

## têtes à mortaiser SA 40-45-50 Code 920

Cette tête d'usinage, entraînée mécaniquement suivant un principe rotatif, permet de réaliser rationnellement de multiples opérations d'usinage selon un processus de travail basé sur le mouvement alternatif de l'outil.

### Applications :

Tous usinages alternatifs :

**Mortaisage, rainurage, entaillage, finage, polissage etc.**, quels que soient les profils à réaliser.

Champ d'utilisation particulièrement étendu dans les ateliers d'outillage de découpe, chez les moulistes, les services d'outillage et en mécanique générale.

### Montage :

Surtout fraiseuse à cônes SA 40, sans aucune adaptation spéciale. Pour cônes SA 45-SA 50, adaptation spéciale. Le positionnement s'opère grâce à un cône de centrage et un tirant.

Temps de montage comparable à n'importe quel outil de fraisage conventionnel.

**AUCUNE INCIDENCE NUISIBLE AU MÉCANISME DE LA FRAISEUSE.**

Les principes de montage et d'entraînement de cet appareil ont été étudiés pour préserver intégralement ces mécanismes :

1) Le cône de centrage sert uniquement à positionner la tête. Un jeu de rondelle "Belleville" permet d'éviter toute contrainte à ce niveau.

2) La tête est immobilisée au moyen d'une bague moulée à la partie inférieure et d'un capot sur la partie supérieure. Ces pièces massives emprisonnent fermement le carter de la tête de fraiseuse, supportant tous les efforts.

3) L'entraînement est obtenu uniquement par les deux tonons de la broche.

### Caractéristiques d'utilisation :

- Toutes inclinaisons angulaires suivant les possibilités de la tête de fraiseuse.
- Grande robustesse et parfaite rigidité obtenues grâce aux principes de montage et d'entraînement.
- Précision de travail : le coulisseau reste guidé, en tout point de sa course, sur une longueur constante, laquelle est toujours supérieure à la course maximum.
- Limiteur de couple agissant en cas de contrainte excessive.

### Principe de fonctionnement :

La tête est entraînée par les deux tonons de broche qui viennent s'encaster dans le flasque d'entraînement. Le mouvement de rotation est converti en mouvement linéaire alternatif par l'intermédiaire d'un doigt pinnant appui sur une tige hélicoïdale qui commande la descente et la remontée du coulisseau porte-outil.

### Sécurité :

Un limiteur de couple à galets permet, en cas de surcharge accidentelle, de désolidariser le flasque d'entraînement de la came de mouvement. Il s'ensuit une grande sécurité d'utilisation.

### Construction :

Acier allié traité et rectifié. Principaux éléments en acier spécial ayant subi un traitement thermique particulier. Contrôles rigoureux appliqués à chaque pièce avant montage. Toute pièce tourmentée montée sur roulement à billes. Chaque appareil est réglé et testé en usine pour une utilisation prolongée. Par ces caractéristiques et le soin apporté à sa construction, cette tête d'usinage est un outil de précision qui conserve toute son efficacité dans le temps.

Outils larg. 3 à 16

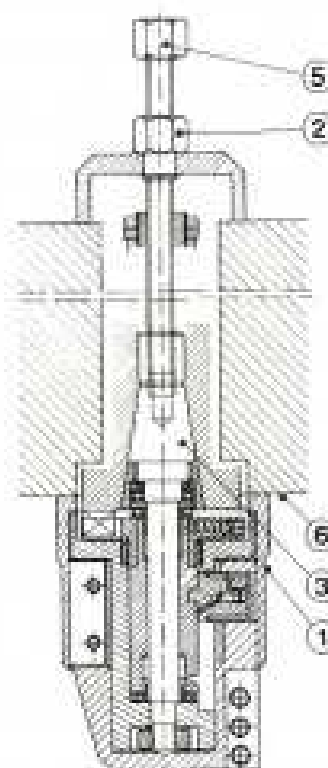
Coffret de 5 outils

| Réf. commerciale | CODE   | Réf. commerciale | CODE   |
|------------------|--------|------------------|--------|
| TM 45 - 03 à 16  | 921.45 | TM 45 C          | 922.45 |
| TM 45 - 03 à 16  | 921.45 | TM 45 C          | 922.45 |
| TM 45 - 03 à 16  | 921.45 | TM 45 C          | 922.45 |
| TM 45 - 03 à 16  | 921.45 | TM 45 C          | 922.45 |
| TM 45 - 03 à 16  | 921.45 | TM 45 C          | 922.45 |
| TM 45 - 03 à 16  | 921.45 | TM 45 C          | 922.45 |
| TM 45 - 03 à 16  | 921.45 | TM 45 C          | 922.45 |
| TM 45 - 03 à 16  | 921.45 | TM 45 C          | 922.45 |
| TM 45 - 03 à 16  | 921.45 | TM 45 C          | 922.45 |
| TM 45 - 03 à 16  | 921.45 | TM 45 C          | 922.45 |

Outils d'adaptation : 923.45.40 ou 923.50.40

Exemple de commande d'outil : 921.45.08  
(pour un outil de largeur 8 mm)

Tarif page 17.



### OUTILLAGE :

Outils à mortaiser de largeur 2 à 16 TM 45 02 et c.

Coffrets de 5 outils standard TM 45 C.

Outils spéciaux sur demande pour réalisation de cannelés, 6 pans et toutes autres formes.

### CAPACITÉS ET CARACTÉRISTIQUES

| Réf. commerciale                | TM 45  | TM 45  | TM 45  |
|---------------------------------|--------|--------|--------|
| Code                            | 920.45 | 920.45 | 920.45 |
| Courses                         | 45 mm  | 65 mm  | 82 mm  |
| Encombrement sous broche        | 120 mm | 150 mm | 175 mm |
| Diamètre                        | 106 mm | 106 mm | 106 mm |
| Largeur d'outils (dans l'acier) | 16 mm  | 16 mm  | 16 mm  |

### Cadence conseillée :

50 coups/minute, soit 300 tours à la minute dans acier doux.

Poids : 8 kg 11 kg 14 kg

Avance réalisée, soit manuellement, soit en automatique.





