

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
—  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
—  
PARIS  
—

(11) N° de publication :  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

**2 583 328**

(21) N° d'enregistrement national :

**85 09354**

(51) Int Cl<sup>\*</sup> : B 23 Q 3/08.

(12)

## DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(2) Date de dépôt : 14 juin 1985.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la  
demande : BOPi « Brevets » n° 51 du 19 décembre 1986.

(60) Références à d'autres documents nationaux appa-  
rentés :

(71) Demandeur(s) : BARATEC S.A. — FR.

(72) Inventeur(s) : Philippe Cressente et Lucien Coletta.

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire(s) : Philippe Cressent.

(54) Bridage automatique de pièces sur table de machines-outils.

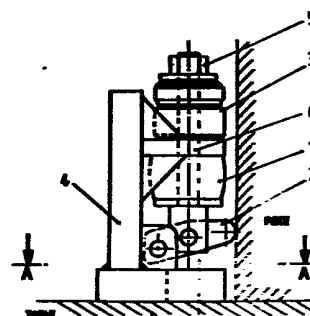
(57) Dispositif destiné à brider automatiquement des pièces  
sur table ou plateau de machine avec une force verticale allant  
jusque 1 000 daN.

Le dispositif est caractérisé par un élément élastique 1, un  
levier articulé 2, vérin hydraulique 3, une tige centrale 6 avec  
écrou 5, et un support 4 fixé par des boulons 7.

Ce dispositif permet de plaquer la pièce sur la table avec  
une force verticale importante moyennant un encombrement  
réduit. Cette force est permanente et non sujette à une panne  
électrique ou hydraulique.

La mise en œuvre s'effectue très rapidement.

Les opérations de serrage et desserrage s'effectuent auto-  
matiquement par la commande d'une électrovalve hydraulique.



- 1 -

#### DESCRIPTION



La présente invention concerne un dispositif de bridage automatique destiné au blocage des pièces sur la table des machines-outils ou des presses.

Ce dispositif est constitué d'un élément élastique (1), réalisé par l'assemblage de rondelles élastiques en acier ou par un tampon en élastomère.

- 5 La force de cet élément est transmise à un levier articulé (2) qui permet de plaquer la pièce à brider sur la table avec une force verticale pouvant aller jusqu'à 1 tonne.

Le desserrage s'effectue par un vérin hydraulique (3), alimenté par la pompe hydraulique de la machine ou de la presse.

- 10 L'ensemble est monté sur un support (4) et précontraint par l'écrou (5) et la tige (6).

Ce support est fixé sur la table par des boulons (7).

- 2 -

## REVENDICATIONS



- 1) Dispositif de bridage automatique destiné au blocage des pièces, caractérisé en ce qu'il réalise une force de serrage important, allant jusqu'à 1000 daN pour la composante verticale, et ceci pour un encombrement très réduit.

Ce dispositif est caractérisé par une rapidité de mise oeuvre effectuée par la fixation au préalable du support (4) par les boulons (7), les opérations de serrage et desserrage s'effectuant ensuite automatiquement par commande d'une électrovalve hydraulique alimentant le vérin (3).

- 2) Dispositif selon la revendication 1, caractérisé par un serrage permanent réalisé par l'élément élastique (1), indépendant d'éventuelles interruptions d'une alimentation énergétique.

Le desserrage s'effectue par le vérin hydraulique (3), ou en cas de panne par les boulons (7).

FIG. 1

