

LUNETTE DE VERIFICATION DE LA POSITION DES OUTILS DE FILETAGE

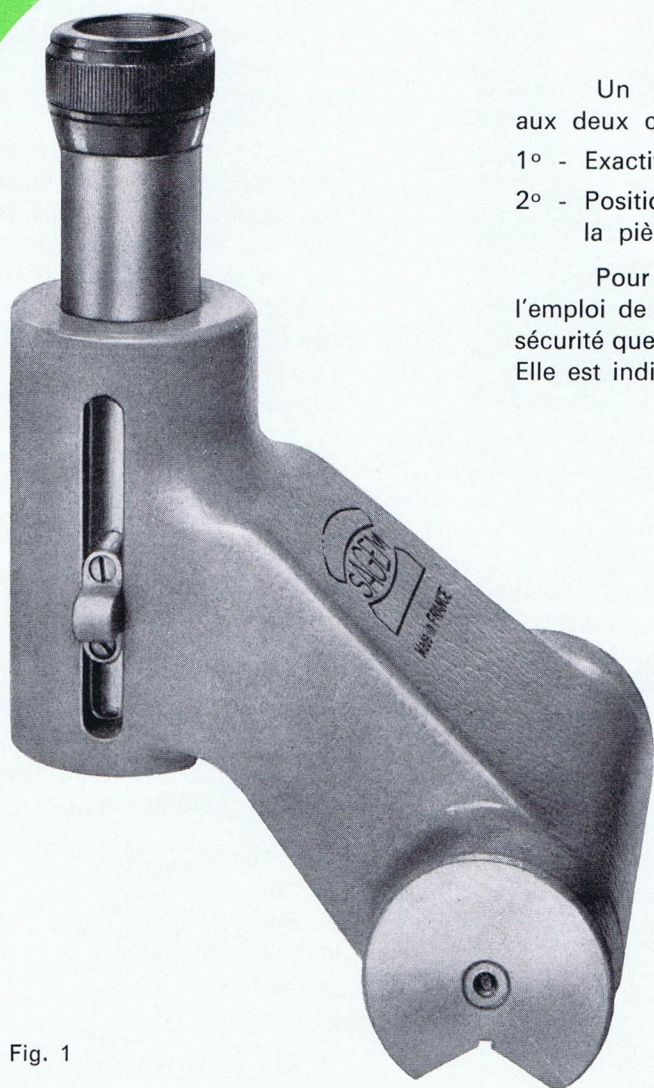


Fig. 1

Un filetage triangulaire correct doit satisfaire aux deux conditions principales suivantes :

- 1° - Exactitude de l'angle du profil.
- 2° - Position correcte du profil par rapport à l'axe de la pièce à fileter.

Pour vérifier si ces deux conditions sont remplies, l'emploi de la lunette SAGEM présente une plus grande sécurité que les calibres ou rapporteurs utilisés jusqu'alors. Elle est indispensable pour l'exécution de filetages précis.

Dans le champ de l'oculaire, l'opérateur observe à la fois un micromètre (fig. 2) représentant des profils exacts de filetage et l'image de la partie travaillante de l'outil que l'on doit faire coïncider avec le profil choisi.

La lunette proprement dite est supportée par un corps en fonte (fig. 1) qui permet sa mise en place sur un tour ou une machine à fileter.

Pour ce faire, le corps est pourvu de deux trous de centre permettant son montage entre pointes.

Il porte en outre, à sa partie inférieure, une rainure en V dont les faces sont rigoureusement parallèles à l'axe des trous de centre et qui sert de référence pour la mise en place de la lunette lorsqu'une pièce cylindrique est déjà montée sur le tour.



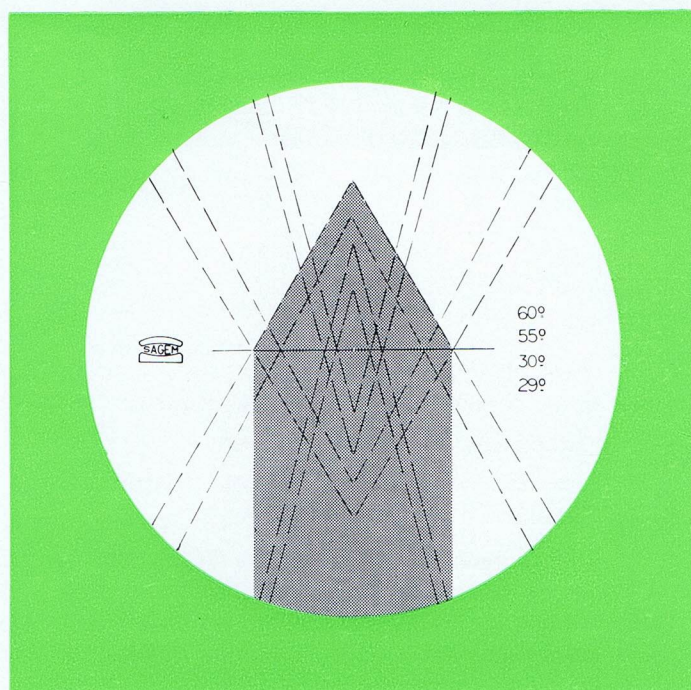


Fig 2

La lunette elle-même comprend un système optique de grossissement 10 x et de champ 24 mm. L'oculaire est réglable par rotation de la partie moletée extérieure pour être ajusté à la vue de l'opérateur.

La lunette peut se déplacer en hauteur dans son corps en fonte pour faire la mise au point de l'image de l'outil observé. Le déplacement est à frottement doux dans un alésage lisse. Un joint torique assure la position.

Le micromètre est constitué par deux systèmes tracés symétriquement par rapport à un axe central (fig. 2). Cet axe, par construction, est parallèle à l'axe des trous de centre ou de la rainure en V du corps de lunette et, par conséquent, à l'axe de la pièce à fileter. La figure 2 montre l'aspect du champ avec l'image d'un outil à 60°.

La lunette standard est équipée avec un micromètre portant les profils suivants :

Profil à 60° pour les filetages du système International.

Profil à 55° pour les filetages du système whitworth.

Profil à 29° pour les filetages trapézoïdaux.

Profil à 30° pour les filetages trapézoïdaux.

Sur demande, et moyennant un supplément de prix, nous pouvons réaliser des micromètres spéciaux. Il convient, dans ce cas, de nous consulter, pour les profils désirés, avec un croquis précis.

Grossissement	10 x environ
Champ	24 mm
Longueur	120 mm
Largeur	100 mm
Hauteur	150 mm
Poids net	2,200 kg
Poids brut	6 kg

SOCIÉTÉ D'APPLICATIONS GÉNÉRALES D'ÉLECTRICITÉ ET DE MÉCANIQUE

SOCIÉTÉ ANONYME AU CAPITAL DE 24 000 000 DE FRANCS

Siège Social : 6, Avenue d'Iéna — 75 - PARIS - XVI^e

USINES : ARGENTEUIL - MONTLUÇON - SAINT-ÉTIENNE-DU-ROUVRAY

Téléphone : 553 62-50

Télégr. TÉLÉSAGEM-PARIS

Télex N° 20-815