

BROCHE

La broche particulièrement robuste a été étudiée de manière à réunir une grande précision avec un maximum de résistance. Elle est exécutée en acier nickel chrome à haute résistance et est entièrement traitée. Elle tourne sur un roulement double à l'avant et un roulement simple à l'arrière.

Le roulement avant est réglé avec un jeu de construction exactement déterminé, le roulement arrière est préchargé par une couronne de ressorts.

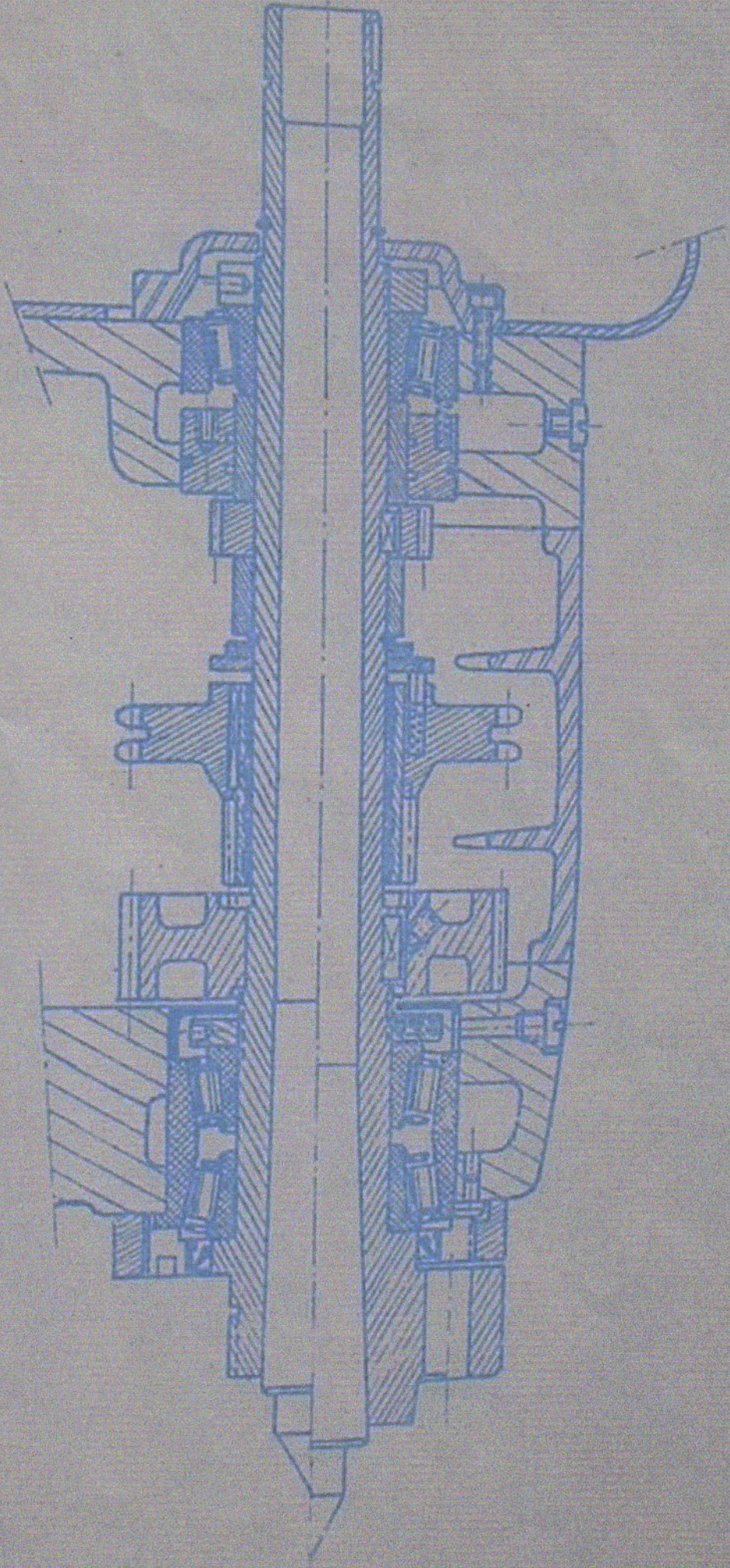
A la mise en route, et pendant une longue période d'emploi, la broche ne nécessite aucun réglage. Faire seulement attention de maintenir le niveau d'huile dans les paliers et utiliser une huile de broche de très bonne qualité ayant une viscosité  $2^{\circ} \frac{1}{2}$  Engler à  $50^{\circ}$ .

Le nez de broche est le STANDARD AMERICAIN CAM LOCK D1-4". Veillez à ce que les doigts des mandrins et plateaux soient réglés en longueur de manière que les cames du nez donnent un serrage efficace.

Dans le cas où le serrage ne serait pas normal, visser ou dévisser d'un tour les trois doigts, le réglage à un tour prêt étant suffisant.

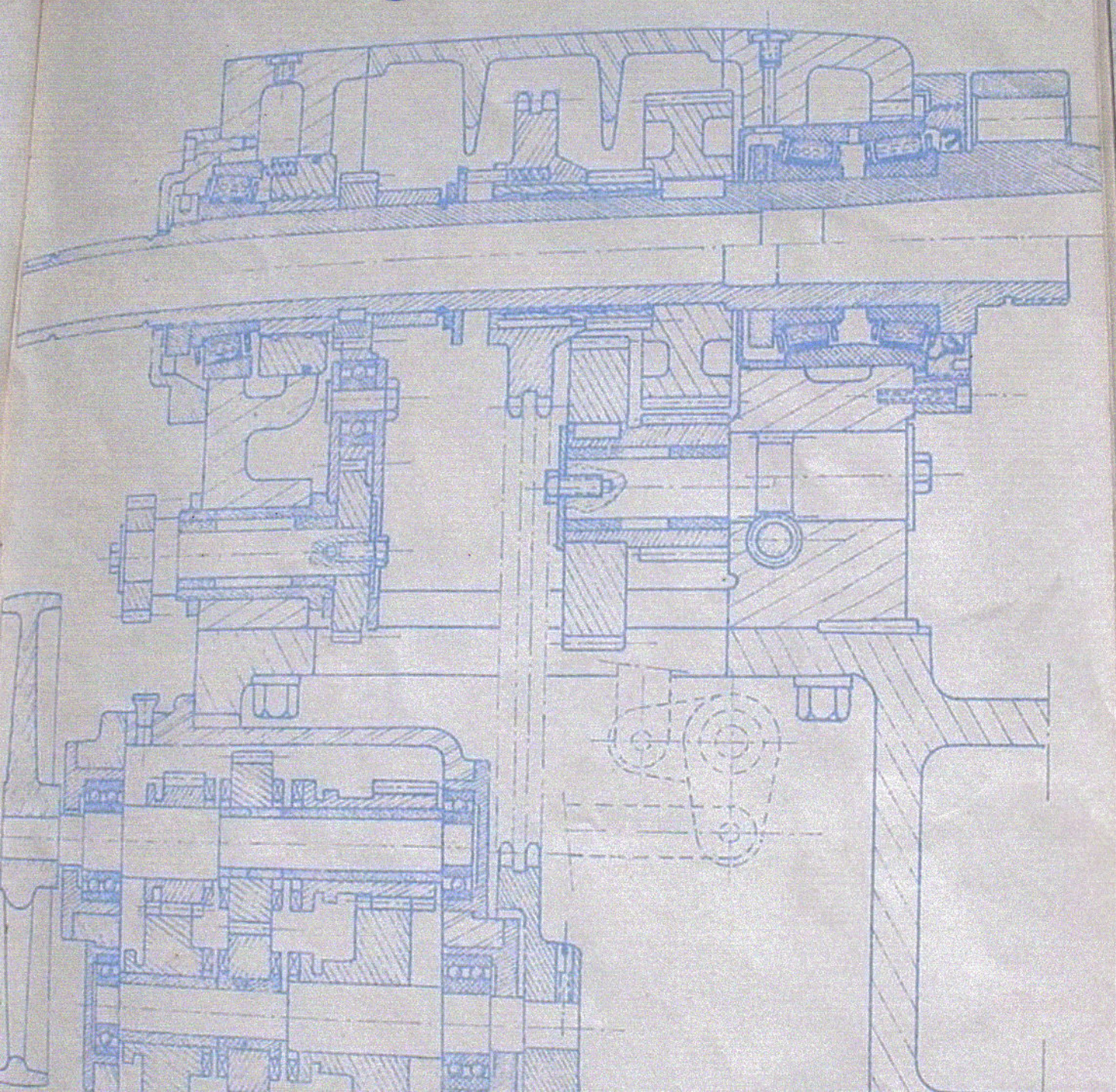


Doc Ave. (2)





Doc ane (3)





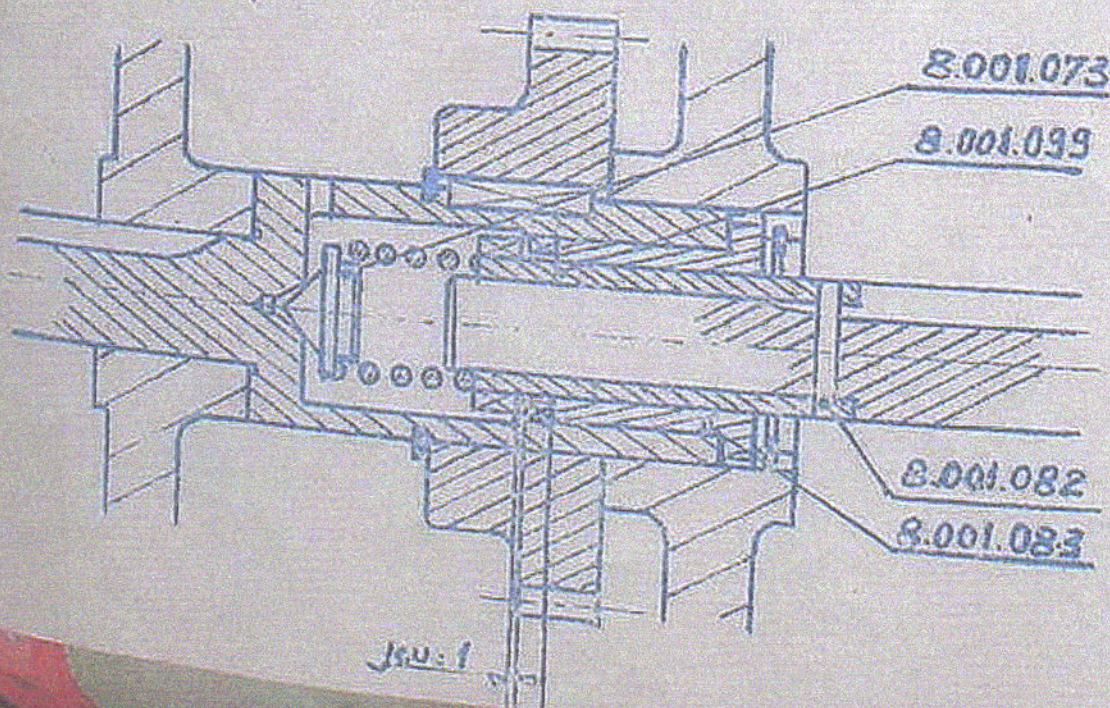
Cette boîte à graissage central, permet d'obtenir par baladeur et sélecteur Norton 18 filetages, soit avec une vis mère au pas de 4 mm tous les pas de 0,45 à 4 mm. Les pas Whitworth de 2 à 38 filets au pas module sont obtenus à l'aide de roues interchangeables et les pas module sont obtenus à l'aide de roues interchangeables. Un embrayage direct de la vis mère sur la tête de cheval, sans passer par la boîte, facilite également l'exécution des pas spéciaux ou très précis.

Les 18 avances longitudinales ou transversales, commandées par barre séparée, s'échelonnent, conformément à la norme NF x 1-00 de 0,045 à 0,4 mm. Une butée mobile commande le débrayage du chariotage longitudinal avec une précision de 0,05 mm.

Passage des vitesses d'avance: La manette (2) ( voir description extérieure) sert à renverser le sens des avances. La manette (1) commande le baladeur doubleur des pas et avances. Le levier (15) permet de choisir les vitesses de la boîte Norton. Pour le chariotage on place la manette (5) dans sa position médiane ce qui laisse la vis mère débrayée cette même manette commande l'embrayage direct de la vis mère sur la tête de cheval.

Filetage: le levier (13) permettant d'engrener les demi-écrous avec la vis mère est bloqué lorsque le levier (9) commandant l'avance automatique est mis à la position embrayée, ce qui a pour but de rendre impossible toute fausse manoeuvre.

Débrayage automatique: Nous avons préféré aux dispositifs habituels fonctionnant par friction ou par vis tombante et qui ont l'inconvénient d'introduire des efforts anormaux ou de déclencher intempestivement un montage qui assure à la fois une transmission positive et un débrayage précis. Ce débrayage effectué, il reste si besoin est, une course de 4 mm pour venir sur butée positive. La goupille de sécurité en laiton n° 8.182 est cisailée en cas de surcharge importante. NE JAMAIS la remplacer par une goupille en acier.





CARACTERISTIQUES

Hauteur de pointe	150 mm
Entre-pointes	700 mm
Diamètre admis au dessus du banc	260 mm
Diamètre admis sur 200 mm en avant de la poupée	300 mm
Diamètre admis au dessus des chariots	150 mm
Longueur de guidage des chariots	300 mm
Largeur du banc	220 mm
Alésage de la broche	25 mm
Cône morse de la broche	N° 4
Diamètre du fourreau de contre-pointe	40 mm
Course du fourreau	180 mm
Cône morse de la contre-pointe	N° 3
Course du chariot porte-outils	100 mm
Section des outils	20 x 20 mm
Pas de la vis-mère	4 mm
Pas de la vis du trainard	2,5 mm
Pas de la vis du chariot porte-outils	2,5 mm
16 vitesses de broche	18 à 1600 tr/mn
Puissance	1,5 / 2,5 CV
16 vitesses de broche	30 à 2000 tr/mn
Puissance	1,3 / 3 CV.

EQUIPEMENT NORMAL

1 tourelle carrée - 1 mandrin 3 mors conjugués avec deux jeux de mors durs et 1 jeu de mors doux et 1 clé de serrage - 1 plateau de Ø 170 mm - 1 plateau de Ø 300 mm - 2 pointes rectifiées - 1 butée de banc - 10 roues pour filetages aux pas anglais - 1 cabestan de perçage - 1 électro-pompe d'arrosage avec canalisation de distribution et bac de décantation - 1 moteur triphasé et équipement à contacteur-disjoncteur - 1 courroie de commande - clés de service - burette de graissage.

EQUIPEMENT SPECIAL

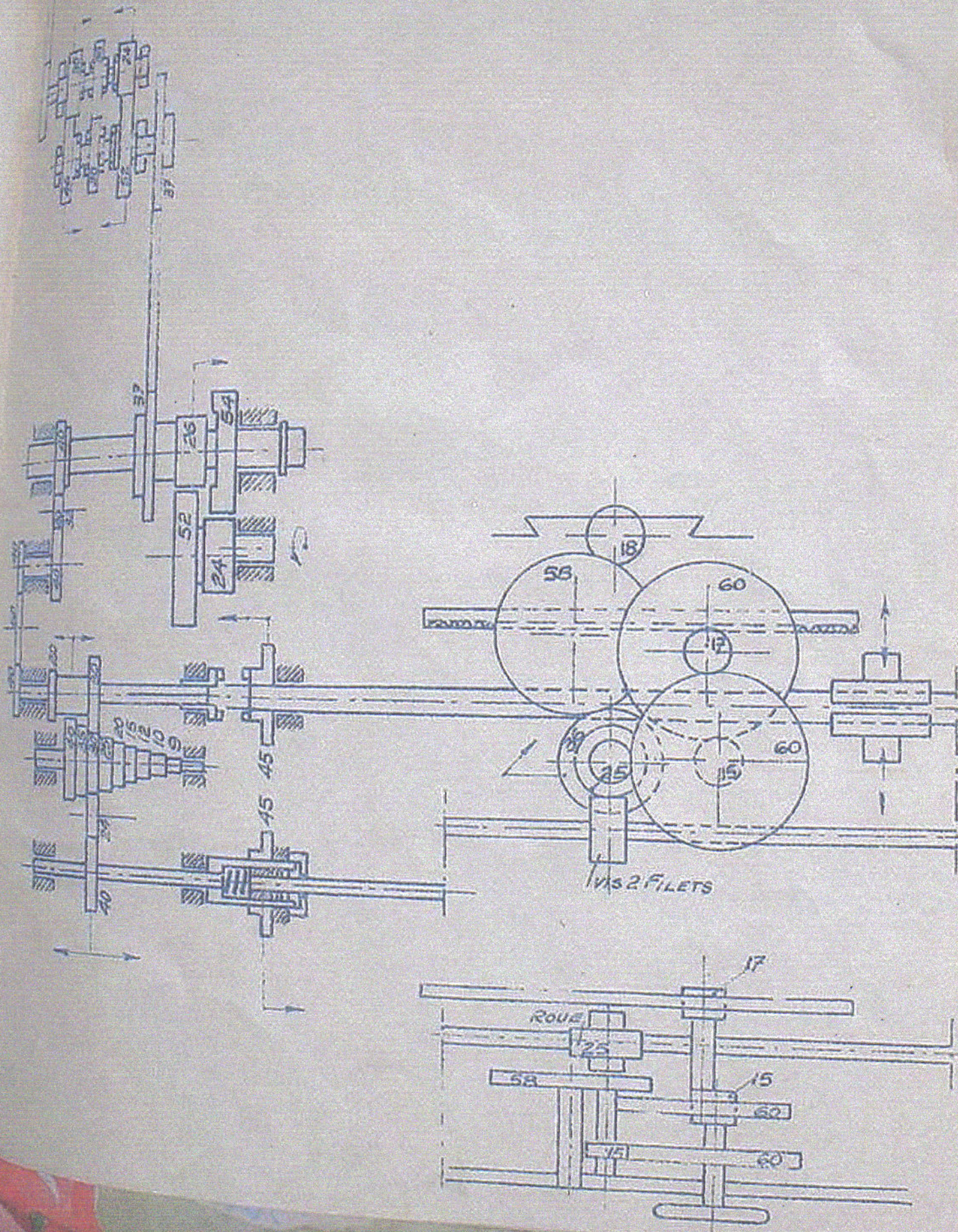
Dispositif de serrage par pinces à volant - dispositif de serrage par pinces à levier - dispositif de serrage par pinces avant - porte-pincées cloche - pinces - lunette fixe simple - lunette fixe à vis et ouvrante - lunette à suivre simple - lunette à suivre à vis - mandrin 4 mors conjugués - mandrin à 4 mors conjugués et indépendants - mandrin porte-forêts - plateau 4 mors indépendants - mors à pompe pour plateau de Ø 300 mm - mandrin pneumatique à pinces - pointe tournante - appareil à tourner cône - contre-poupée - entre-pointes - mandrin pneumatique à mors - entraîneur pour travail pneumatique - perceur tournant - appareil universel à rectifier - tourelle à porte-outils interchangeables - tourelle revolver à 6 postes - tourelle revolver à 5 postes - butée de banc revolver - porte-outils arrière - dispositif d'inversion automatique pour filetage - verniers

SOLEX.



Doc anc. (6)

# CHAINE CINEMATIQUE



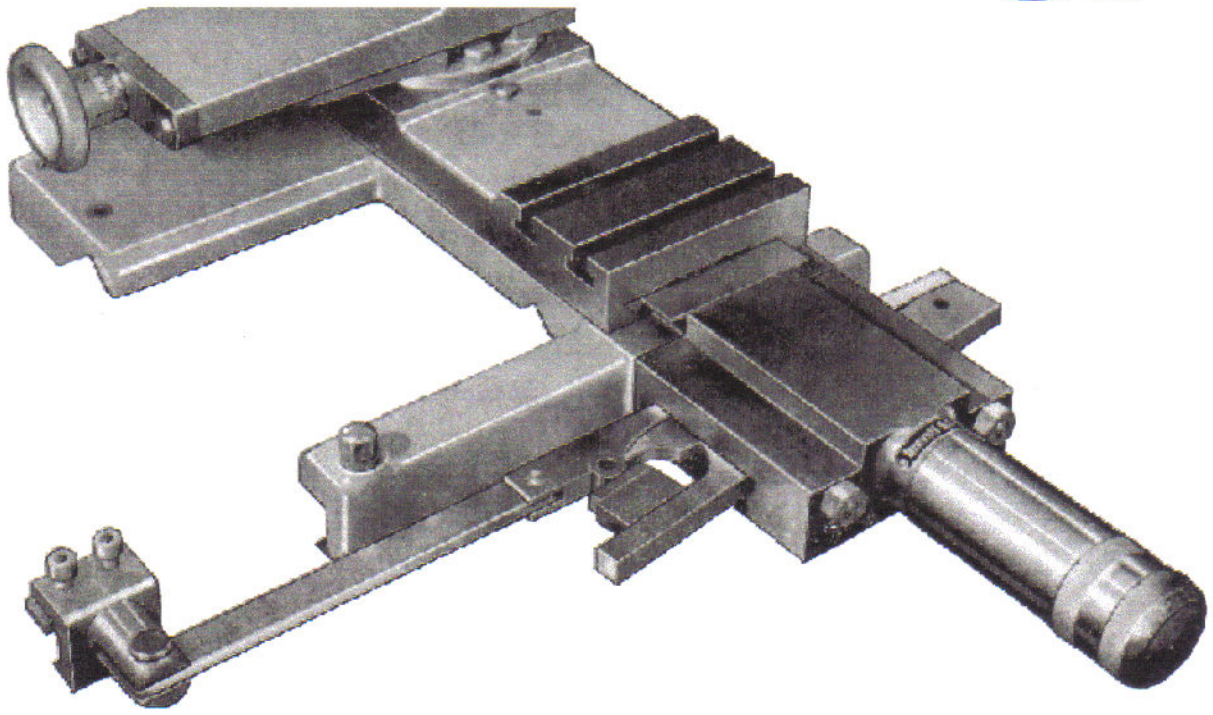


Doc anc. (7)

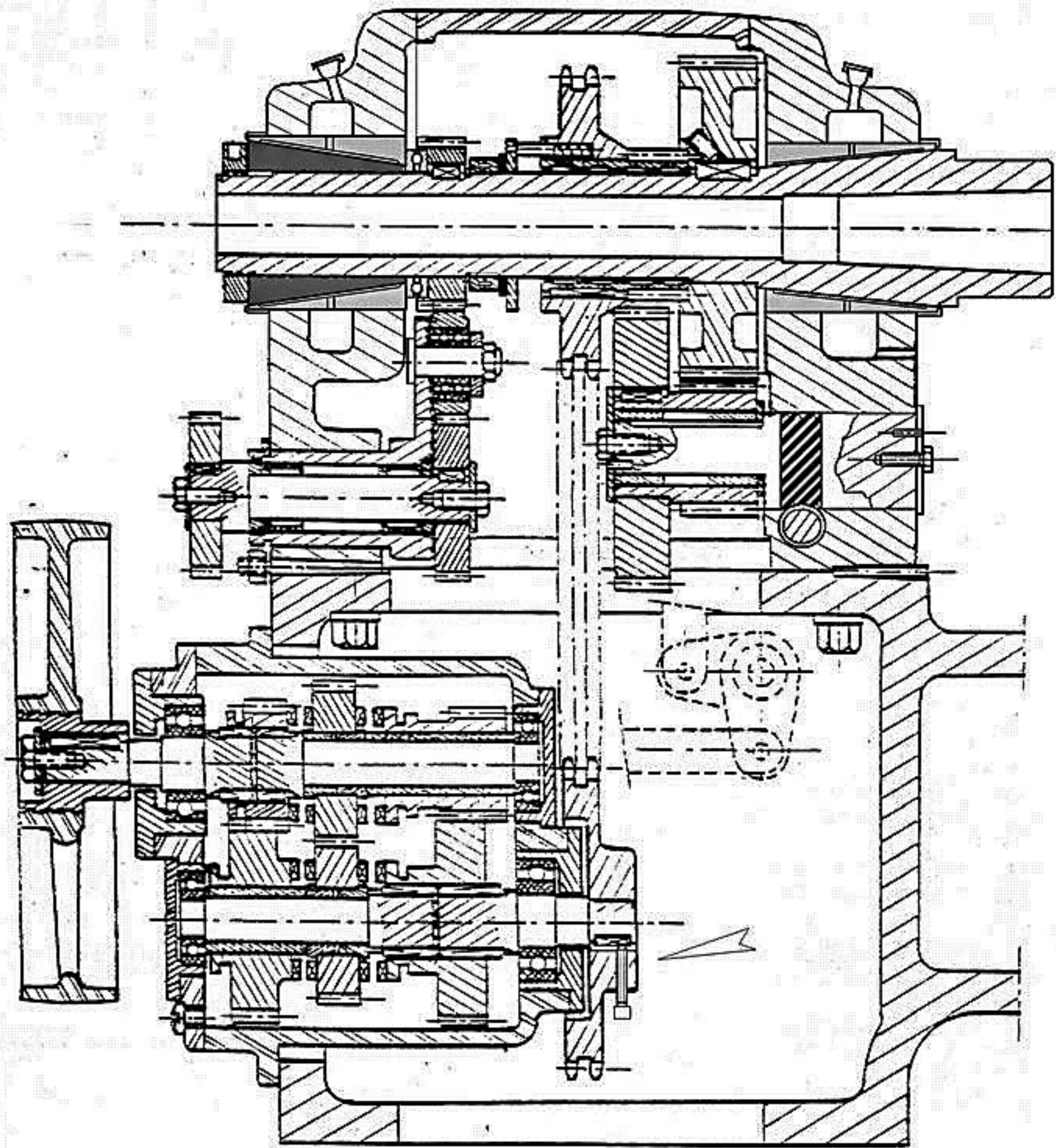
			POSITIONS DE LECTURE DE SEULES D'ANCIENS									
I	II	III	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩
127	90	40	A 1				4	8	12	16	20	24
127	80	50	A 2.5			4	8	10	12	14	16	18
127	70	55	A 3.5			5.5	11	11	11	11	11	11
127	70	60	A 1			4	8	8	10	10	12	12
127	70	65	A 6.5			6.5	13	13	13	13	13	13
127	60	70	A 3.5	4		7	7	7	7	7	7	7
127	50	80	A 1			8	8	8	8	8	8	8
127	40	90	A 5.5			5.5	11	11	11	11	11	11
127	40	90	A 9			9	18	18	24	24	24	24
127	40	95	A 9.5			9.5	19	19	19	19	19	19



Doc anc. ~~40~~ 2



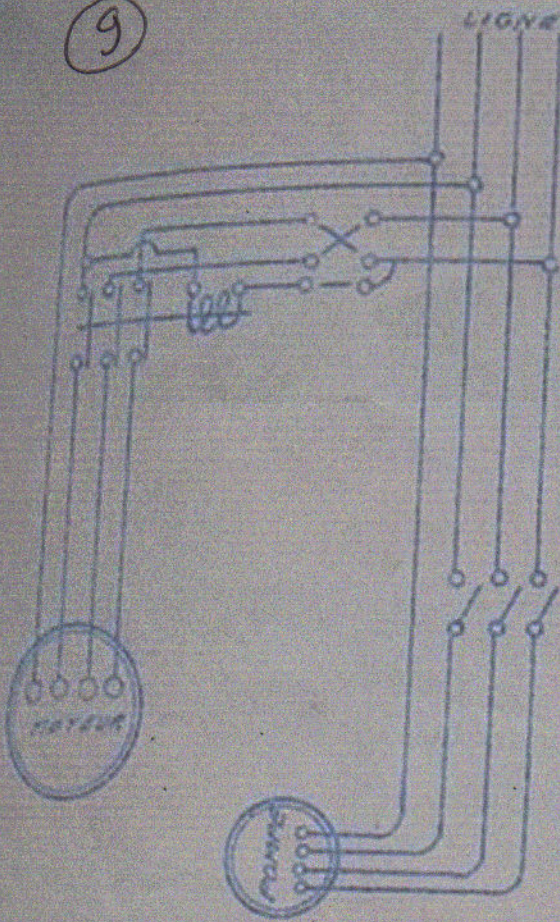




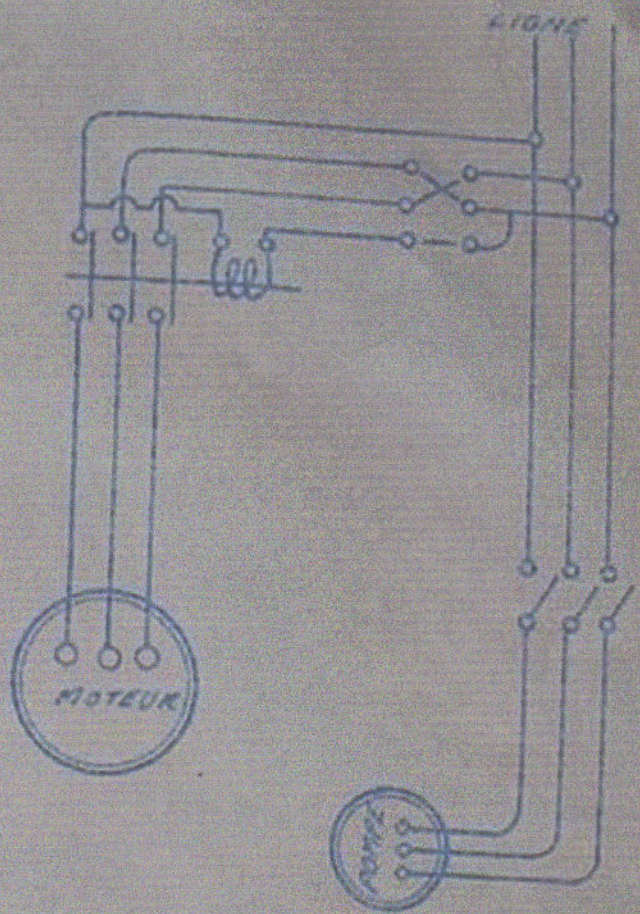


# APPAREILLAGE ELECTRIQUE

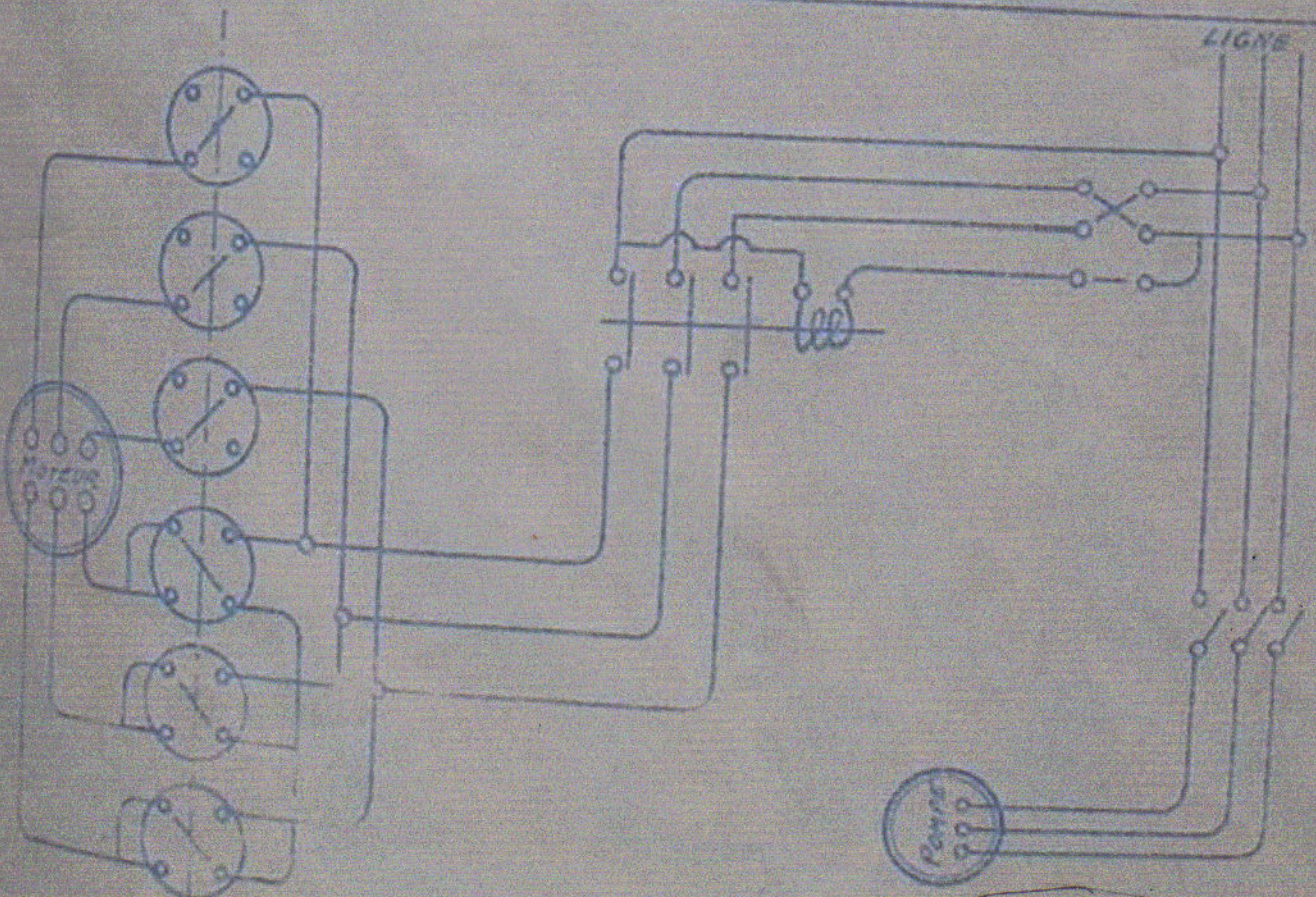
9



MOTEUR DIPHASE

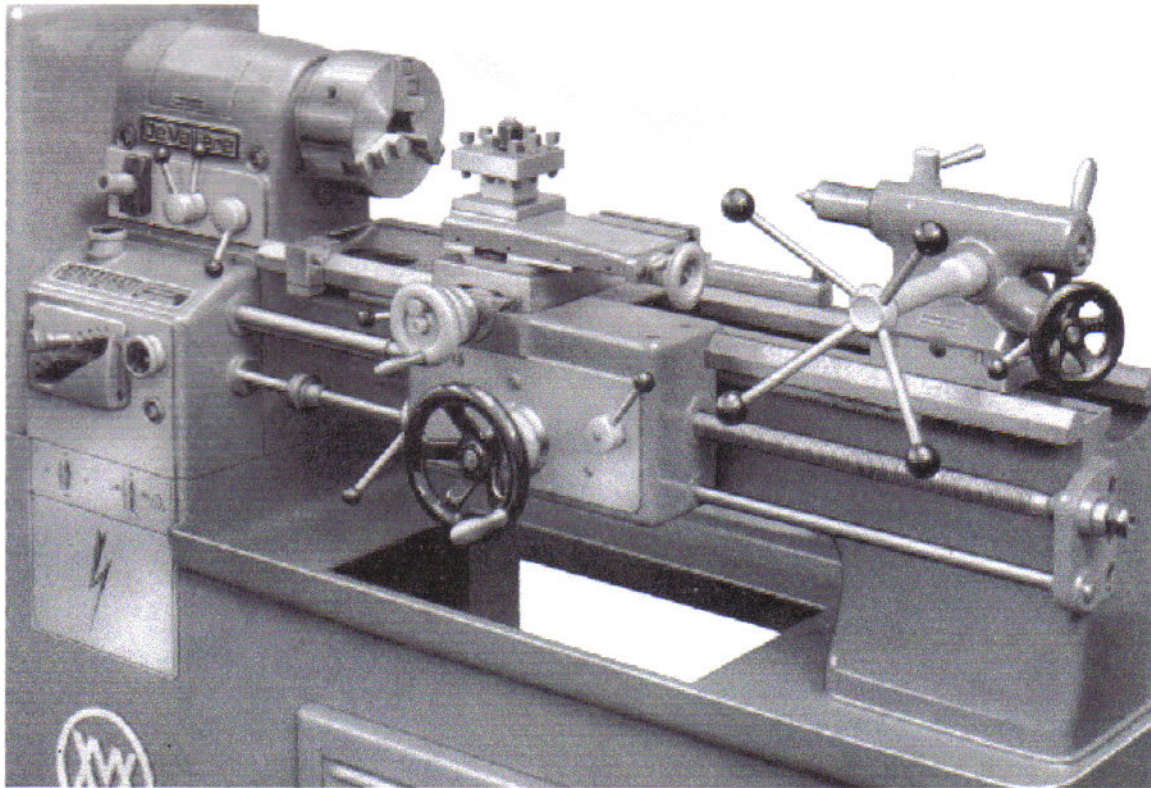


MOTEUR TRIPHASE

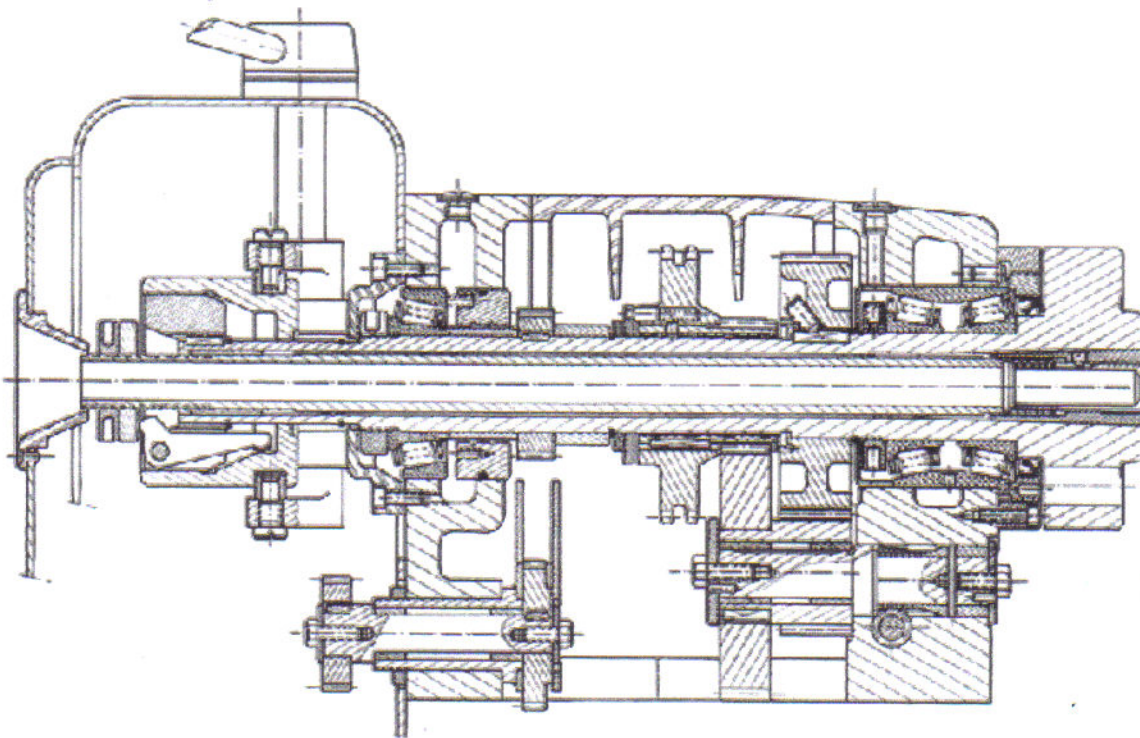


MOTEUR TRIPHASE A 2 VITESSES





The set-over tailstock was of unusual and patented design with both a fine-feed angled handwheel drive and a quick-action capstan-handled control.



Section through the H 130 C headstock showing the large front bearings and the central chain sprocket. This version is fitted with a lever-operated quick-action collet closer.