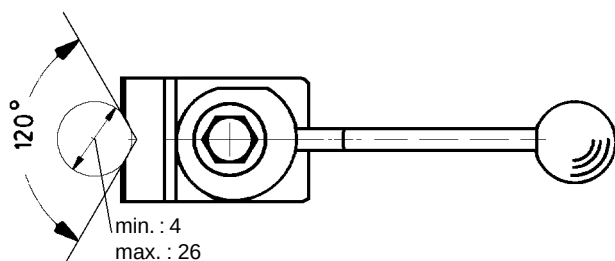
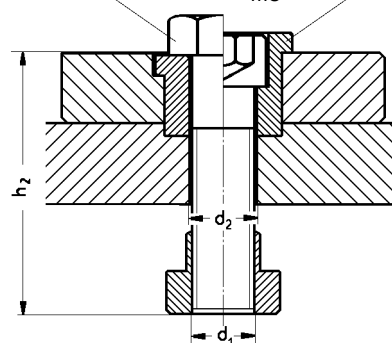
Verpakking : 1 stuk in doos, zonder zeskantschroevendraaier en bevestigingsbouten.

Sous réserve de modifications techniques - technische wijzigingen voorbehouden

MAT : acier - staal

EXEC : trempé, bruni et rectifié

UITV : gebruineerd, gehard en geslepen

grandeur - grootte : 12 - 18 x
M12grandeur - grootte : 10 - 12 x
M8

	d1	d2	b	h1	h2	h3	h4	l1	l2	l3	s	Δ
10	M8	8,4	32	20	30	8	40	132	50	32	3	220
12	M8	8,4	32	20	30	8	40	132	50	32	3	220
14	M8	8,4	32	20	30	8	40	132	50	32	3	220
12	M12	12,5	48	38	60	16	62	190	72	40	4	860
14	M12	12,5	48	38	60	16	62	190	72	40	4	870
16	M12	12,5	48	38	60	16	62	190	72	40	4	890
18	M12	12,5	48	38	60	16	62	190	72	40	4	910

	d1	code					
		AER	AEL	APR	APL	BE	BP
10 / M8		61001	61011	61021	61031	61041	61051
12 / M8		61002	61012	61022	61032	61042	61052
14 / M8		61003	61013	61023	61033	61043	61053
12 / M12		61004	61014	61024	61034	61044	61054
14 / M12		61005	61015	61025	61035	61045	61055
16 / M12		61006	61016	61026	61036	61046	61056
18 / M12		61007	61017	61027	61037	61047	61057

- AER : avec levier coudé, mâchoire plane, fermeture à droite
met gebogen hefboom, vlakke spanklauw, spanrichting rechts
- AEL : avec levier coudé, mâchoire plane, fermeture à gauche
met gebogen hefboom, vlakke spanklauw, spanrichting links
- APR : avec levier coudé, mâchoire en V, fermeture à droite
met gebogen hefboom, prismavormige spanklauw, spanrichting rechts
- APL : avec levier coudé, mâchoire en V, fermeture à gauche
met gebogen hefboom, prismavormige spanklauw, spanrichting links
- BE : avec levier droit, mâchoire plane
met rechte hefboom, vlakke spanklauw
- BP : avec levier droit, mâchoire en V
met rechte hefboom, prismavormige spanklauw