

CHOIX D'UNE VITESSE A LA VOLEE OU AU HARNAIS

Vitesse désirée t/m	Position des leviers (voir fig. 3)				Puissance moteur
	Levier 7 placé en	Levier 30 placé en	Levier 17 placé en	Levier 1 placé en	
<u>A LA VOLEE :</u>					
1600			R	3	grande
1000			R	2	grande
800			S	3	petite
630	A	B1 ou B2	R	1	grande
500			S	2	petite
315			S	1	petite
<u>AU 1er HARNAIS :</u>					
400			R	3	grande
250			R	2	grande
200			S	3	petite
160	B	B1	R	1	grande
125			S	2	petite
80			S	1	petite
<u>AU 2ème HARNAIS :</u>					
100			R	3	grande
63			R	2	grande
50			S	3	petite
40	B	B2	R	1	grande
31,5			S	2	petite
20			S	1	petite

NOTE : Si le tour vous était fourni avec une gamme de vitesses autre que la gamme "Standard", la poupée porte une plaque du genre de la plaque figure 6, mais renseignant les vitesses données pour cette gamme spéciale.

ATTENTION

- 1° Passez les vitesses par la manoeuvre des leviers 1-7 ou 30 uniquement après avoir coupé le moteur par le levier 17 au moment où le tour est sur le point de s'arrêter.
- 2° Ne tournez pas à des vitesses supérieures à 500 t/m. avec une plateau 4 mors ou un montage non parfaitement équilibré.
- 3° Notez qu'en cas de travaux comportant un balourd très important, la vitesse de 500 t/m. peut s'avérer encore trop grande.
- 4° Ne travaillez pas avec un tel montage, sans vous assurer avant la mise en marche que les leviers sont bien placés, de façon à qu'une vitesse trop grande ne soit enclenchée par mégarde.

ENTRAINEMENT DE LA BOITE DES AVANCES ET FILETAGES. (Voir fig. 3)

Le levier 5 en position D. donne les avances ou pas rapides (à condition que le tour tourne au harnais).

Le levier 5 en position C. donne les avances et pas normaux.

La position du levier 5 entre C. et D. correspond à l'arrêt de la boîte des avances et filetages.

CHOIX DES AVANCES.

La plaque de filetage reproduite par ailleurs à la fig. 5 indique les positions dans lesquelles il faut placer les manettes pour obtenir un pas ou une avance. Il y a évidemment lieu de s'assurer que le montage des pignons, à la tête de cheval, correspond bien à l'avance ou au pas choisi.

Les deux combinaisons que l'on peut normalement monter à la tête de cheval sont reproduites sur une plaque fixée dans le couvercle D. du carter de la tête de cheval. Voir cette plaque fig. 7A pour les tours avec vis-mère de 4 filets au pouce et fig. 7 pour les tours avec vis-mère au pas de 6 mm.

La combinaison I donne les pas et les avances exprimées en millimètres, les pas exprimés en nombre de filets par pouce et les avances exprimées en millièmes de pouces.

La combinaison II donne les pas "Module" et le pas "Diamétral Pitch" (éventuellement fournis).

NOTES.- A. La combinaison I donne :

- 1°. Les avances de 0,07 à 0,8 et de 3 à 32 millièmes de pouces indifféremment aux vitesses de la volée ou du harnais c.à.d. levier 7 en A ou B mais levier 5 en C.
- 2°. Les avances de 0,6 à 1,6 et de 24 à 63 millièmes de pouces uniquement aux vitesses de 1° harnais, c.à.d. levier 7 en B levier 30 en B1, levier 5 en D.
- 3°. Les avances de 1,2 à 6,4 et de 48 à 252 millièmes de pouces uniquement aux vitesses du 2° harnais, c.à.d. levier 7 en B levier 30 en B2, levier 5 en D.

B. La combinaison II donne des avances en mm et des avances en millièmes de pouce égales à 8/10 des avances normales.

C. Les avances transversales sont égales à 1/4 des avances longitudinales.

D. Les pas ci-dessous peuvent indifféremment s'exécuter aux vitesses de la "Volée" ou du "Harnais", c'est-à-dire levier 7 en A ou B, levier 5 en C.

1° les pas métriques, de	0,75	à	5 mm.
2° les pas en nombre de filets au pouce, de	48	à	6 1/2
3° les pas "Module", de	0,375	à	1,25
4° les pas "Diamétral Pitch", de	96	à	26

E. Les pas ci-dessous ne peuvent s'exécuter qu'aux vitesses de la "Volée" c'est-à-dire levier 7 en A - levier 5 en D.

1° les pas métriques, de	0,375	à	0,625 mm
2° les pas en nombre de filets au pouce, de	96	à	52

F. Les pas ci-dessous ne peuvent s'exécuter qu'aux vitesses de l'un ou l'autre "Harnais", c'est-à-dire levier 7 en B, levier 30 en B1 ou B2, levier 5 en D.

1° les pas métriques, de	5,5	à	10 mm
2° les pas en nombre de filets au pouce, de	6	à	3 1/4
3° les pas "Module" de	1,375	à	2,5
4° les pas "Diamétral Pitch", de	12	à	3 1/4

- ATTENTION** : 1° Les pas ou avances spéciaux peuvent être exécutés en montant les roues différemment que dans les combinaisons normales ou par le montage de roues spéciales (nous consulter éventuellement à ce sujet).
- 2° La manoeuvre des leviers de la boîte des avances et filetages ne doit se faire qu'aux faibles vitesses de rotation du tour.

MOUVEMENT DES AVANCES LONGITUDINALES OU TRANSVERSALES (Voir fig. 3)

Pour engager l'avance longitudinale

Le levier 10 étant à son point mort, tournez-le vers le bas, après vous être assuré qu'il était poussé à fond vers le tour.

Pour engager l'avance transversale

Le levier 10 étant à son point mort, tournez-le vers le haut, après vous être assuré qu'il était tiré à fond vers vous.

Pour arrêter l'avance transversale ou longitudinale, ramenez simplement le levier 10 à son point mort.

ATTENTION Veillez à ce que le levier 16 soit relevé au maximum, car autrement le dispositif de sécurité, prévu pour empêcher l'engagement simultané des avances et des filetages, rend impossible la manoeuvre du levier 10.

MOUVEMENT DE FILETAGE (Voir fig. 3)

Pour engager le mouvement de filetage

- Assurez-vous que le levier 10 soit au point mort,
- Abaissez à fond le levier 16.

RENVERSEMENT, du sens de rotation de la vis-mère et de la tringle.

ARRET de la vis-mère

Ces manoeuvres s'opèrent par la manette 6 (manette à 4 positions).

- Placez la manette 6 à l'une de ses deux positions extrêmes pour obtenir la rotation de la vis-mère dans l'un ou l'autre sens.
- Placez la manette 6 à l'une de ses positions intermédiaires pour obtenir l'arrêt de la vis-mère et la rotation de la tringle, seule, dans l'un ou l'autre sens.

BLOCAGE DU CHARIOT PRINCIPAL (en un point, quelconque du banc) (voir fig. 3)

- Amenez le chariot principal là où vous désirez le bloquer.
- Pivotez le levier 14 vers le bas.

ATTENTION Assurez-vous que le levier 14 soit toujours débloqué si vous travaillez en avance longitudinale ou en filetage.

Le blocage du chariot est suffisant pour les travaux de tournage, mais pas tel qu'il soit impossible de déplacer le chariot si l'on exerce un certain effort sur le volant 9.

CONTRE-POINTE (voir fig. 3)

Bloquez la contre-pointe sur le banc par le levier 18.

CHARIOTAGE CONTRE-BUTÉE. (voir fig. 3)

L'avance automatique des chariots longitudinal ou transversal peut, sans danger, être interrompue par arrêt contre les butées prévues sur le tour. Le mouvement des avances est alors interrompu par l'intervention d'une friction limiteur de couple.

Cette interruption se manifeste par une série de dé clics. Il est alors nécessaire d'arrêter le mouvement de chariotage ou de plongée en remenant le levier 10 au point mort.

PREMIERE MISE EN MARCHE ET RODAGE.

Avant de mettre votre tour en marche, veillez à ce que les différents organes soient bien graissés. Voir à ce sujet le chapitre "Entretien". Il est nécessaire de prévoir une période de rodage pendant laquelle le tour ne sera utilisé qu'aux petites vitesses de la volée et aux petites avances de la boîte des avances et filetages. Effectuez, pendant ce temps, des travaux légers. Le graissage, pendant le temps de rodage, sera très abondant,

VI. REGLAGES ET DEMONTAGES

NOTE. Les clefs de service se trouvent dans le tiroir E fig. 3.

TENSION DES COURROIES (Voir fig. 8)

La figure 8 montre le schéma du système de transmission. Le tendeur de courroies est accessible après avoir enlevé le couvercle arrière K.

TENSION DES COURROIES ENTRE LA BOITE A VITESSE, ET LA BROCHE.

- 1° Desserrez le contre-écrou 6.
- 2° Serrez l'écrou tendeur 5 de façon à ce que la taque 2 pivote vers le bas autour de l'axe 1.
- 3° Resserrez le contre-écrou 6 après avoir obtenu la tension correcte.

ATTENTION ! Veillez à ce que les courroies soient toujours correctement tendues. Evitez de les tendre exagérément. Assurez-vous, après tension des courroies, que les brins de celles-ci accusent un léger battement sous la pression du doigt.

POUPPE (Voir fig. 11)

Le rattrapage du jeu éventuel des roulements à galets coniques de la broche s'effectue comme suit :

- 1° Ouvrez le carter D.
- 2° Desserrez la vis 26.
- 3° Serrez d'une très petite quantité l'écrou à trous 1.
- 4° Resserrez la vis 26.

ATTENTION ! Veillez à ce que les roulements n'accusent pas de jeu important, mais qu'ils ne soient jamais exagérément serrés. Effectuez ce réglage par de très petits resserrages successifs en travaillant avec le tour quelques heures entre chaque resserrages. Un trait indique sur la bague 25 le réglage initial. Desserrez d'un tour l'écrou 1 et chassez la broche vers la contre-pointe si, ayant dépassé le réglage optimum, vous désirez vous replacer dans une position de réglage plus "libre".

