



- Précision 0,01
- Précision d'arrêt automatique : 0,02
- capacité : 350 mm
- 3 avances du chariot : 0,05 - 0,10 - 0,15
- Ø des outils : 18 mm
- course du coulis : 36 mm

AR. 18

tête
universelle
automatique

T

ous les éléments de la tête sont en acier nickel-chromé, trempés et rectifiés. Le coulisseau, dont la course est volontairement limitée, reste parfaitement guidé, même en position extrême. Il conserve dans tous les cas une excellente assise. Les opérations utilisant la capacité maximum de la tête peuvent donc être effectuées en toute sécurité, sans que la précision du travail ne s'en trouve affectée.

Les principes mécaniques adoptés pour l'avance du coulisseau ont été étudiés en tenant compte de la nécessité d'obtenir une bonne progressivité. Cette progressivité permet de réduire sensiblement l'effort imposé à l'outil et aux organes mécaniques. Elle contribue ainsi à la robustesse de la tête, à sa longévité, et à la précision de son travail. 3 avances sont possibles : 0,05 - 0,10 - 0,15.

Arrêt Automatique



Réalisation d'une gorge de circlips.

Un dispositif avec butée réglable permet l'arrêt précis du coulisseau à une cote préalablement déterminée.

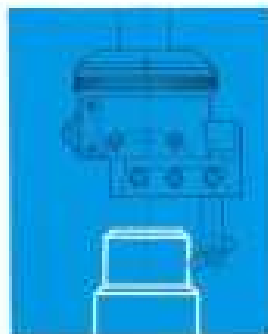
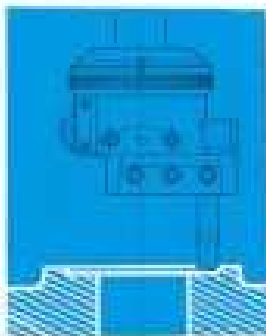
Toutes les opérations d'usinage effectuées en chariotage sont ainsi simplifiées : exécution de chanfreins, de gorges de circlips, de dressage, de lamage, etc...

L'arrêt automatique du coulisseau facilite et permet des usinages en série.



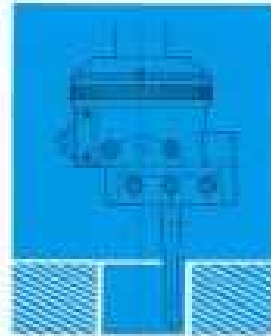
ALESAGE ET DRESSAGE

DRESSAGE D'UNE FACE



EXECUTION D'UN TOURILLON

OPERATION D'ALESAGE



REALISATION D'UNE GORGE DE CIRCLIPS

LAT 80001 - A.C. Série 03 08 000

garantie totale : 1 an.



Un véritable outil de production parfaitement adapté aux impératifs du travail en série.

Distribué par



DESCRIPTION DE LA TÊTE A ALESER & A SURFACER

Avec avances radiales & arrêt automatique

TYPE L. A. T. AR 18

La tête comporte 3 alésages verticaux permettant de recevoir 3 outils de dia 18 et un alésage horizontal réceptionnant une broche porte grain pour surfacer jusqu'au dia 350mm dans les tolérances.

ALESAGE :

Pour aléser, il suffit de laisser tourner la tête, sans arrêter la bague moletée supérieure. Bien affûter les outils tenant compte des matériaux à travailler et de la vitesse de la broche.

SURFACAGE :

- une division au vernier : 1/100 - c'est-à-dire qu'un tour complet au vernier donne une avance de 1mm - 10 divisions : 1/10

- course radiale : 35 mm

Pour le surfacage, il suffit d'immobiliser la bague moletée supérieure par la broche de sécurité de 8mm livrée dans le coffret - introduire cette broche dans l'un des 3 trous de la bague, prévu à cet effet.

- Positionnement des avances pour surfacage :

L'arrêt du coulisseau est automatique. Pour le réglage à la cote désirée, il suffit de positionner la butée fixée sur le coté de la tête. Le retour rapide se fait à la main au moyen d'une manivelle livrée dans le coffret.

- Réglage des avances :

Desserrer la vis six pans creux qui se trouve à la partie supérieure de la tête, et la positionner, face à la vis de réglage micrométrique à main. On obtient alors l'avance moyenne (0,10) - pour le réglage à 0,05 on tournera la vis dans la position extrême droite - pour le réglage à 0,15 on positionnera à l'extrême gauche de la tête. Ces opérations très simples, ne nécessitent pas un repérage sur la tête puisque l'on manœuvre, à fond, au moyen de la clé six pans creux introduite dans la vis.

QUELQUES CONSEILS D'UTILISATION DES AVANCES :

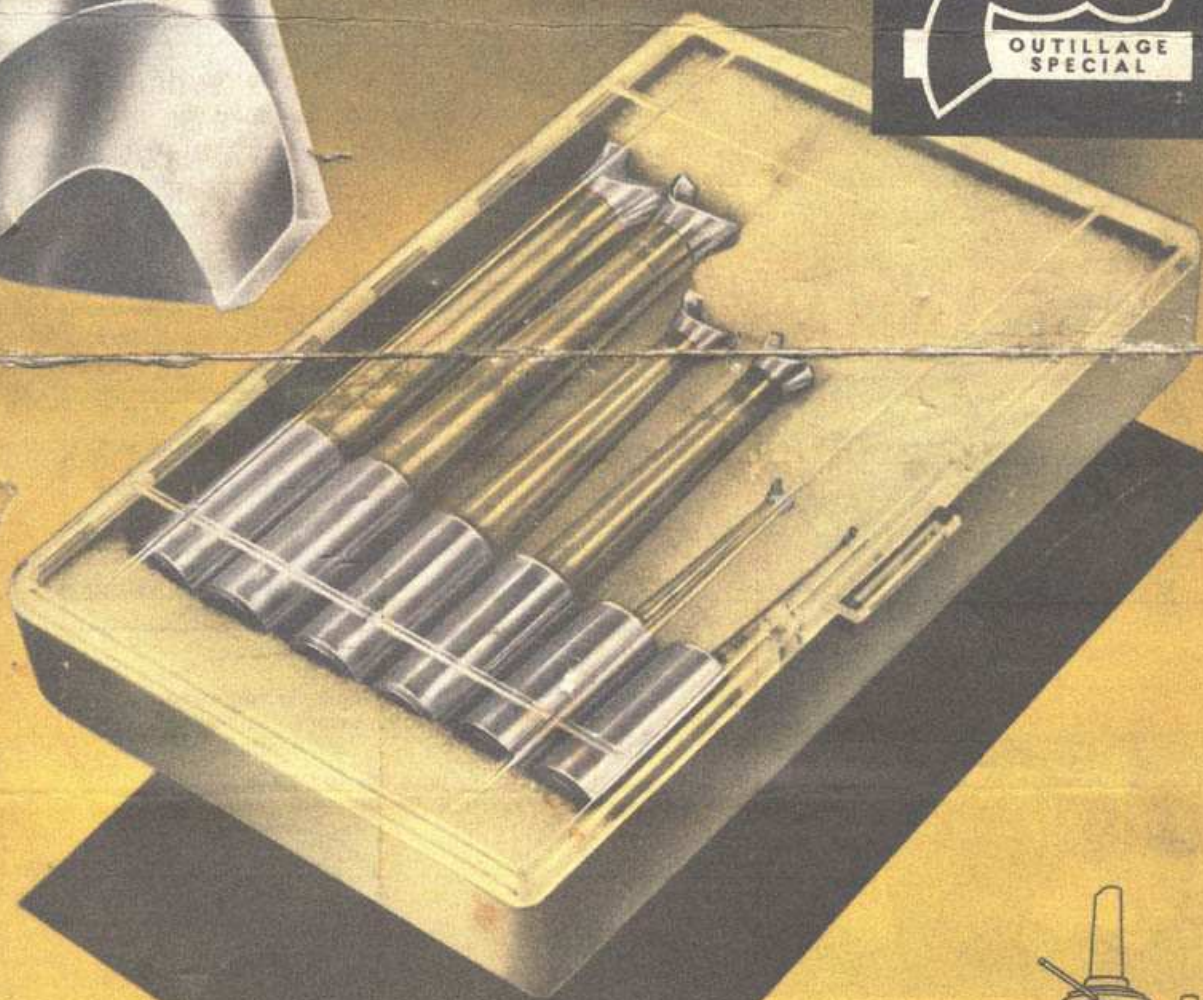
- Première avance : 0,05 par tour par 2 pénétrations de 0,025 pour l'exécution des gorges, cavités & chariotages très fins.
- Deuxième avance : 0,10 par tour par 2 pénétrations de 0,05 sur angle de 180°.
- Troisième avance : 0,15 par tour par 2 pénétrations de 0,075 pour l'usinage des fontes, car les outils tiennent mieux avec les grandes avances.

TRES IMPORTANT :

NE PAS OUBLIER DE RESSERRER LA VIS DES QUE LES AVANCES SONT POSITIONNEES

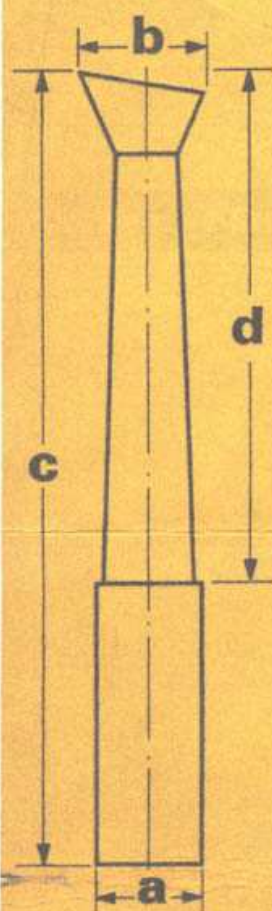
NE JAMAIS TOURNER A L'ENVERS

Outils complémentaires

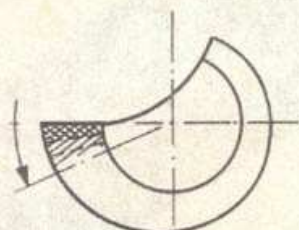


CES OUTILS PEUVENT ÊTRE MONTÉS SUR LES TÊTES MICROMÉTRIQUES ET AUTOMATIQUES LAT





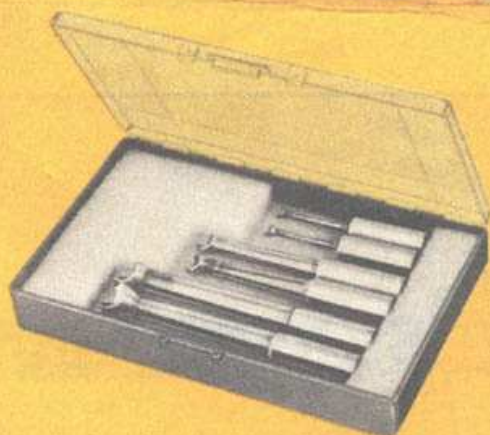
Référence	Utilisation	DIMENSIONS			
		a	b	c	d
LA 4	Alésage	15	6	75	40
LD 4	Dressage				
LA 5	Alésage	15	12	100	65
LD 5	Dressage				
LA 6	Alésage	15	16	120	85
LD 6	Dressage				



Nos outils sont affûtés à profil constant : ne réaffûter que la coupe.

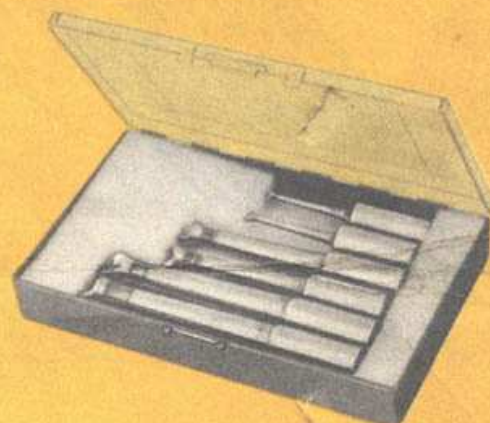
Réaffûtages successifs en conservant la coupe dans l'axe.

COFFRET
15



COFFRET
12

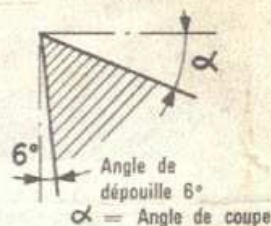
Référence	Utilisation	DIMENSIONS			
		a	b	c	d
LA 7	Alésage	12	6	70	35
LD 7	Dressage				
LA 8	Alésage	12	10	90	55
LD 8	Dressage				
LA 9	Alésage	12	16	110	75
LD 9	Dressage				



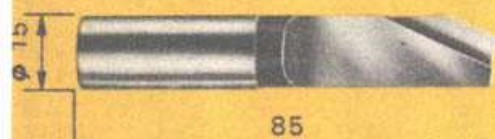
PRÉSENTATION ET QUALITÉ

Ces outils, en **ACIER RAPIDE SUPÉRIEUR**, sont livrés en **COFFRET**. Sur demande, ils peuvent être livrés à l'**UNITÉ**, soit en **ACIER SURCARBURÉ**, soit avec **MISE CARBURE**, nuance universelle.

TABLEAU
DES VITESSES
ET ANGLES DE COUPE



OUTIL A DRESSER D'ÉBAUCHE LD 10



OUTIL D'ANGLE, A DRESSER LD 11



Ces outils se font en deux qualités : **ACIER RAPIDE SUPÉRIEUR** ou, sur demande, **MISE CARBURE** nuance universelle.

VITESSE ANGLE DE
en M/Min. COUPE α

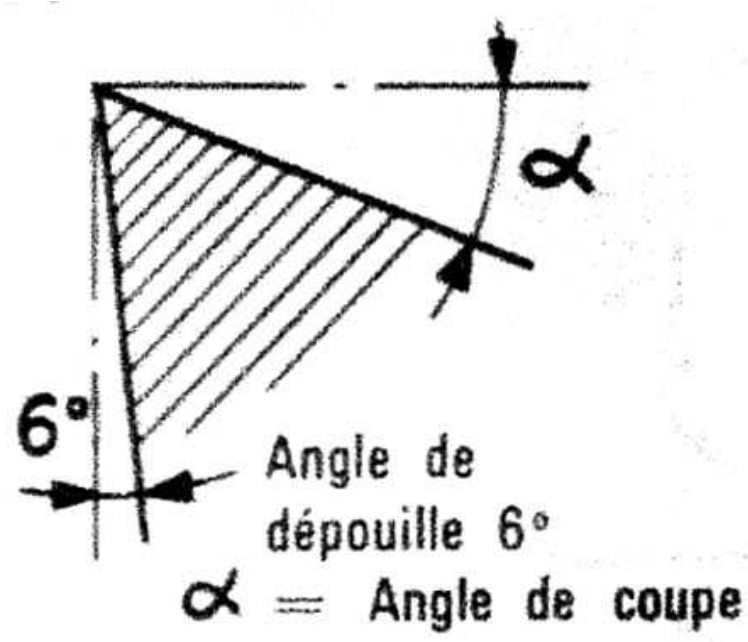
Ac. doux moins de 70 K	60	30 - 35°
Ac. 1/2 dur 70 - 80 K	50	20 - 25°
Ac. dur 80 - 100 K	40	16 - 20°
Ac. inoxydable	20	20°
Laiton	80	8 - 10°
Aluminium	80	40°
Fonte douce	25	5 - 10°

Distribué par :



20 bis, Rue de l'Hôtel-de-Ville
NEUILLY-SUR-SEINE — MAI. 71-92

TABLEAU DES VITESSES ET ANGLES DE COUPE



VITESSE ANGLE DE
en M/Min. COUPE α

Ac. doux moins de 70 K	60	30 - 35°
Ac. 1/2 dur 70 - 80 K	50	20 - 25°
Ac. dur 80 - 100 K	40	16 - 20°
Ac. inoxydable	20	20°
Laiton	80	8 - 10°
Aluminium	80	40°
Fonte douce	25	5 - 10°