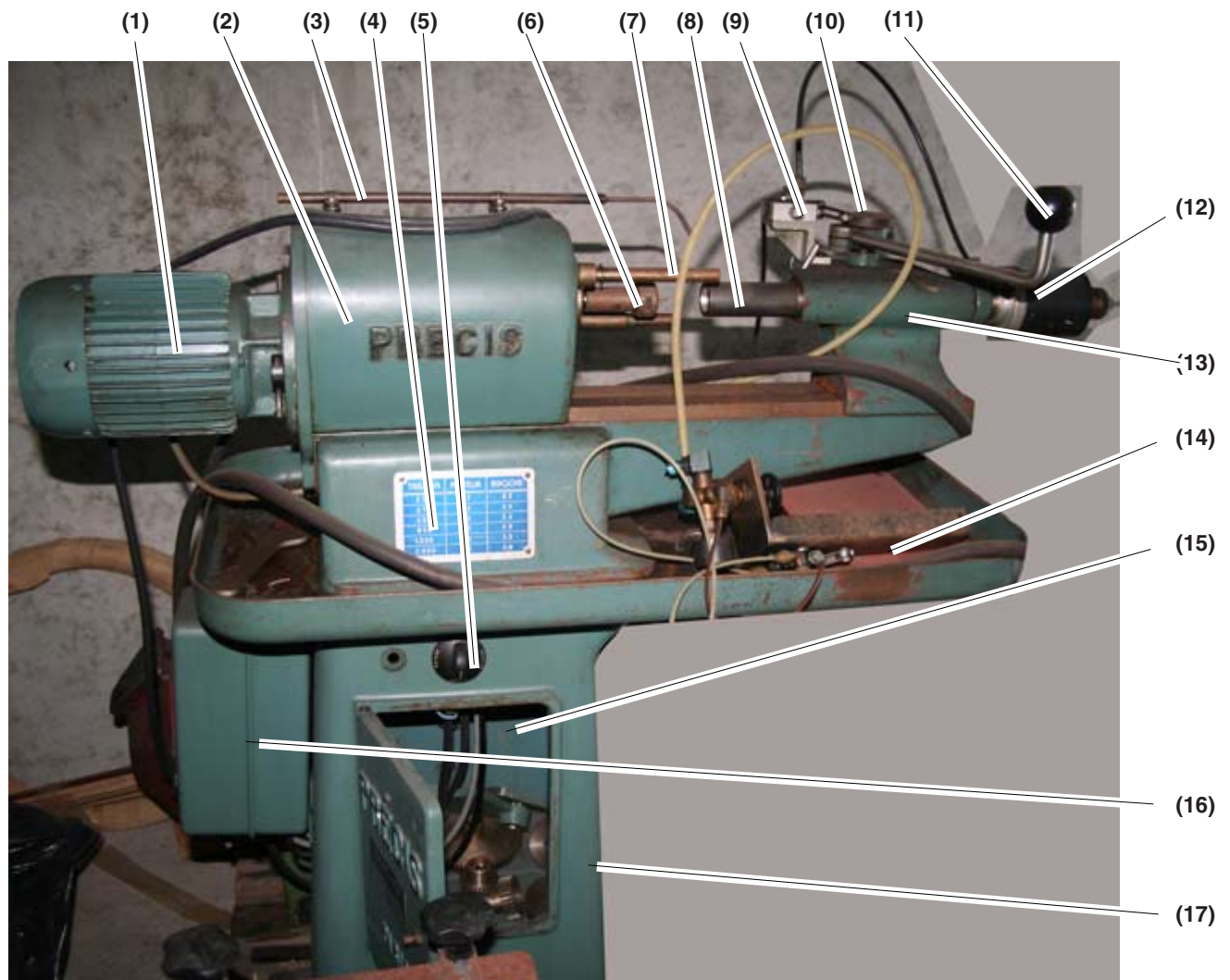


# Taraudeuse horizontale précis

Granges le 15/06/2011

## Description



- (1) Moteur frein
- (2) Boite de vitesse
- (3) Tube d'arrosage
- (4) Tableau des vitesses
- (5) Interrupteur de mise en route
- (6) Broche rotative porte-outil
- (7) Axe de guidage plateau porte-pièce
- (8) Contrepince réglable
- (9) Valves de commande pneumatique de serrage et éjection des pièces dans la pince W20
- (10) Came réglable de commande de la pince
- (11) Levier de commande de déplacement de la pince
- (12) Bloc contrepince
- (13) Capot d'accès au mandrin
- (14) Bac de récupération du liquide d'arrosage
- (15) Casier de rangement
- (16) Disjoncteur de protection
- (17) Socle de la machine

.../.....

## Utilisation

Le taraud ou la filière est fixée sur la broche (6) par une pince.

la pièce à usiner se place dans une pince W20 correspondant au diamètre de la pièce montée dans la contrepince (8). Un léger déplacement vers l'avant du levier (11) commande par l'intermédiaire des vannes (10) commande le serrage de la pièce.

En poursuivant le mouvement du levier (11), la contrepince amène la pièce en contact avec le taraud qui commence le filetage.

Sur la partie arrière de la broche, un axe suit l'avancement de la contrepince et commande un inverseur de rotation réglable en position axiale.

Son déclenchement commande le recul de la contrepince qui revient en position de départ.

Le retour en position de départ commande l'ouverture de la pince W20 et l'éjection de la pièce.

Manoeuvres successives réalisées pour un cycle de travail.

L'opérateur, droitier est assis devant la taraudeuse.

prise d'une pièce dans la main gauche

main droite sur le levier position maxi à droite

la main gauche place la pièce dans la pince W20 et la maintient en place

déplacement de la main droite vers la gauche, la pièce est serrée en place

la main gauche se retire

la main droite continue le mouvement vers la gauche et vient placer la pièce contre l'outil

la main gauche saisit une nouvelle pièce à usiner

dès le taraud commence son travail, la main droite lâche le levier d'avance

la butée d'inversion de sens se déclenche dès que la longueur usinée est réalisée

le sens de rotation s'inverse, dès que la pièce est sortie du taraud, la contrepince recule légèrement sous l'effet du ressort de rappel.

la main droite revient sur le levier et déplace celui-ci au maximum vers la droite.

en fin de course, la pince s'ouvre, libérant la pièce.

fin de cycle. l'opération peut recommencer

vitesses de travail

tours/minute	pignon moteur	pignon broche
250	22	82
375	22	54
560	32	54
850	42	46
1300	42	30
2000	42	20

Le cycle d'usinage, une fois les que les réglages de position sont effectués se déroule automatiquement sans intervention de l'opérateur.