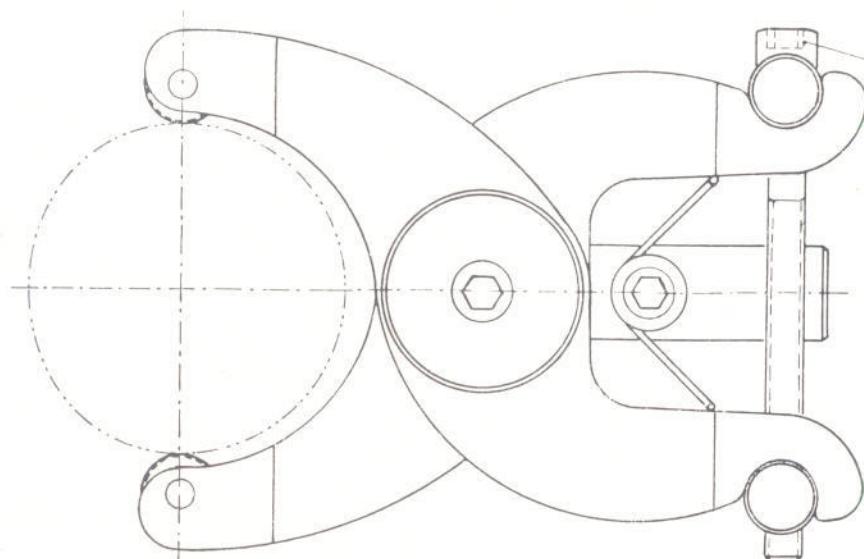


LE MOLETAGE SUR TOUR PARALLÈLE
FACILE, RAPIDE ET SANS EFFORT

AVEC

L'APPAREIL A MOLETER
AUTO-CENTREUR
S E R M O R
BREVETÉ S.G.D.G.



C

AVANTAGES

Moletage sans déformation de pièces longues ou fragiles.

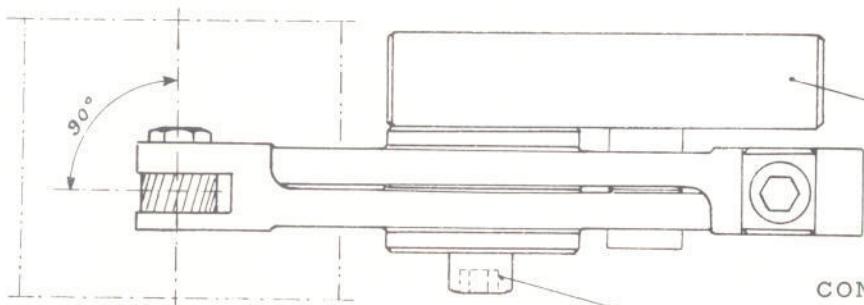
Auto-centrage sur pièces excentrées

Possibilité de travailler près d'une face

Réglage de pression en marche par une seule vis

Montage et démontage facile des molettes de fabrication standard

Grande capacité pour un faible encombrement



A

SIMPLE
ROUSTE
FACILE

CONCEPTION
FABRICATION
UTILISATION

B

- A. — Queue-support carrée pour fixation dans la tourelle du tour.
B. — Vis de blocage du préréglage des bras porte-molette.
C. — Vis de réglage d'écartement et de pression des molettes.

N°	CAPACITÉ	DIMENSIONS MOLETTES	DIMENSIONS QUEUE-SUPPORT	ENCOMBREMENT		PRIX T.T.C. SANS MOLETTES
				LONGUEUR	HAUTEUR	
1	2 à 65	$\varnothing 16 \times 8 \times 5$	$16 \times 16 \times 75$	155	105	
2	3 à 100	$\varnothing 20 \times 10 \times 6,5$	$22 \times 22 \times 100$	225	150	

CONCEPTION

Cet appareil à moleter a été conçu pour réaliser le moletage par impression, par 2 molettes diamétralement opposées, en évitant ainsi toute réaction néfaste, tant sur la pièce à moleter que sur la broche du tour, le chariot et la contrepointe.

Ce système permet également le moletage en l'air, et sans déformation de pièces relativement longues ou fragiles.



DESCRIPTION

L'appareil comporte 2 bras porte-molettes, oscillant chacun sur un pivot et formant un ensemble genre tenaille.

Chaque pivot pouvant occuper 2 positions différentes, il en résulte 2 plages de travail, cette disposition ayant permis pour le même encombrement, de doubler la capacité normale de l'appareil.

Le changement de position s'obtient par simple rapprochement ou écartement des bras, cette manœuvre n'étant réalisable qu'après desserrage de la vis centrale B.

Les 2 bras oscillent librement sur leur pivot respectif et sont maintenus en position médiane par un ressort. Cette disposition permet l'auto-centrage de l'appareil sur la pièce ainsi que le moletage régulier sur des pièces légèrement excentrées.

Chaque molette tourne sur un axe en acier cémenté trempé se vissant dans la chape porte-molette et permettant le montage et le démontage facile et rapide de la molette.

Le réglage de l'écartement des molettes et de la profondeur du moletage est obtenu par une seule vis, ce réglage pouvant se faire en marche.

L'appareil est muni d'une queue-support permettant de le fixer dans la tourelle du tour en place de l'outil.

La faible épaisseur de la chape permet le moletage très près d'une face:

3 mm pour l'appareil n° 1

4 mm pour l'appareil n° 2



UTILISATION

1^e) Serrer la queue A dans le porte-outil ou la tourelle en s'assurant du **parallélisme de l'axe** des molettes avec l'axe de la pièce **horizontalement et verticalement**

2^e) Prérégler la position des bras de l'appareil suivant le diamètre de la pièce. Cette opération s'effectue en desserrant la vis B, puis en écartant ou rapprochant à fond les bras porte-molettes, chaque position permettant une marge de réglage égale à la moitié de la capacité de l'appareil.

Resserrer **énergiquement** la vis B pour éviter le glissement des pivots.

3^e) Régler l'écartement des molettes et la profondeur de moletage par la vis C.

Travailler par chariotage en réglant l'attaque des molettes légèrement en retrait de l'axe de la pièce à moleter.

Lubrifier à l'huile de coupe.

Après usure, rafraîchir l'angle d'attaque des molettes. (45°)