

NOUVELLE
ADRESSE

NEW
ADDRESS

GAMET
PRECISION

B.P. 67 - Route d'Epéard
F - 27110 LE NEUBOURG

Tél. 33 (0)2 32 35 03 93

Fax 33 (0)2 32 35 50 99

e.mail : gamet.tsc@wanadoo.fr

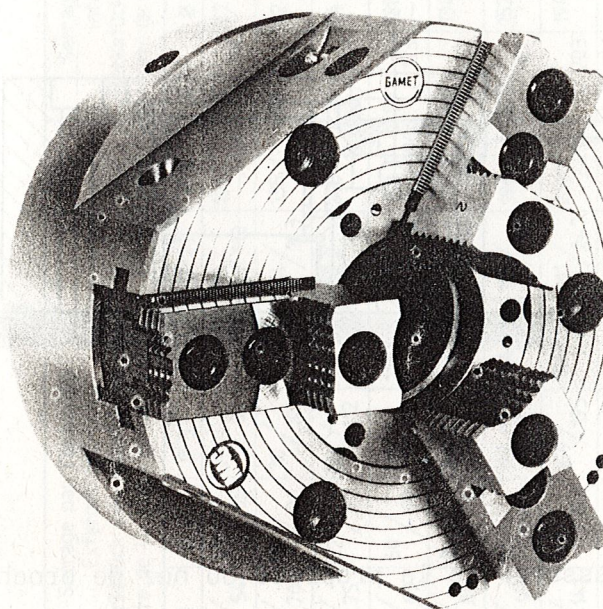
19, avenue de Wailly B.P. 49
78290 CROISSY-S/SEINE - FRANCE

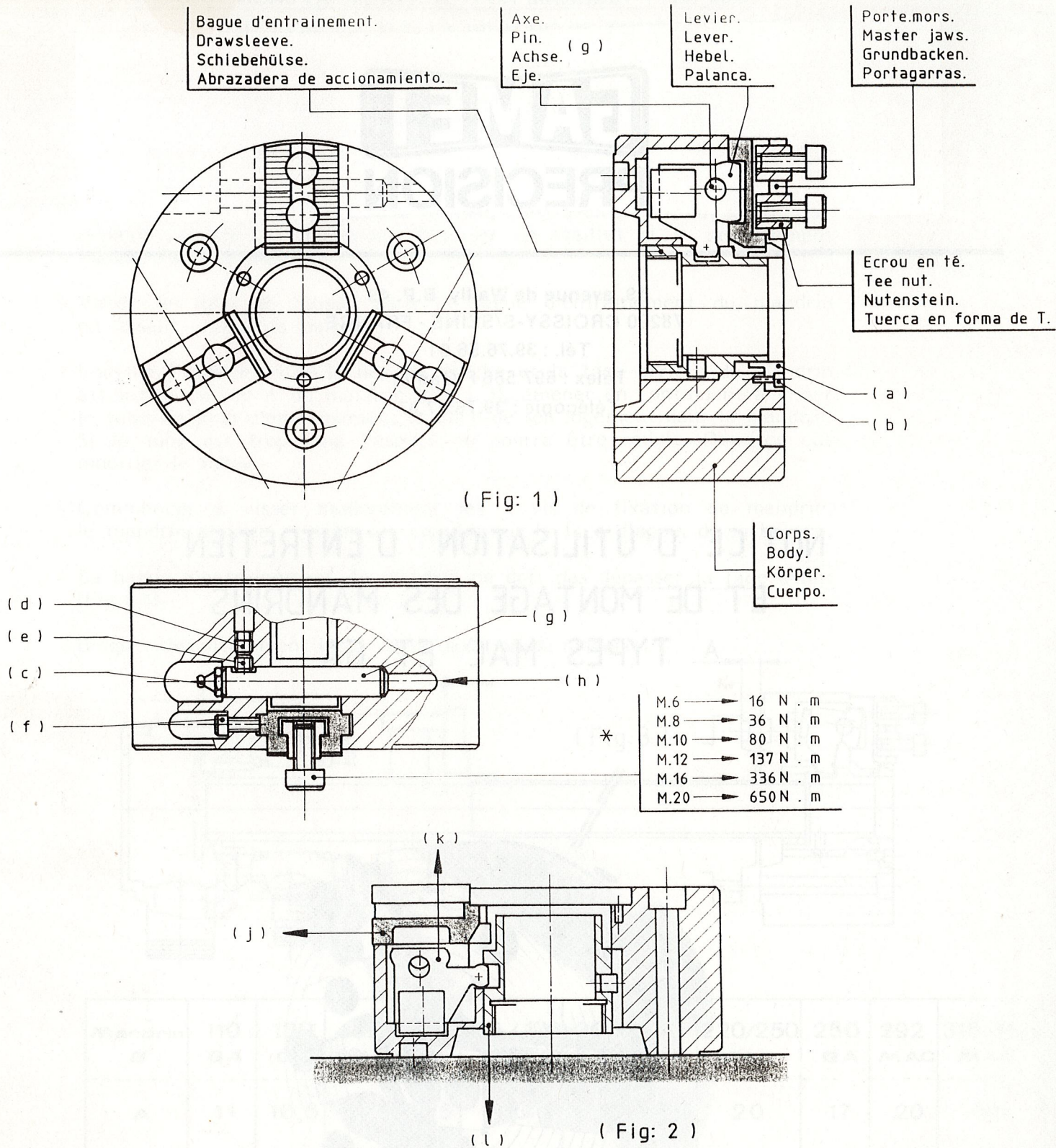
Tél. : 39.76.56.01

Télex : 697 566 F Gamet

Télécopie : 39.76.87.87

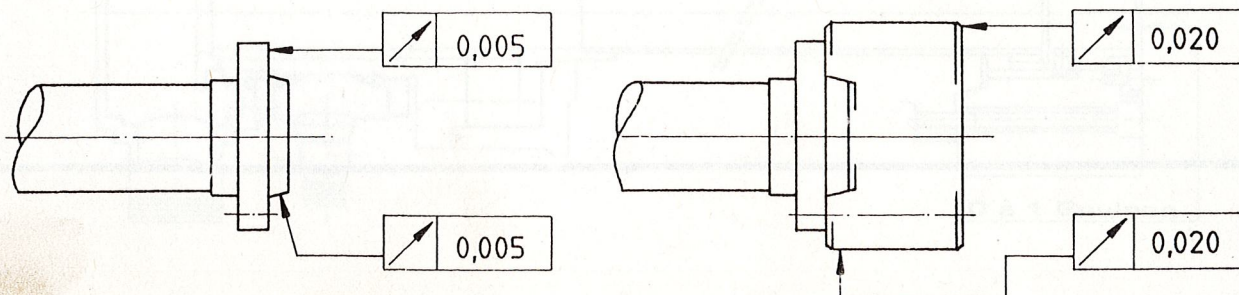
NOTICE D'UTILISATION D'ENTRETIEN ET DE MONTAGE DES MANDRINS TYPES MAC ET GA





MONTAGE SUR BROCHE

Avant montage du mandrin, s'assurer de la propreté du nez de broche. Vérifier le saut et le voile du nez.



Après montage vérifier le saut et le voile du mandrin.

FIXATION DES MORS :

Les mors sont fixés sur les porte-mors à l'aide d'écrous en té et de vis fournis avec le mandrin. Ne pas dépasser le couple de serrage des vis utilisées. *
S'assurer de la longueur correcte des vis. Elles doivent être en prise sur 95 % de la hauteur de l'écrou en té. Vérifier qu'elles ne sont pas trop longues et touchent le fond de la rainure en té dans le porte-mors.

La capacité de diamètre de serrage maximum d'un mandrin correspond au diamètre extérieur du mandrin. Dans ce cas les mors ne devront dépasser le diamètre du mandrin que de la valeur minimum nécessaire pour transmettre l'effort de serrage. Les 2 écrous en té fixant chaque mors seront entièrement en prise dans la rainure du porte-mors.

ENTRETIEN

- Un bon graissage est une condition impérative au bon fonctionnement d'un mandrin et à sa longévité.
- Les performances indiquées dans les tableaux sont valables dans le cas de mandrins bien graissés et convenablement entretenus.
- Graisser le mandrin toutes les 500 manœuvres et au moins une fois par semaine avec la pâte KLUBER Altemp QNB 50 (ou équivalent).
- Le mandrin est équilibré dynamiquement en qualité G : 2,5. Un graissage dissymétrique peut provoquer un balourd. Injecter dans chaque graisseur la même quantité de graisse.
- veiller à la propreté des dentures des mors et des porte-mors.

DEMONTAGE

Démontage, nettoyage et examen du mandrin au moins une fois par an pour des utilisations courantes. En cas de travail en équipe ou d'usage de matériaux agressifs effectuer des examens plus fréquents.

Le mandrin étant déposé de la machine, opérer comme suit (Fig : 1) :

- . Démontez la douille d'étanchéité (a) (vis b)
- . Dévisser les graisseurs (c)
- . Dévisser les vis à bout plat (d)
- . Dévisser les vis à bout téton (e)
- . Dévisser les vis (f)
- . Extraire les axes (g) suivant la flèche (h) : utiliser un jet de bronze et un maillet.

Après avoir posé le mandrin sur l'établi (Fig : 2), les leviers descendent et permettent d'extraire les porte-mors suivant la flèche (j), les leviers suivant la flèche (k) et la bague d'entraînement suivant la flèche (l).

Toutes les pièces, y compris le corps du mandrin, doivent être dégraissées au **TRICHLORETHYLENE** ou à **L'ESSENCE**, ne jamais utiliser de pétrole ou de white spirit.

Echanger éventuellement les pièces défectueuses, (Pour axe, levier ou Porte-mors ou écrou en té, changer le jeu complet).

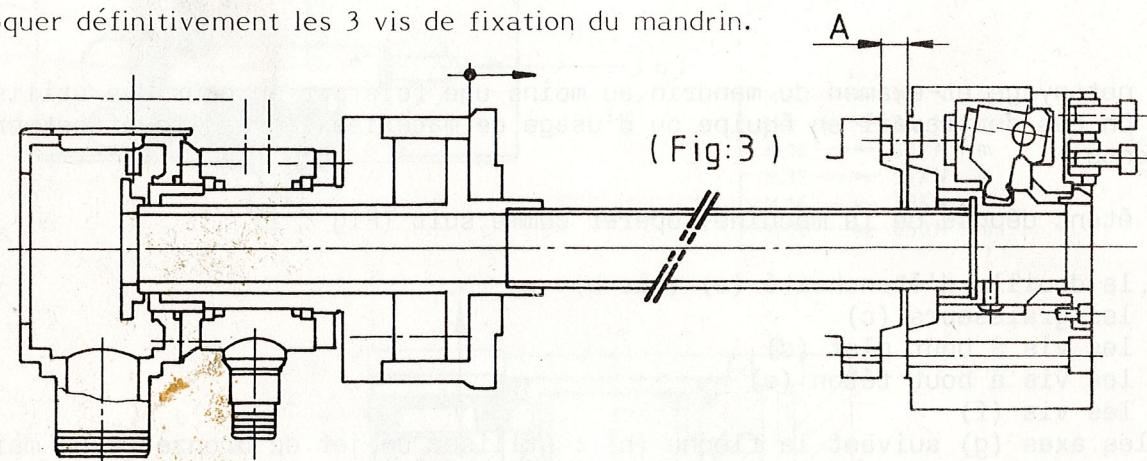
REMONTAGE

Toutes les surfaces de glissement des pièces ci-dessus doivent être enduites de PATE KLUBER LUBRIFICATION - ALTEMP QNB 50 (ou équivalent).

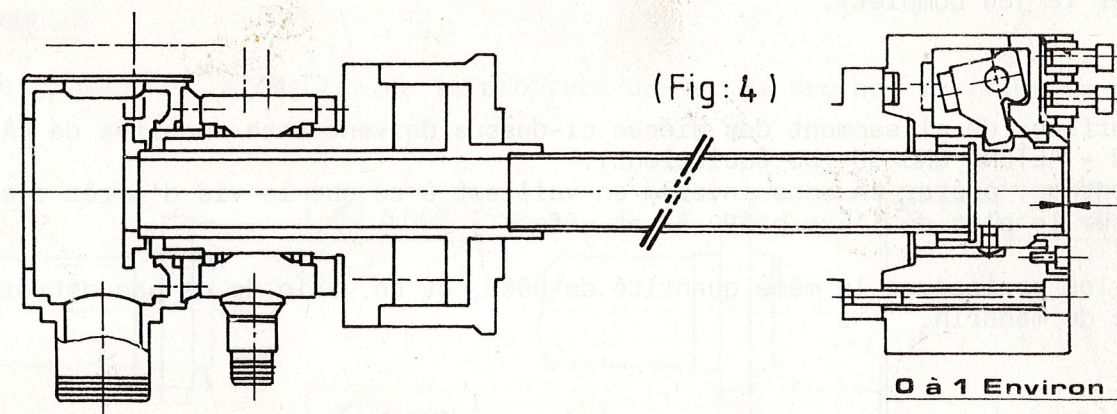
Pour le remontage, opérer en sens inverse en veillant à ce que la vis d'arrêt d'axe (e) appuie bien sur le plat de l'axe prévu à cet effet.

Graisser par les graisseurs la même quantité de pâte, et ce, afin de ne pas détruire l'équilibrage du mandrin.

- Le vérin hydraulique réglé à pression minimum avec le tube de liaison déjà monté sur la machine, commander une ouverture du mandrin.
- Le piston du cylindre avance et le tube de liaison sort de la broche.
- Présenter le mandrin en position fermée, c'est-à-dire avec bague d'entraînement reculée au maximum. (Utiliser un maillet si le déplacement manuel est trop dur).
- Visser le tube de liaison dans la bague d'entraînement du mandrin en faisant tourner la broche.
- Lorsque l'espace entre le nez de broche et la face arrière du mandrin atteint la course A du mandrin (Fig : 3), amener en continuant à visser le tube, le pion d'entraînement en face de son logement dans le mandrin. Si le tube est trop long l'espace ne pourra être réduit. Dans ce cas modifier le tube.
- Commencer à visser modérément les 3 vis de fixation du mandrin, le mandrin s'ouvre et vient en contact sur la face d'appui de la broche.
- La bague d'entraînement du mandrin ne doit pas dépasser la face avant (Fig : 4).
- Bloquer définitivement les 3 vis de fixation du mandrin.



Mandrin Ø	110 GA	130 GA	132 MAC	160 GA	165 / 170 MAC	200 MAC	210 GA	220/250 MAC	250 GA	292 MAC	315/380 MAC
A	11	10,5	12	11,5	13	20	17,5	20	17	20	30

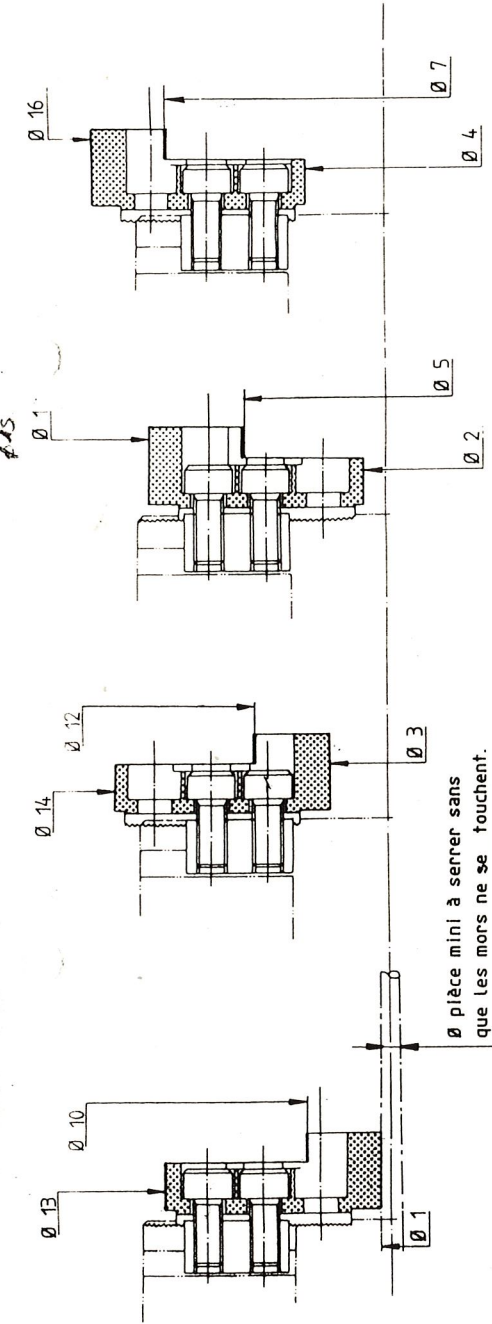


Annule et remplace plan même numéro de décembre 1987.	23.2.90	JLM	A
Rajouter ref. mocs. ducs. strics 1.5 à 60°	26.3.90	B.T	B
- MODIFICATIONS -	DATE	PAR	INDICE

Rajouter ces morceaux striés 1,5 à 60°

- MODIFICATIONS -

BT - 62 - 236 2/2

[illegible]