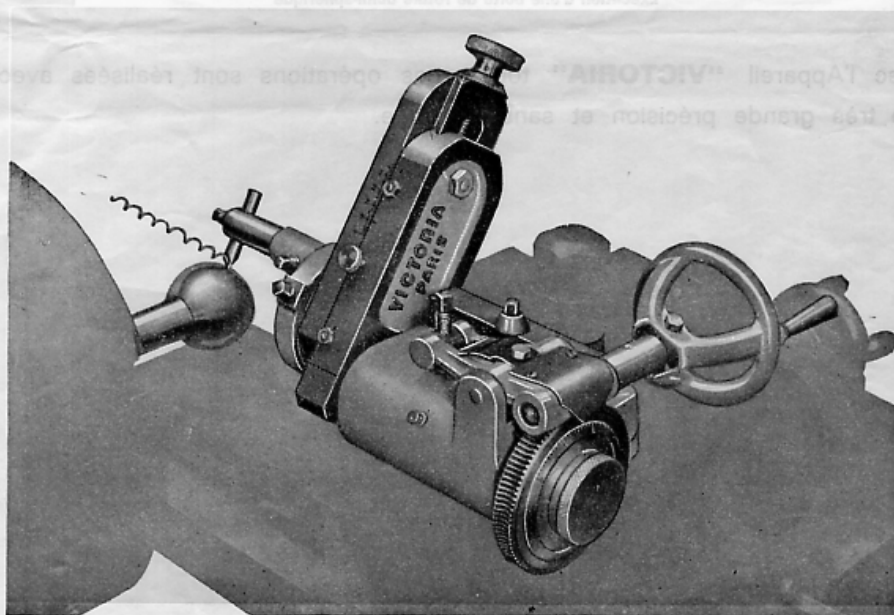


## APPAREIL VICTORIA

pour USINAGE de ROTULES  
de BOITES de ROTULES demi-sphériques  
et de tous RAYONS CONCAVES et CONVEXES  
dans toutes positions

BREVETE S.G.D.G.

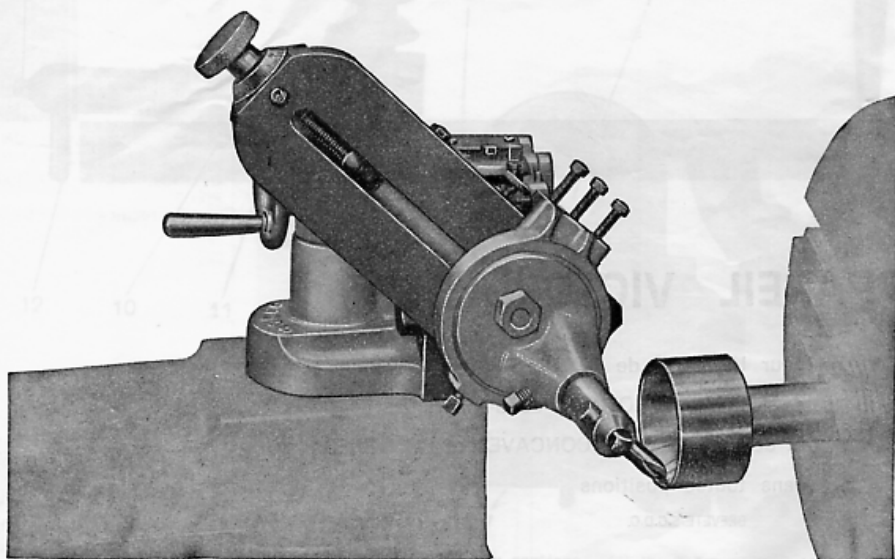


Exécution d'une rotule mâle

**L'Appareil "VICTORIA" supprime et remplace les outils à rayonner, très coûteux à établir, d'un mauvais rendement et ne donnant aucune précision.**

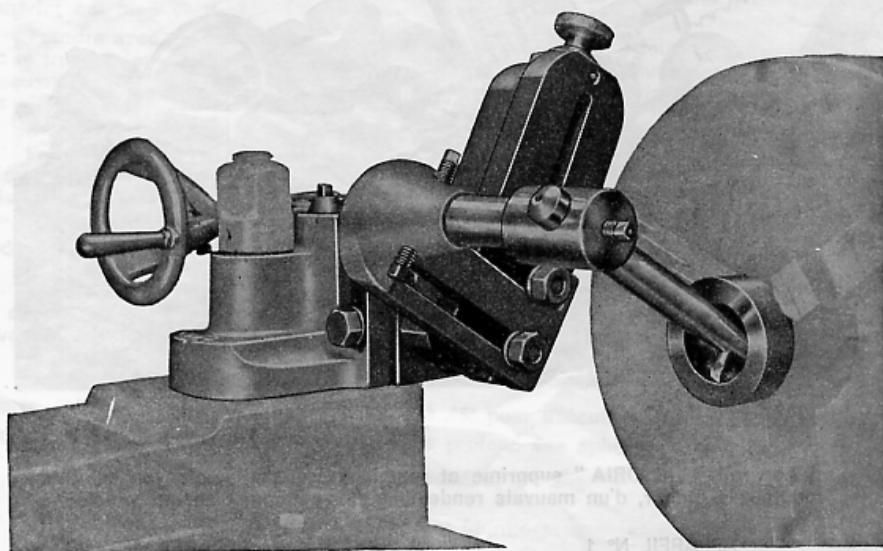
APPAREIL N° 1  
Capacité 8 à 350 mm de Ø  
Pour tour de 180 mm minimum  
de H. D. P.

APPAREIL N° 2  
Capacité 4 à 100 mm de Ø  
Pour tour de 90 à 190 mm  
de H. D. P.

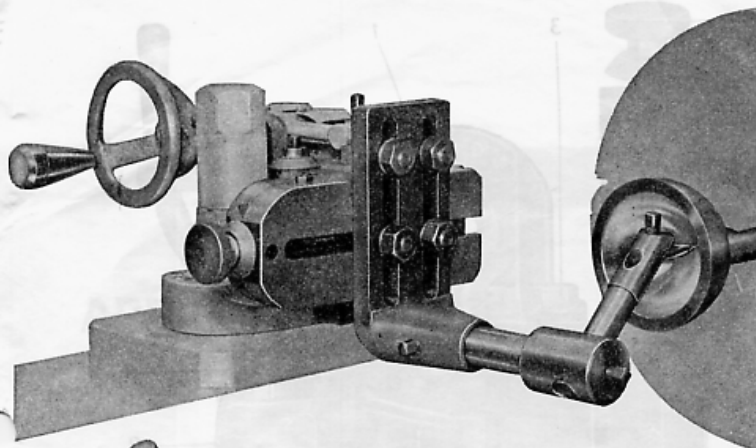


Exécution d'une boîte de rotule demi-sphérique

Avec l'Appareil **"VICTORIA"** toutes ces opérations sont réalisées avec une très grande précision et sans broutage.

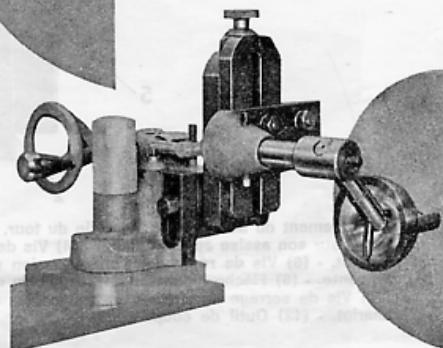
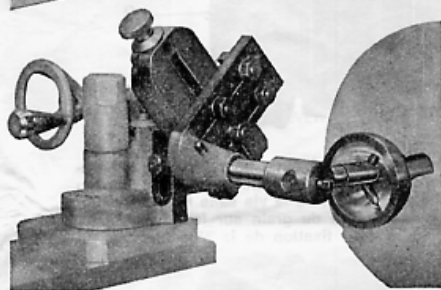


Exécution d'un alésage demi-sphérique (à l'aide du porte-outil spécial)



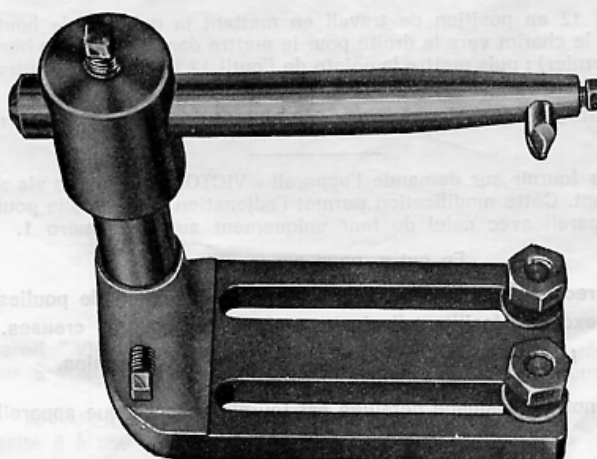
EN ADAPTANT LE PORTE-OUTIL SPÉCIAL ET EN ÉQUIPANT CELUI-CI DU PORTE-GRAIN À 45°, IL EST POSSIBLE DE FAIRE UNE DEMI-SPHÈRE CREUSE, AVEC UNE PARTIE CYLINDRIQUE À L'ENTRÉE DE LA PIÈCE.

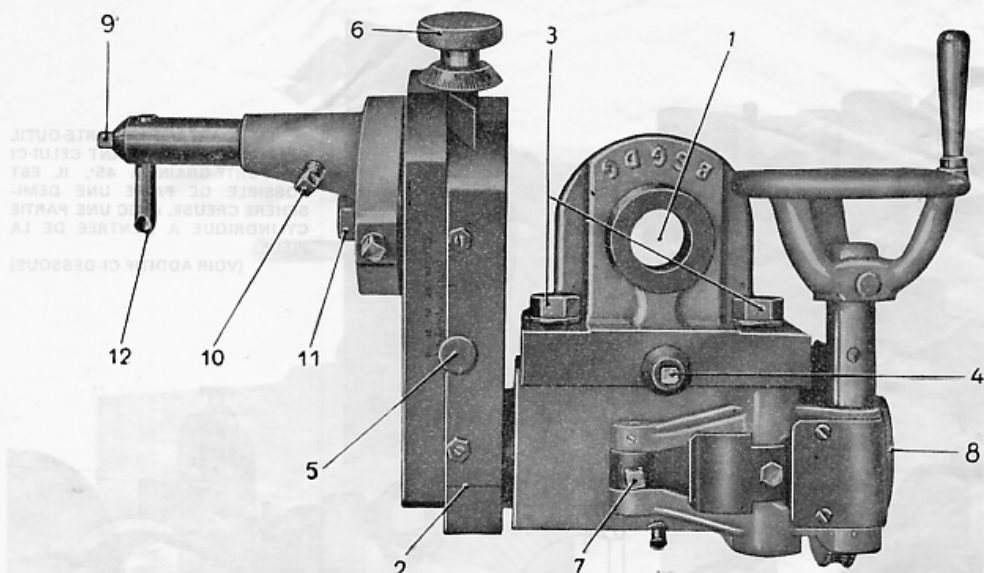
(VOIR ADDITIF CI-DESSOUS)



## PORTE-OUTIL SPÉCIAL

permettant l'exécution des ALÉSAGES DEMI-SPHÉRIQUES (voir ci-contre)  
et en équipant celui-ci d'un porte-grain à 45°, il est possible de faire une demi-sphère creuse avec une partie cylindrique à l'entrée (voir ci-dessus)





(1) Logement du boulon de la tourelle du tour. - (2) Repère du centrage. - (3) Vis à 6 pans pour blocage de l'appareil sur son assise après réglage. - (4) Vis de réglage de la hauteur du centre. - (5) Vis molletée pour blocage du chariot. - (6) Vis de réglage du chariot selon rayon à usiner. - (7) Vis de pénétration de la vis sans fin sur la roue tangente. - (8) Flèche indiquant la position du chariot oscillant. - (9) Vis de serrage du grain sur le porte-grain. - (10) Vis de serrage du porte-grain sur la chandelle. - (11) Boulon avec écrou pour fixation de la chandelle sur le chariot. - (12) Outil de coupe (grain).

## Montage de l'appareil sur le tour

Enlever la tourelle et mettre à sa place l'appareil « VICTORIA » ; bloquer en serrant énergiquement l'écrou de la tourelle sur le bossage 1.

Mettre la flèche 8 au moyen du volant sur le repère 25 du vernier pour s'assurer que le chariot est bien vertical.

Prendre avec un trusquin la hauteur exacte de la pointe du tour. Reporter cette hauteur avec le trusquin sur le repère de centrage 2. Si celui-ci est trop haut ou trop bas, le régler en manœuvrant la vis 4 après avoir débloqué légèrement les deux vis 3, ensuite rebloquer ces deux vis 3.

Mettre l'outil 12 en position de travail en mettant la pointe à la hauteur du trusquin.

Faire osciller le chariot vers la droite pour le mettre dans sa position horizontale (flèche 8 sur le repère 0 du vernier) ; puis mettre la pointe de l'outil 12 à la hauteur du trusquin (desserrer la vis 10 pour orienter l'outil et la rebloquer).

Ces trois centrages étant bien observés, on obtient des sphères et des rayons d'une très grande précision.

Nous pouvons fournir sur demande l'appareil « VICTORIA » avec la vis sans fin rallongée côté opposé au volant. Cette modification permet l'adjonction d'une poulie pour synchroniser le mouvement de l'appareil avec celui du tour uniquement sur le Numéro 1.

En outre, nous avons prévu :

- 1° Porte-grain n° 2 recevant un outil orienté à 45° pour exécution de poulies à gorges.
- 2° Porte-grain n° 3 excentré facilitant l'usinage profond des sphères creuses.

Les porte-grain sont disponibles en nos magasins.

Une notice d'usinage détaillée est fournie avec chaque appareil.