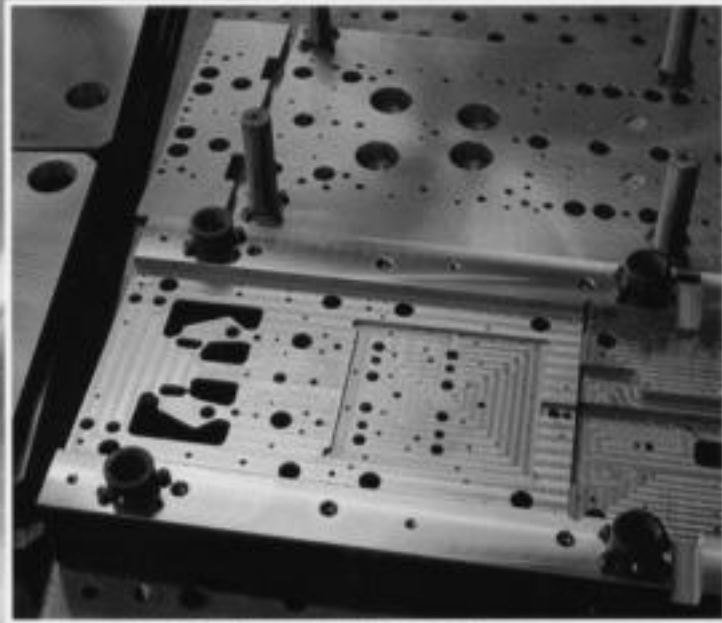


MDF





SOMMAIRE

| | Pages |
|---|-------------|
| CAPACITES MACHINES | 2.02 |
| BLOCS A COLONNES SPECIAUX | 2.03 - 2.07 |
| NORMES GEOMETRIQUES MDL | 2.08 |
| INDICATION POUR LE DIMENSIONNEMENT DES BLOCS RECTANGULAIRES SPECIAUX | 2.09 |
| PLAQUES USINEES | 2.10 |



CAPACITES MACHINES

Nous effectuons les usinages sur des machines à commandes numériques.

Oxycoupage à commande numérique : L x l x ép max. : 6000 x 2300 x 250 mm
Tolérance à ± 2mm

Recuit de stabilisation : L x l x H max. : 4500 x 2300 x 1600 mm
Charge max : 20 T

Usinage :

Rectification type Blanchard et tangentielle.
diagonale maxi : 2200 mm Charge maxi : 2T

Fraisage classique et sur centre d'usinage
course maxi (X) : X x Y x Z : 3650 x 1750 x 710 mm Charge maxi : 9T
course maxi (Y et Z) : X x Y x Z : 3000 x 2500 x 1000 mm Charge maxi : 6T

Alésage, Perçage, Fraisage des chants...

Mécano soudure : possibilité de réalisation à la demande.

Manutention : Ponts roulants jusqu'à 20T.



BLOCS A COLONNES SPECIAUX

MATIERE DE LA PLAQUE :

En stock : C25 - C45

Sur demande : Acier prétraité, aluminium haute résistance etc...

Recuit de stabilisation sur demande.

TYPES DE PLAQUES :

Les contours de plaques sont oxycoupés et ébavurés.

Il est possible de fraiser les chants pour des surfaces de référence.

Si aucune tolérance n'est spécifiée en épaisseur les plaques seront blanchies au mini, c'est à dire que la tôle brute de l'épaisseur spécifiée est rectifiée jusqu'à obtention de nos normes de planéité, parallélisme,
blanchi = 0 à -3 mm maximum/mètre.

BLOCS RECTANGULAIRES SPECIAUX :

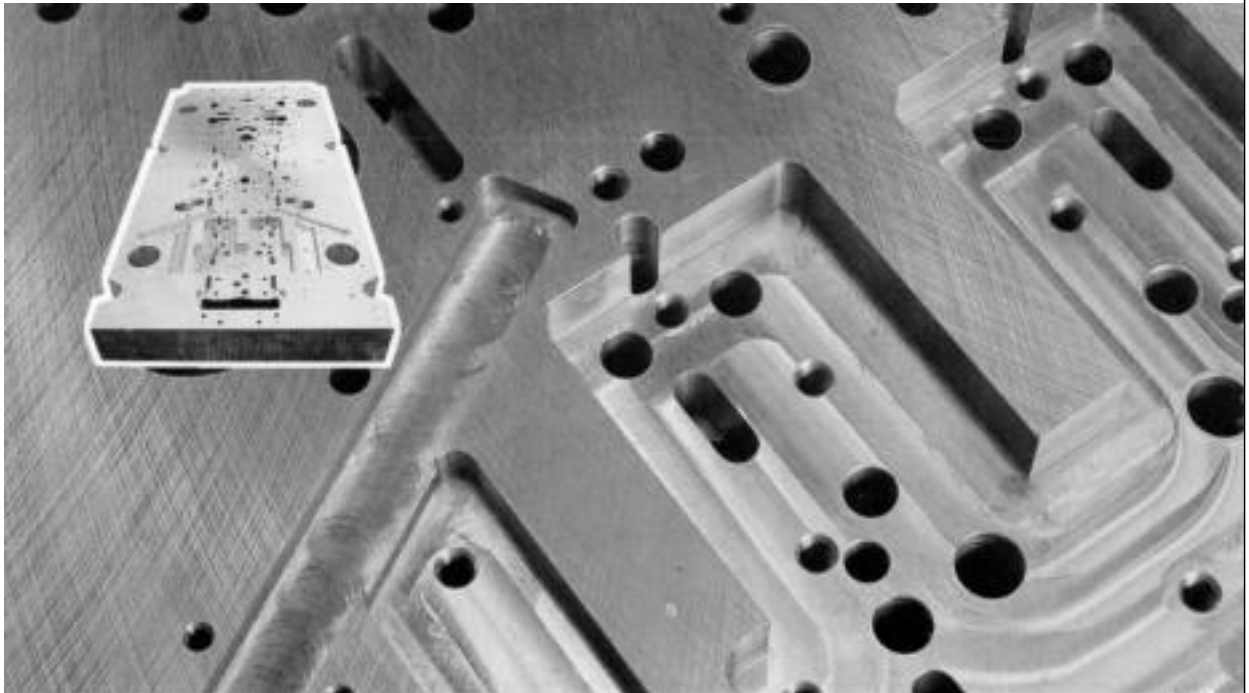
En pages suivantes, vous trouverez les différents types de **blocs à colonnes rectangulaires**.

Pour faire vos demandes de prix ou commandes, il vous suffira de photocopier la page concernée, de la compléter (dimensions, élément de guidage et usinage spécial éventuel...) et de nous la faxer.

BLOCS A COLONNES AVEC OXYCOUPAGES ET USINAGES SUIVANT PLANS :

Nous réalisons des blocs à colonnes suivant vos plans et spécifications.

De gros usinages par enlèvement de matière, effectués après assemblage du bloc, peuvent donner lieu à des déformations. Nous vous conseillons de nous confier ces usinages.





BLOCS RECTANGULAIRES SPECIAUX

Forme
AS
colonnes centrales

Société :

DEMANDE DE PRIX

Ville : Dépt :

COMMANDE

Tel. :

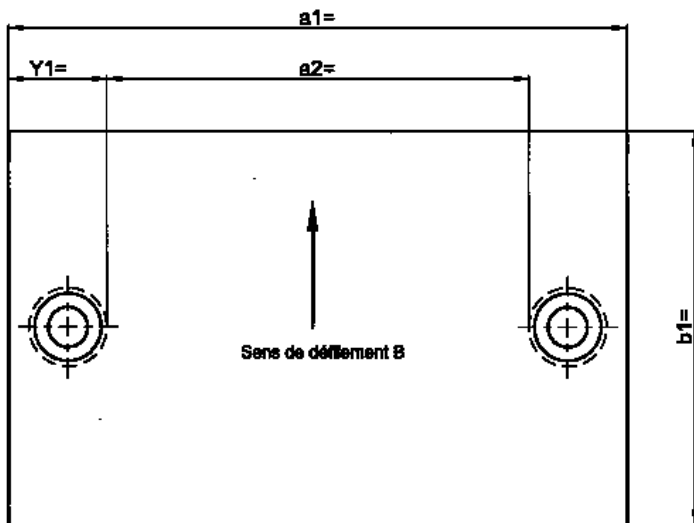
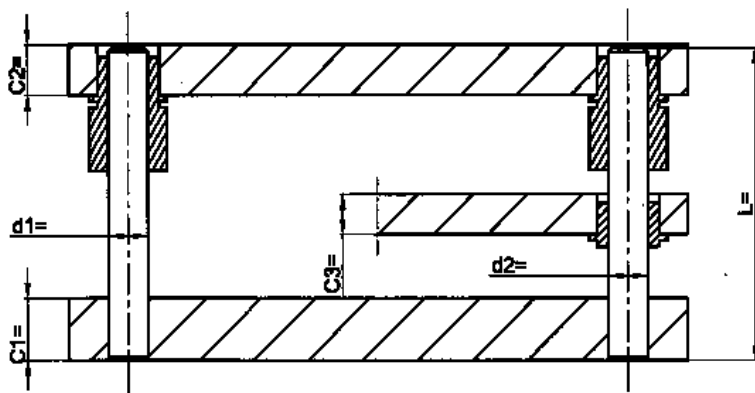
Date :

Fax :

Nom :

Signature :

Renseigner les dimensions souhaitées sur le dessin.



Sens B : Surface utile: $a2 \times b1$
 $a1 = a2 + 2 \times Y1$

Quantité :

Matière (C25) :

Classe du guidage : 1 - 2 - 3

Indiquer les références :

Colonne de Guidage :

.....pour C...

.....pour C...

Bague :

.....pour C...

.....pour C...

Cage à billes :

.....pour C...

.....pour C...

* Voir catalogue Eléments de Guidage

* Pour l'utilisation de cages à billes, les colonnes sont montées en standard dans C2.

Dimensions plaques :

$a1 = \dots\dots\dots$ mm

$b1 = \dots\dots\dots$ mm

$C1 = \dots\dots\dots \pm \dots\dots\dots$ mm

$C2 = \dots\dots\dots \pm \dots\dots\dots$ mm

$C3 = \dots\dots\dots \pm \dots\dots\dots$ mm

Tolérances générales tableau page 2.08 ou suivant vos spécifications.

Voir dimensions préconisées pour les blocs page 2.09 pour Y1, C1, C2, C3.

VEUILLEZ COPIER CETTE FEUILLE ET LA FAXER A MDL

MDL RODIS - BP126 - 68503 GUEBWILLER CEDEX TEL: 03.89.74.24.24 FAX: 03.89.76.68.95



BLOCS RECTANGULAIRES SPECIAUX

Forme
BS
colonnes arrières

Société :

DEMANDE DE PRIX

Ville :Dépt :

COMMANDE

Tel. :

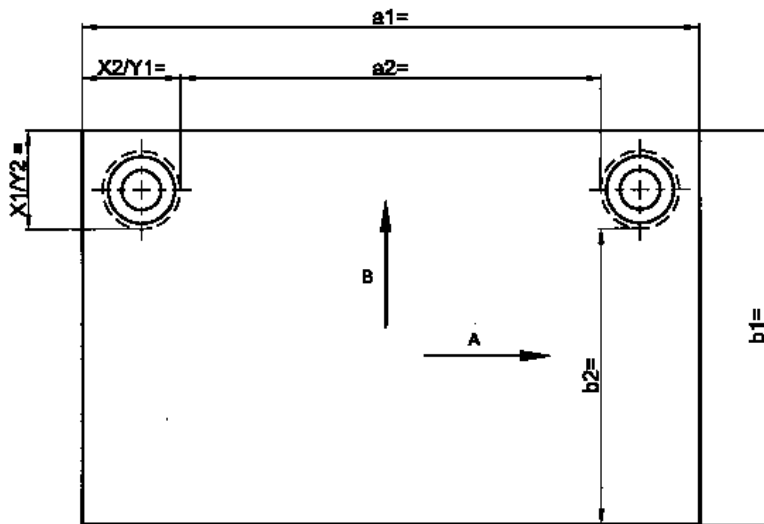
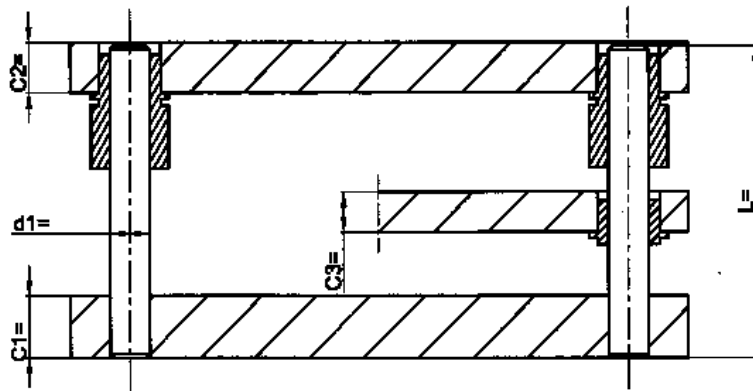
Date :

Fax :

Nom :

Signature :

Renseigner les dimensions souhaitées sur le dessin.



Sens A : Surface utile: **a1 x b2**
 $a1 = a2 + 2 \times X2$ $b1 = b2 + X1$

Sens B : Surface utile: **a2 x b1**
 $a1 = a2 + 2 \times Y1$ $b1 = b2 + Y2$

Quantité :

Matière (C25) :

Classe du guidage : 1 - 2 - 3

Indiquer les références :

Colonne de Guidage :

.....pour C...

.....pour C...

Bague :

.....pour C...

.....pour C...

Cage à billes :

.....pour C...

.....pour C...

* Voir catalogue Eléments de Guidage

* Pour l'utilisation de cages à billes, les

colonnes sont montées en standard dans C2.

Sens de défilement.

A (standard)

B

Dimensions plaques :

a1=.....mm

b1=.....mm

C1=.....±.....mm

C2=.....±.....mm

C3=.....±.....mm

Tolérances générales tableau page 2.08 ou
suivant vos spécifications.

Voir dimensions préconisées pour les blocs
page 2.09 pour X1, X2, Y1, Y2, C1, C2, C3.

VEUILLEZ COPIER CETTE FEUILLE ET LA FAXER A MDL

MDL RODIS - BP126 - 68503 GUEBWILLER CEDEX TEL: 03.89.74.24.24 FAX: 03.89.76.68.95



BLOCS RECTANGULAIRES SPECIAUX

Forme CS
colonnes en diagonales

Société :

DEMANDE DE PRIX

Ville : Dépt :

COMMANDE

Tel. :

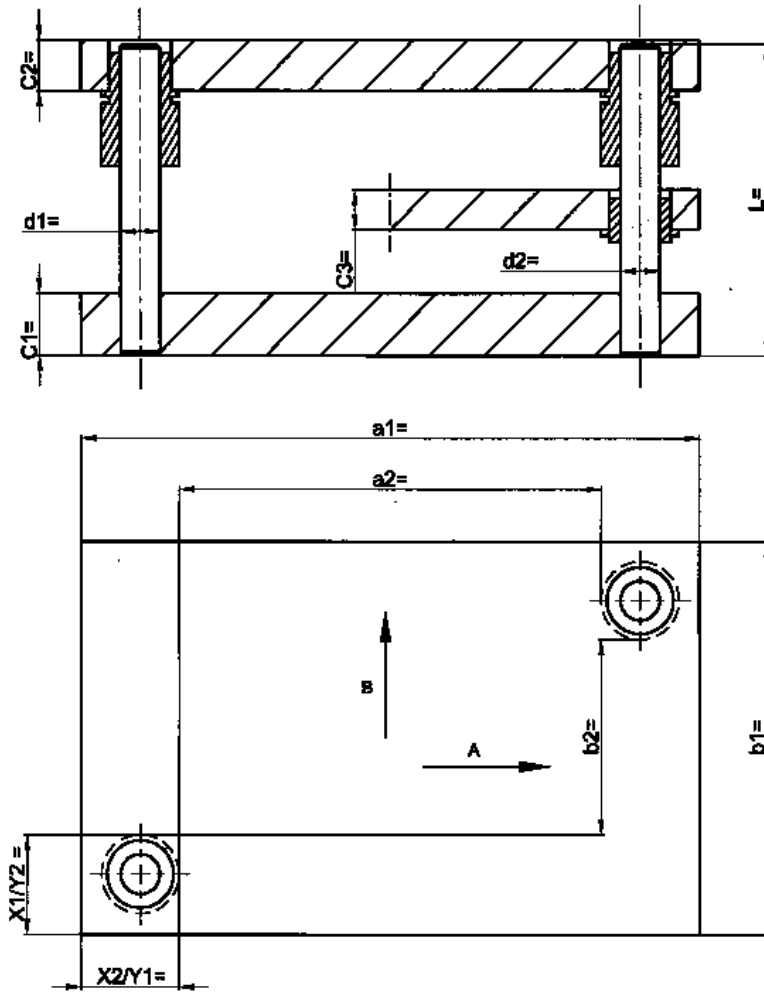
Date :

Fax :

Nom :

Signature :

Renseigner les dimensions souhaitées sur le dessin.



Sens A : Surface utile: **a1 x b2**
 $a1 = a2 + 2 \times X2$ $b1 = b2 + 2 \times X1$

Sens B : Surface utile: **a2 x b1**
 $a1 = a2 + 2 \times Y1$ $b1 = b2 + 2 \times Y2$

Quantité :

Matière (C25) :

Classe du guidage : 1 - 2 - 3

Indiquer les références :

Colonne de Guidage :

.....pour C...

.....pour C...

Bague :

.....pour C...

.....pour C...

Cage à billes :

.....pour C...

.....pour C...

* Voir catalogue Eléments de Guidage

* Pour l'utilisation de cages à billes, les colonnes sont montées en standard dans C2.

Sens de défilement.

\longrightarrow A (standard)

\uparrow B

Dimensions plaques :

$a1 =$ mm

$b1 =$ mm

$C1 =$ \pm mm

$C2 =$ \pm mm

$C3 =$ \pm mm

Tolérances générales tableau page 2.08 ou suivant vos spécifications.

Voir dimensions préconisées pour les blocs page 2.09 pour X1, X2, Y1, Y2, C1, C2, C3.

VEUILLEZ COPIER CETTE FEUILLE ET LA FAXER A MDL

MDL RODIS - BP126 - 68503 GUEBWILLER CEDEX TEL: 03.89.74.24.24 FAX: 03.89.76.68.95



BLOCS RECTANGULAIRES SPECIAUX

Forme
DS
4 colonnes

Société :

DEMANDE DE PRIX

Ville :Dépt :

COMMANDE

Tel. :

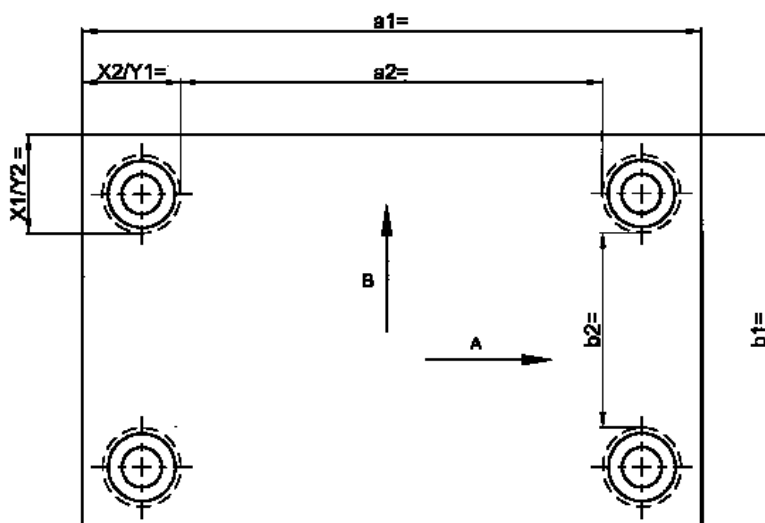
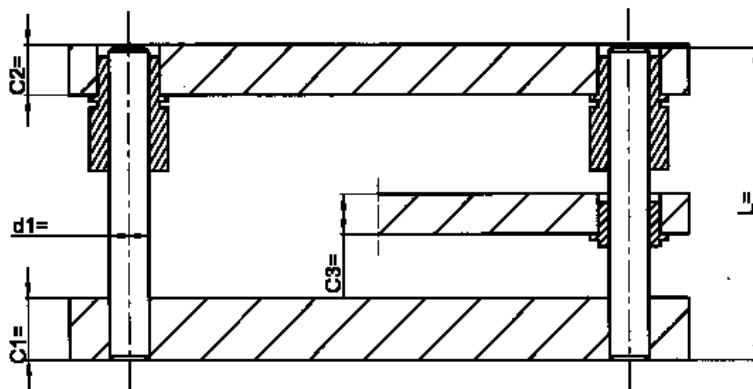
Date :

Fax :

Nom :

Signature :

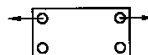
Renseigner les dimensions souhaitées sur le dessin.



Sens A : Surface utile: **a1 x b2**
 $a1 = a2 + 2 \times X2$ $b1 = b2 + 2 \times X1$

Sens B : Surface utile: **a2 x b1**
 $a1 = a2 + 2 \times Y1$ $b1 = b2 + 2 \times Y2$

Détrompeur : Décalage de 2 mm pour guidage acier et bronze.
Décalage de 3 mm pour guidage à billes.



Quantité :

Matière (C25) :

Classe du guidage : 1 - 2 - 3

Indiquer les références :

Colonne de Guidage :

.....pour C...

.....pour C...

Bague :

.....pour C...

.....pour C...

Cage à billes :

.....pour C...

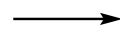
.....pour C...

* Voir catalogue Eléments de Guidage

* Pour l'utilisation de cages à billes, les

colonnes sont montées en standard dans C2.

Sens de défilement.



A (standard)



B

Dimensions plaques :

a1=.....mm

b1=.....mm

C1=.....±.....mm

C2=.....±.....mm

C3=.....±.....mm

Tolérances générales tableau page 2.08 ou suivant vos spécifications.

Voir dimensions préconisées pour les blocs page 2.09 pour X1, X2, Y1, Y2, C1, C2, C3.

VEUILLEZ COPIER CETTE FEUILLE ET LA FAXER A MDL

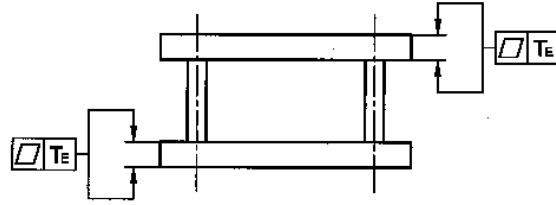
MDL RODIS - BP126 - 68503 GUEBWILLER CEDEX TEL: 03.89.74.24.24 FAX: 03.89.76.68.95



NORMES GEOMETRIQUES INTERNES

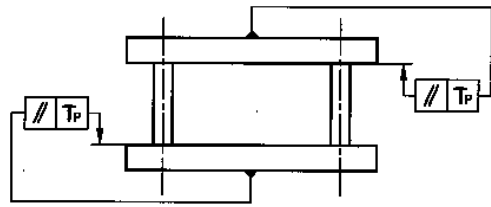
PLANEITE DES FACES DE LA PLAQUE

| | |
|-------------------------|----------------|
| Epaisseur | T_E |
| $E > 30\text{mm}$ | 0,004 / 100 mm |
| $20 < E < 30\text{ mm}$ | 0,008 / 100 mm |



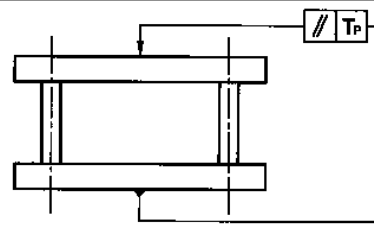
PARALLELISME DES FACES DE LA PLAQUE

| de mm | à mm | T_P |
|-------|------|-------|
| 0 | 100 | 0,006 |
| 100 | 200 | 0,012 |
| 200 | 300 | 0,018 |



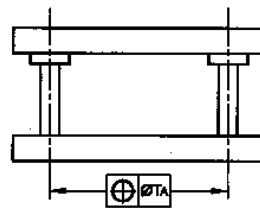
PARALLELISME DES FACES EXTERNES DU BLOC

| de mm | à mm | T_P |
|-------|------|-------|
| 0 | 100 | 0,008 |
| 100 | 200 | 0,012 |
| 200 | 300 | 0,018 |
| 300 | 400 | 0,024 |
| 400 | 500 | 0,030 |
| 500 | 600 | 0,036 |



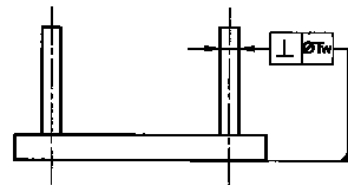
LOCALISATION

$T_A: \pm 12 \mu\text{m/m} + 5 \mu\text{m/m}$ supplémentaire



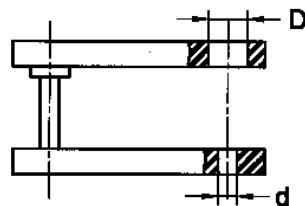
PERPENDICULARITE

T_W
0,015 / 100mm



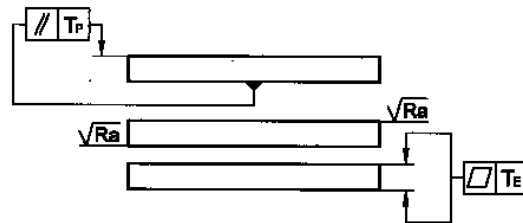
AJUSTEMENT DES ALESAGES

| | |
|--------------------|------------------|
| Colonne de guidage | Bague de guidage |
| $d = R6$ | $D = H6$ |



PLAQUE BLANCHIE AU MINI

| T_E | T_P | R_A |
|-------------|-------------|-------|
| 0,006/100mm | 0,006/100mm | 3 |

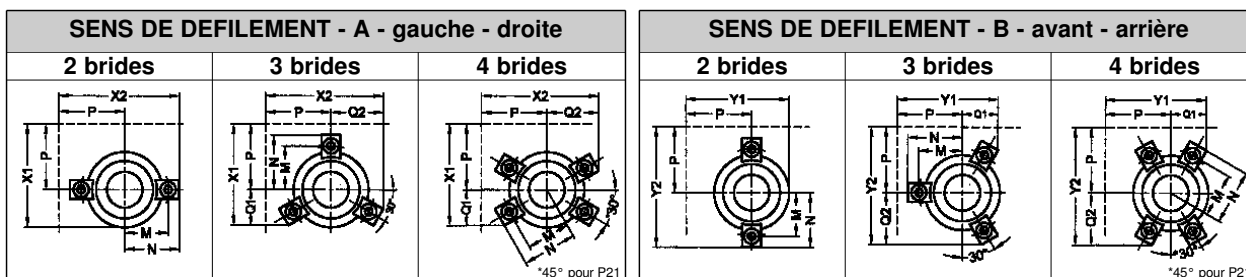




INDICATION POUR LE DIMENSIONNEMENT DES BLOCS RECTANGULAIRES SPECIAUX

DIAMETRE DE COLONNE CONSEILLE SUIVANT LA LONGUEUR a1 DE LA PLAQUE

| | | | | | | |
|--------------|-----------|-----------|-----------|------------|-------------|-------------|
| Longueur a1 | 150 - 300 | 350 - 500 | 550 - 700 | 750 - 1000 | 1100 - 1900 | 2000 - 2500 |
| d1 conseillé | 25 | 32 | 40 | 50 | 63 | 80 |



POSITION STANDARD DES GUIDAGES ET FIXATIONS

| COLONNE DE GUIDAGE P10 - P21 - P22 | | | | | | | |
|---|---------|---------|---------|---------|---------|--------|--------|
| Diamètre | 19 - 20 | 24 - 25 | 30 - 32 | 38 - 40 | 48 - 50 | 63 | 80 |
| nb de brides P21 | 3 x M5 | 3 x M6 | 3 x M6 | 4 x M8 | 4 x M8 | 4 x M8 | 4 x M8 |
| BAGUE DE GUIDAGE B10 - B20 | | | | | | | |
| P | 30 | 40 | 45 | 50 | 60 | 65 | 75 |
| X1 / Y1 | 46,3 | 64,2 | 71 | 81,5 | 97,5 | 111,5 | 132,5 |
| X2 / Y2 | 55,5 | 74 | 82 | 94,1 | 112,3 | 122 | 141,6 |
| nb de brides | 2 x M5 | 3 x M6 | 3 x M6 | 4 x M8 | 4 x M8 | 4 x M8 | 4 x M8 |
| BAGUE DE GUIDAGE B12 - B22 | | | | | | | |
| P | 30 | 40 | 45 | 50 | 60 | 65 | 75 |
| X1 / Y1 | 46,3 | 65,3 | 72 | 83,8 | 97,5 | 102,5 | 132,5 |
| X2 / Y2 | 55,5 | 76,6 | 84,6 | 99 | 114,2 | 127,5 | 146,6 |
| nb de brides | 2 x M5 | 3 x M6 | 3 x M6 | 4 x M8 | 4 x M8 | 4 x M8 | 4 x M8 |
| GUIDAGE à BILLES B30 - B40 | | | | | | | |
| P | - | 45 | 50 | 55 | 65 | 70 | - |
| X1 / Y1 | - | 71 | 81,5 | 92,5 | 111,5 | 124 | - |
| X2 / Y2 | - | 82 | 94,1 | 104,3 | 122 | 134 | - |
| nb de brides B40 | - | 3 x M6 | 3 x M8 | 4 x M8 | 4 x M8 | 4 x M8 | - |
| GUIDAGE à BILLES plaque intermédiaire B42 | | | | | | | |
| P | - | 45 | 50 | 55 | 65 | - | - |
| X1 / Y1 | - | 72 | 79,3 | 92,5 | 111,5 | - | - |
| X2 / Y2 | - | 84,6 | 93,5 | 103,7 | 121,5 | - | - |
| nb de brides | - | 3 x M6 | 3 x M6 | 4 x M6 | 4 x M6 | - | - |

EPAISSEUR MINIMUM DE PLAQUE CONSEILLEE SUIVANT LE TYPE DE GUIDAGE UTILISE

| Diamètre | P10 | P21 | P22 | B10-B20 | B12-B22 | B30 | B40 | B42 | Plaques |
|----------|-----|-----|-----|---------|---------|-----|-----|-----|---------|
| 19 - 20 | 25 | 25 | 38 | - | - | - | - | - | C1 |
| | 20 | 20 | 30 | 20 | 20 | - | - | - | C2 |
| | - | - | - | 20 | 20 | - | - | - | C3 |
| 24 - 25 | 32 | 32 | 46 | - | - | 32 | 32 | - | C1 |
| | 25 | 25 | 38 | 25 | 25 | 32 | 32 | - | C2 |
| | - | - | - | 25 | 25 | - | - | 22 | C3 |
| 30 - 32 | 40 | 40 | 56 | - | - | 40 | 40 | - | C1 |
| | 32 | 32 | 48 | 28 | 32 | 40 | 40 | - | C2 |
| | - | - | - | 25 | 28 | - | - | 22 | C3 |
| 38 - 40 | 50 | 50 | 66 | - | - | 50 | 50 | - | C1 |
| | 40 | 40 | 58 | 32 | 40 | 50 | 50 | - | C2 |
| | - | - | - | 32 | 50 | - | - | 32 | C3 |
| 48 - 50 | 58 | 58 | 76 | - | - | 58 | 58 | - | C1 |
| | 50 | 50 | 68 | 38 | 50 | 58 | 58 | - | C2 |
| | - | - | - | 32 | 50 | - | - | 38 | C3 |
| 63 | 63 | 63 | 86 | - | - | 63 | 63 | - | C1 |
| | 58 | 58 | 78 | 50 | 63 | 63 | 63 | - | C2 |
| | - | - | - | 40 | 63 | - | - | - | C3 |
| 80 | 68 | 68 | 98 | - | - | - | - | - | C1 |
| | 60 | 60 | 92 | 50 | 80 | - | - | - | C2 |
| | - | - | - | 40 | 80 | - | - | - | C3 |



PLAQUES USINEES

MATIERE DE LA PLAQUE :

En stock : C25 - C45

Sur demande : Acier prétraité, aluminium haute résistance etc...

Recuit de stabilisation sur demande

TYPES DE PLAQUES :

Les contours de plaques sont oxycoupés et ébavurés.

Il est possible de fraiser les chants pour des surfaces de référence.

Si aucune tolérance n'est spécifiée en épaisseur les plaques seront blanchies au mini, c'est à dire que la tôle brute de l'épaisseur spécifiée est rectifiée jusqu'à obtention de nos normes de planéité, parallélisme, blanchi = 0 à -3 mm maximum/mètre.

PLAQUES AVEC OXYCOUPAGE ET USINAGE SPECIAL :

Nous pouvons oxycouper, rectifier et usiner les **plaques selon vos plans**.

Toutes nos plaques sont recuites.

Si ces usinages requièrent de gros enlèvements de matière, dans votre intérêt, confiez-nous l'ébauche (voir la finition). Nous maîtrisons les risques de déformations liées aux tensions internes.

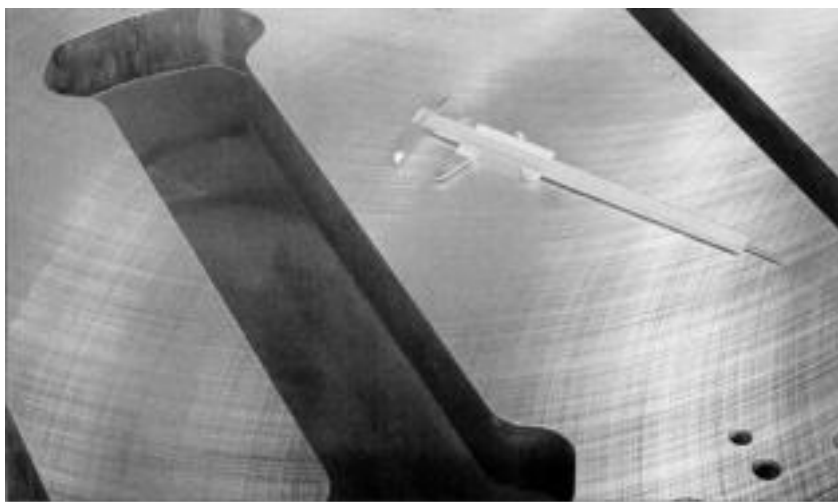
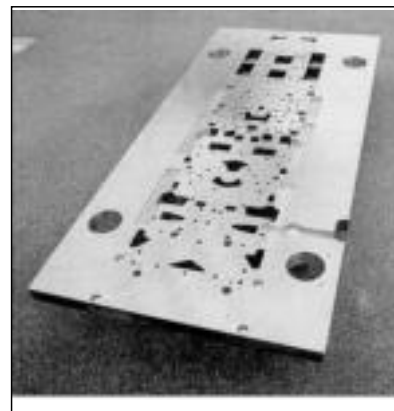
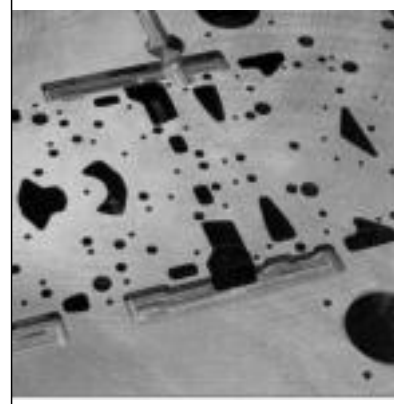
EPAISSEURS BRUTES DES PLAQUES TENUES EN STOCK : Autres épaisseurs à la demande.

C25 : 12 - 15 - 20 - 25 - 30 - 35 - 40 - 42 - 45 - 50 - 52 - 55 - 60 - 65 - 70 - 75 - 80 - 85 - 100 - 105 - 110 - 120

C45 : 15 - 20 - 25 - 30 - 35 - 40 - 45 - 50 - 55 - 60 - 65 - 70 - 80 - 90 - 100 - 120 - 130 - 140 - 160

POUR VOS COMMANDES DE PLAQUES

- Veillez spécifier :
- la nuance de la plaque
 - le nombre de plaques
 - les dimensions extérieures
 - les faces blanchies ou tolérancées
 - les chants oxycoupés ou fraisés
 - **les usinages spéciaux avec plans détaillés**





MDL GROUP

FRANCE

MDL - Rodis S.A.S
Rue de l'Oberwald
68360 SOULTZ
* BP 126 - 68503 GUEBWILLER CEDEX
Tél. : +33 (0)3 89 74 24 24
Fax : +33 (0)3 89 76 49 99
E-Mail : mdlrodis@mdl-rodis.com

GERMANY

MDL - Rodis GmbH
Lammertstrasse 15-19
63075 OFFENBACH
Tel. : +49 (0)69 830 0688-0
Fax : +49 (0)69 866 294
E-Mail : mdl-verkauf@mdl-rodis.com

BRAZIL

MÁQUINAS DANLY LTDA
Rua Dom Villares, 1680
CEP 04160-1 SÃO PAULO, SP
Tél. : +55 11 6948 9220
Fax : +55 11 6948 9215
E-Mail : vendas@mdl-danly.com.br

MEXICO

MDL de México S.A.
Salvador Diaz Mirón No. 393
COLONIA ZAPOTITLÁN
06700-México, D.F. 13300
Tél. : +52 55 5845 0960
Fax : +52 55 5845 0641
E-Mail : ventas@mdlmexico.com.mx

U.S.A.

Mold & Die Components Inc.
4520 Progress Dr.
Columbus, IN 47201
Tél. : (812) 373-0021
Fax : (812) 373-0042
E-Mail : sales@mdlusa.com