

R1 : Le dispositif de bridage doit permettre de s'opposer aux efforts de coupe



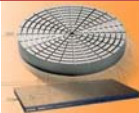

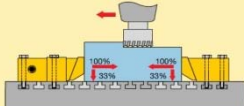
	Caractéristiques	Avantages	Inconvénients
Serrage manuel	Estimation de l'effort de serrage : - vis : calcul de vis - came : calcul de came	Simple	Efforts difficiles à maîtriser Lent si nombreuses pièces
Serrage pneumatique	Pression : 0,6 MPa	Maîtrise de l'effort Automatisable	Alimentation en air comprimé sur le montage
Serrage hydraulique	Pression : de 6 à 20 MPa	Maîtrise de l'effort Automatisable	Onéreux Difficile à mettre en place

R2 : Le dispositif de bridage ne doit pas contrarier la mise en position.

La liaison équivalente au dispositif de bridage doit être une liaison libre.

R3 : Le dispositif de bridage ne doit pas empiéter sur les surfaces à usiner

Tableau de solutions permettant de limiter les surfaces nécessaires pour le bridage

		Caractéristiques	Avantages	Inconvénients
Talon			Simple Peu onéreux	Opération supplémentaire
Plateau magnétique		Utilisation : fraiseuse, perçage, surfaçage Effort : 120 N/cm ²	Rapide à mettre en œuvre	Limité à certains matériaux
Table à dépression		Dépression maximum : 0,08 MPa	Utilisable pour tout matériau	Précautions d'emploi
Crampon plaqueur			Très efficace	Nécessite au moins une face supplémentaire

R4 : L'action de bridage doit s'opposer au plus grand nombre d'appuis possible.

R5 : La position relative tirant-appui doit être optimisée de façon à avoir la meilleure efficacité de serrage.

R6 : La bride lors du démontage de la pièce doit rester solidaire du montage.

R7 : La bride doit avoir une position dégageante pour permettre le démontage de la pièce.

R8 : le fonctionnement du dispositif de bridage ne doit pas être gêné par les copeaux ou le lubrifiant.

