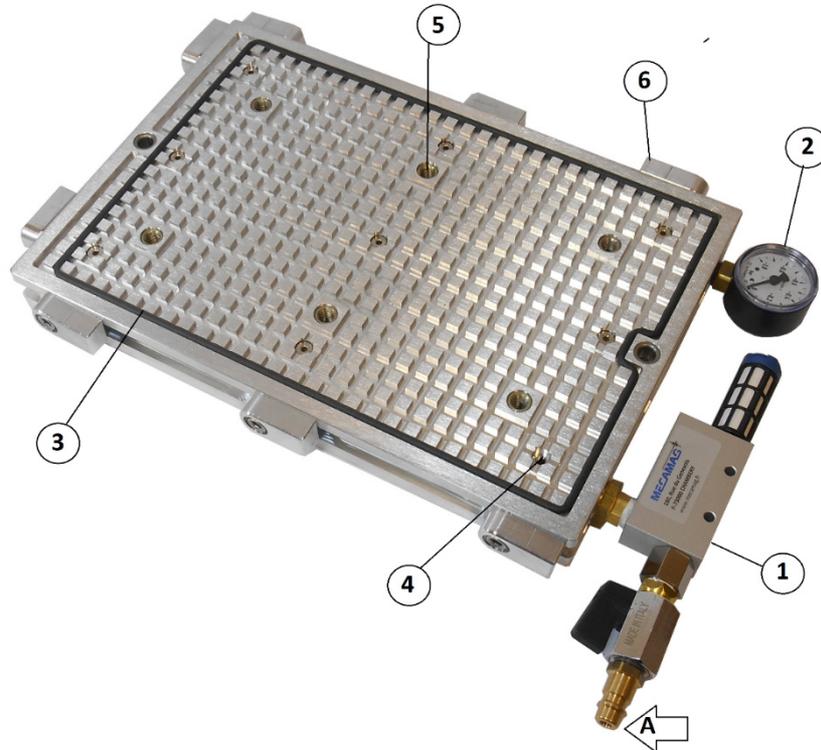


CONSEILS D'INSTALLATION PLATEAU À DÉPRESSION À GRILLE AVEC VENTURI PRO



1. Installez le venturi (1) et le vacuomètre (2) avec du ruban teflon pour assurer l'étanchéité.
2. Bridez le plateau sur une table propre (un léger surfaçage du plateau est possible pour accorder la géométrie à votre machine – maxi 2 à 3/10^{ème} mm)
3. Raccordez le venturi au compresseur (air comprimé à 5-6 bars propre et sec), raccord (A)
4. Préparez la réserve de vide en faisant cheminer le joint (3) sur un parcours le plus grand possible sous la surface de la pièce à usiner en excluant les trous débouchants présent sur la pièce. Veillez à ce qu'au moins un trou d'aspiration (4) du plateau soit ouvert sous la pièce à l'intérieur du parcours du joint. Laissez obturés les trous d'aspiration situés à l'extérieur de la pièce.
5. Mettez en route le compresseur (5 à 6 bars maxi).
6. Plaquez la pièce à usiner sur le plateau au dessus du joint et ouvrez le ou les vannes ¼ de tour. Appuyez fermement sur la pièce le temps que le vide se fasse.
7. Vérifiez avant d'usiner que la pièce est bridée correctement, le niveau de vide est indiqué sur le vacuomètre (2) – 0.8 bar environ.
8. Utilisez au besoin les butées latérales(6) ou les inserts (5) comme bridage mécanique supplémentaire.
9. Pour débrider la pièce, il suffit de fermer la vanne ¼ de tour.

ATTENTION : ne jamais souffler trop fort de l'air comprimé directement dans le plateau (sans passer par le venturi) et avec les trous d'aspiration (4) obturés (la surpression entraînera un décollement de la plaque d'obturation inférieure, remise en état exclue de la garantie).