12. Méthode d'utilisation standard

Il est possible de charger quatre éprouvettes au plus dans la platine rotative ; cela permet d'usiner une face de chaque éprouvette à chaque opération.

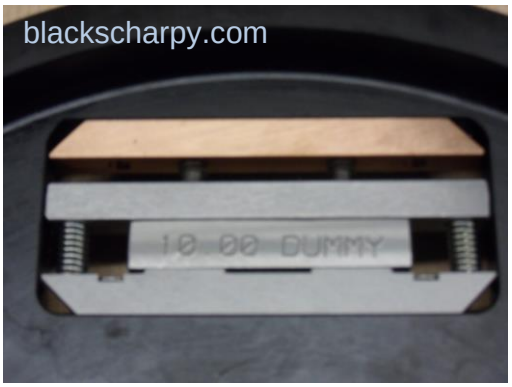
La machine est généralement fournie avec une platine rotative unique à quatre poches, où deux poches sont équipées de mâchoires pour usiner la 1ère et la 2è découpes et deux poches avec des mâchoires pour la 3è et la 4e découpes. Voir chapitre 18 pour l'utilisation de deux platines rotatives (option en supplément).

Les éprouvettes à usiner sont chargées sur la platine rotative ; pour cela, la platine rotative est placée sur le support fourni, monté sur l'établi.

IMPORTANT :

Il faut utiliser des éprouvettes factices dans TOUTES les poches vides pour éviter de coincer ou d'endommager un quelconque élément non fixé pendant l'usinage.

Éprouvette factice dans la 1ère et la 2e poches de fraisage



Éprouvette factice dans la 3e et la 4e poches de fraisage

Fonctionnement de la

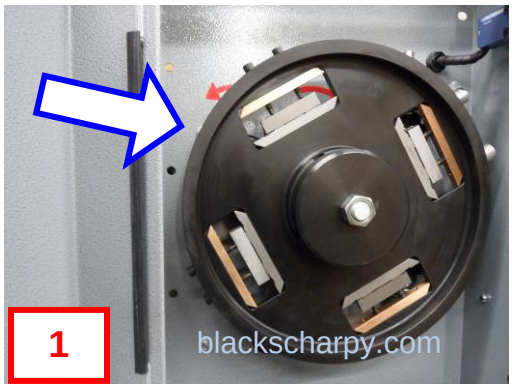
Quand les éprouvettes ont été chargées dans la platine rotative, celle-ci est montée sur l'arbre d'entraînement pour le fraisage de la première face de l'éprouvette (1ère découpe). Une fois cette opération terminée, la machine s'arrête, la platine rotative est retirée et tournée à 180 degrés afin de présenter la face diamétralement opposée à la fraiseuse (2e découpe).

Après avoir réalisé la 1ère et la 2e découpes, les éprouvettes sont retirées de la platine, puis tournées à 90 degrés et remontées dans les mâchoires pour les 3e et 4e découpes. La procédure est ensuite répétée pour usiner les deux dernières faces.

Il faut prendre garde pendant la manipulation, car les éprouvettes usinées ont des bords très tranchants. Après avoir retiré les éprouvettes, ébarber les bords pour éviter toute blessure éventuelle pendant le rechargement et le serrage dans les mâchoires.

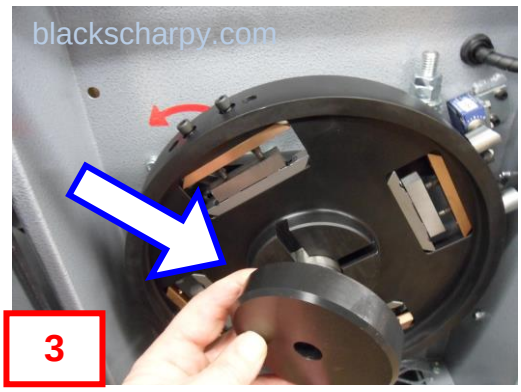
© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

13. Dépôt de la platine rotative de la machine



Ouvrir la porte de la protection de la zone de travail pour révéler la platine rotative.

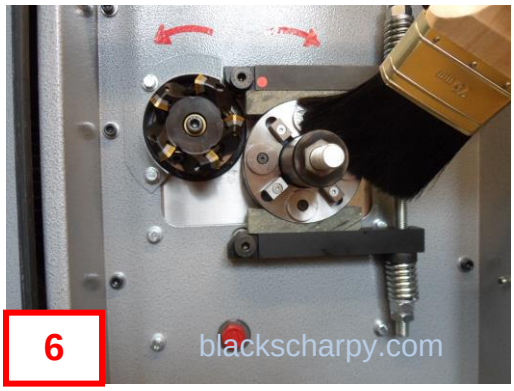
Retirer l'écrou



Retirer le collier

Retirer la platine rotative de l'arbre de la machine

Nettoyer la platine.



Nettoyer l'arbre de la machine afin de la préparer pour l'opération suivante

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

14. Sélection des mâchoires/semelles de la platine rotative

S'assurer que les semelles installées sur les mâchoires de la platine rotative sont adaptées aux éprouvettes à usiner.
La longueur de l'éprouvette doit être de 55 mm

Les éprouvettes sont serrées dans des mâchoires spéciales, en fonction de l'opération d'usinage réalisée. Ces opérations sont les suivantes :

- 1ère découpe
- 2e découpe
- 3e découpe
- 4e découpe

ÉPROUVETTE	OPÉRATION	TYPE DE MÂCHOIRE	TAILLE MAXIMALE DE L'ÉPROUVETTE
Découpes brutes carrées et rectangulaires	1ère et 2e DÉCOUPES	Semelles plates et crénelées	16 mm
Découpes brutes rondes et tubes	1ère et 2e DÉCOUPES	Semelles crénelées en forme de V	15-18 mm
TOUTES LES ÉPROUVETTES	3e et 4e DÉCOUPES	Semelles plates et lisses	Carrée 16 mm Ronde et tube 15-18 mm

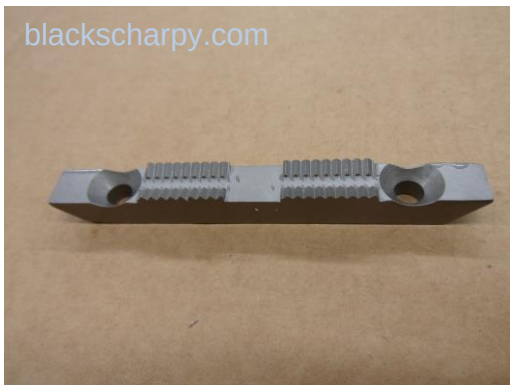
A. 1ère et 2e découpes

Éprouvettes rectangulaires et carrées

Il faut utiliser des mâchoires plates et crénelées pour les 1ère et 2e découpes pour des éprouvettes vierges brutes rectangulaires et carrées ; la taille maximale est de 16 mm.

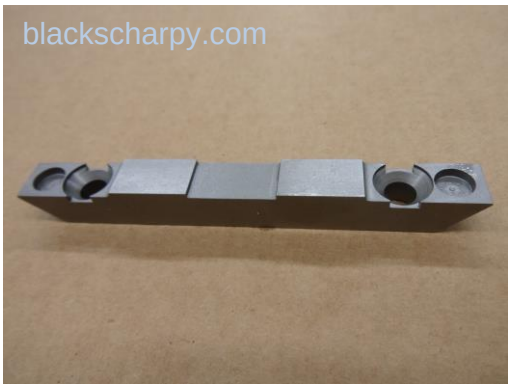
© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

Éprouvettes rondes ou tubes



Des semelles spéciales crénelées en forme de V sont disponibles pour usiner la 1ère et la 2e découpes pour la production d'éprouvettes à partir d'éprouvettes rondes ou en forme de tube. La platine de maintien des pièces accepte et aligne automatiquement des éprouvettes brutes d'un diamètre compris entre 15 mm et 18 mm.

B. 3e et 4e découpes



Les semelles et les faces de serrage utilisées pour la 3e et la 4e découpes sont plates et lisses, car elles serrent les faces de l'éprouvette, usinées au préalable par la 1ère et la 2e découpes.

Changement des semelles/mâchoires de la platine rotative

Les mâchoires de la semelle sont assemblées à l'usine, en fonction de la platine rotative spécifique. Il n'est donc pas conseillé de changer les semelles. Il est recommandé de se procurer des platines différentes, configurées en usine par RJW Ltd pour la gamme d'éprouvettes à usiner.

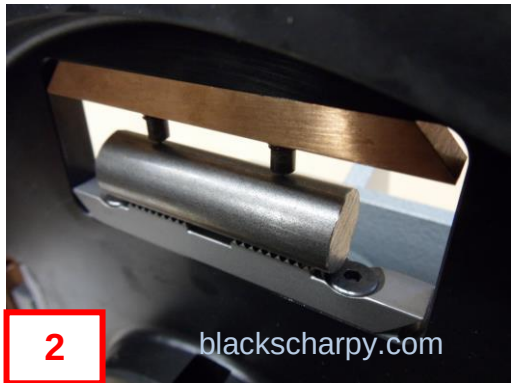
© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

15. Chargement de la platine rotative – 1ère et 2e découpes

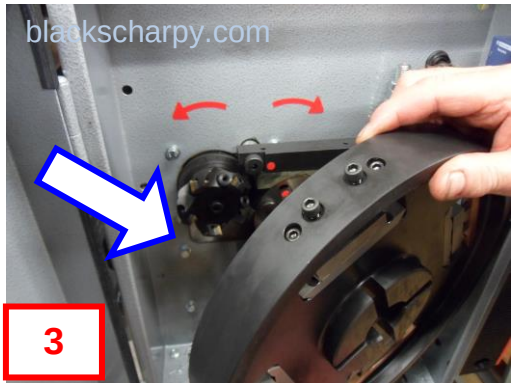
AVERTISSEMENT - Bords tranchants sur les éprouvettes usinées

La machine doit être branchée sur l'alimentation électrique afin de permettre l'ouverture de la porte de la protection de la zone de travail. Quand la porte est ouverte, les verrouillages électriques empêchent les moteurs de démarrer.

La taille des éprouvettes brutes carrées doit être comprise entre 12 mm et 16 mm x 55 mm de longueur.
La taille des éprouvettes brutes rondes doit être comprise entre 15 mm et 18 mm x 55 mm de longueur.



S'assurer que les semelles installées sur la platine sont correctes pour le type d'éprouvette à usiner. Voir chapitre 14.



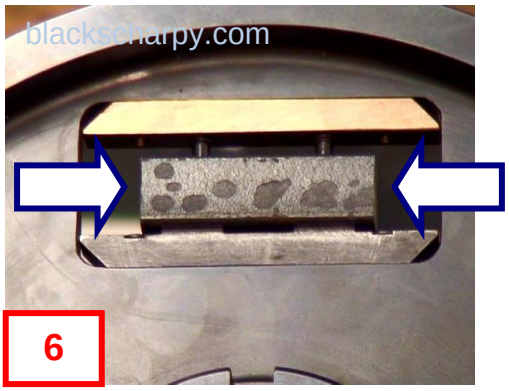
Retirer la platine rotative de l'arbre de la machine Voir chapitre 13.

Monter la platine rotative sur le bâti de platine monté sur l'établi et retirer les éprouvettes des poches, au moyen de la barre en forme de T fournie.

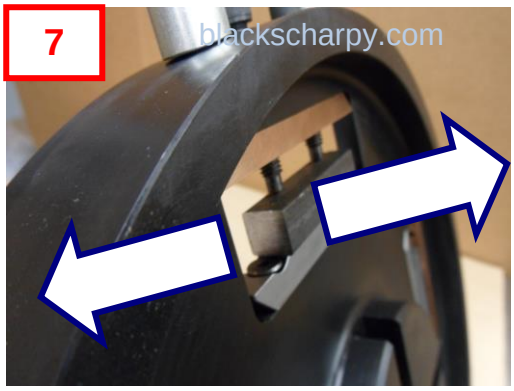
© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

MODE D'EMPLOI

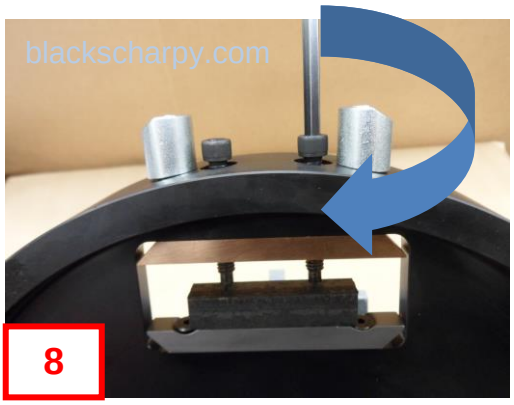
Sélectionner les poches de 1ère et 2e découpes et faire tourner la platine de sorte qu'une poche vide soit dans la position supérieure.



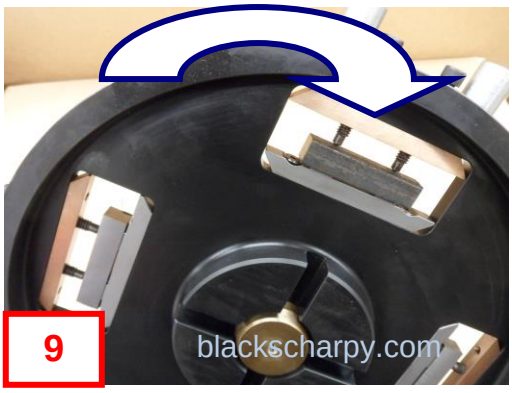
Placer l'éprouvette brute dans la mâchoire et la centraliser dans les mâchoires.



S'assurer qu'une quantité égale de matière dépasse de chaque côté des semelles de serrage. Il suffit de le vérifier du bout des doigts.



Serrer les deux vis de serrage indiquées de manière uniforme au moyen de la barre en forme de T fournie.



Faire tourner la platine jusqu'à la poche suivante de 1ère et 2e découpes et répéter la procédure.

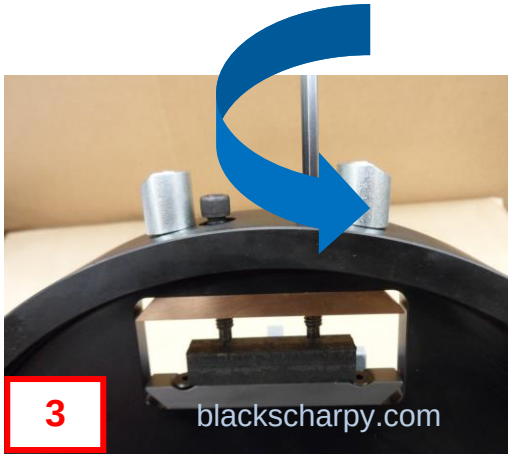
Une fois que les quatre poches sont chargées, la platine peut être transférée à la machine.
Ne pas oublier d'utiliser une éprouvette factice dans les poches inutilisées.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

16. Chargement de la platine rotative – 3e et 4e découpes

Les poches pour la 3e et la 4e découpes sont dotées de mâchoires plates et lisses, pour serrer les éprouvettes usinées au préalable sur les faces de 1ère et 2e découpes.

Monter la platine rotative de 1ère et 2e découpes sur le bâti de la platine monté sur l'établi.



Faire tourner la platine afin d'accéder aux éprouvettes usinées avec la 1ère et la 2e découpes. Desserrer les vis de serrage et retirer les éprouvettes des mâchoires de 1ère et 2e découpes.

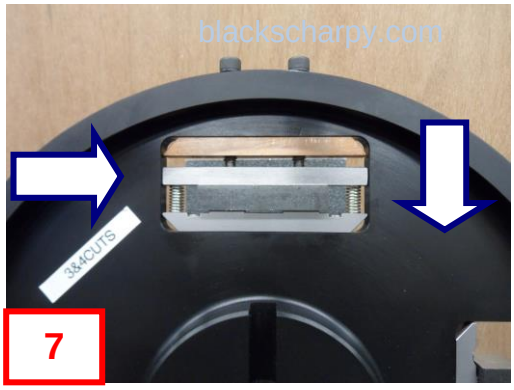
Il faut prendre garde car les éprouvettes usinées ont des bords très tranchants. Après avoir retiré les éprouvettes, ébarber les bords pour éviter toute blessure éventuelle pendant le rechargement et le serrage dans les mâchoires.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

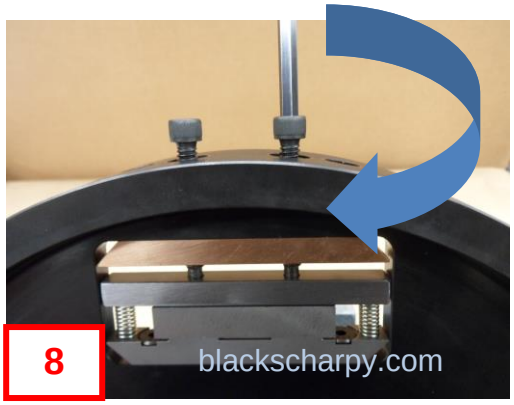
MODE D'EMPLOI

Une fois retirées, faire tourner de 90 degrés les éprouvettes qui ont subi la 1ère et la 2e découpes afin que les surfaces usinées précédemment deviennent les faces de serrage pour la 3e et la 4e découpes.

Faire tourner la platine de 3e et 4e découpes, de sorte qu'une poche soit en position supérieure**.**



Retirer toutes les éprouvettes. Centraliser l'éprouvette qui a subi la 1ère et la 2e découpes de manière égale dans la poche pour la 3e et 4e découpes, en suivant la description précédente pour l'opération de 1ère et 2e découpes. Voir chapitre 15.



Fixer les éprouvettes dans les mâchoires, en serrant uniformément les vis de serrage. Les deux faces qui n'ont pas été découpées sont maintenant positionnées de sorte à permettre l'usinage avec la fraiseuse.
Faire tourner la platine jusqu'à la poche suivante et répéter la procédure.
L'image illustre les faces usinées avec la 3e et 4e découpes.

IMPORTANT :
Une fois que les quatre mâchoires sont chargées, la platine peut être transférée à la machine.
Ne pas oublier d'utiliser une éprouvette factice dans les poches inutilisées.

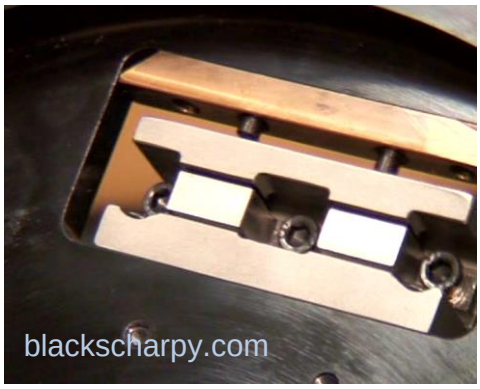
© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

17 Platine sous-dimensionnée (option en

Les échantillons sous-dimensionnés sont produits sur la CNM de RJW au moyen d'une platine spéciale de maintien des pièces. La hauteur de 10 mm est obtenue au moyen de notre platine standard de 1ère et 2e découpes.

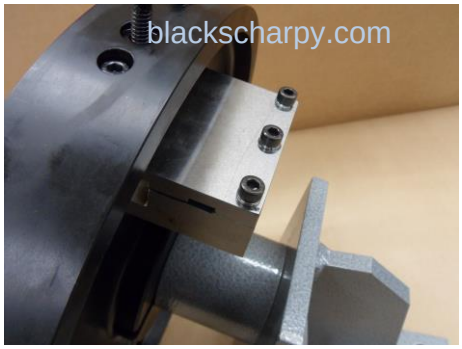
Platine sous-dimensionnée

Échantillon chargé dans une poche de platine sous-dimensionnée.



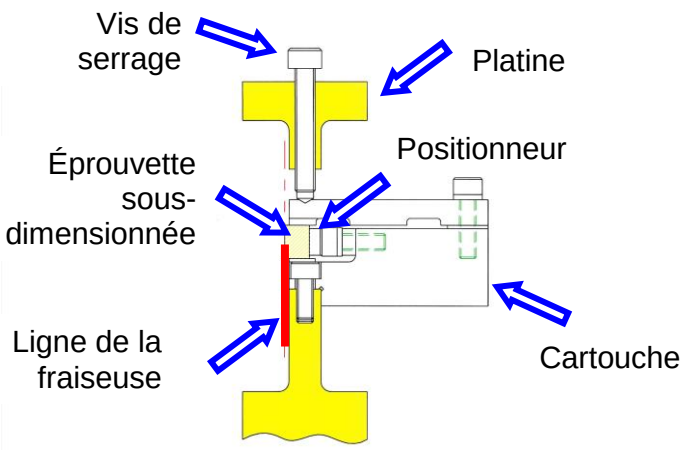
Poche sous-dimensionnée

La platine est fournie équipée de cartouches de maintien des pièces sous-dimensionnées, en fonction de la taille des éprouvettes sous-dimensionnées demandées par le client. Chaque poche usine la 3e ou la 4e découpe.



Cartouche de la platine de maintien des pièces

Remarque : cette platine est dotée de cartouches, réglées en usine, destinées à découper une certaine taille. Cette platine n'est pas tournée afin d'usiner 2 faces comme pour une platine standard.



Coupe transversale à travers la platine sous-dimensionnée

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

17A Taille des échantillons sous-dimensionnés

Chaque platine est dotée de quatre poches qui sont réglées en usine, pour usiner les hauteurs sous-dimensionnées. Le tableau ci-dessous indique la taille de poches types pour l'épaisseur sous-dimensionnée.

TAILLE SOUS-DIMENSIONNÉE	Taille 3e découpe	Taille 4e découpe	Profondeur maximale de la DÉCOUPE
7,5 mm	8,75 mm	7,5 mm	2,0 mm
6,7 mm	8,0 mm	6,7 mm	2,0 mm
5,0 mm	6,25 mm	5,0 mm	1,75 mm
3,3 mm	4,4 mm	3,4 mm	1,5 mm
2,5 mm	3,6 mm	2,6 mm	1,0 mm

Remarque : pour les éprouvettes sous-dimensionnées de 3,3 et 2,5 mm, 0,1 mm a été ajouté à leur hauteur. Ces éprouvettes doivent être polies pour obtenir la taille de finition.

17B Association de poches sous-dimensionnées

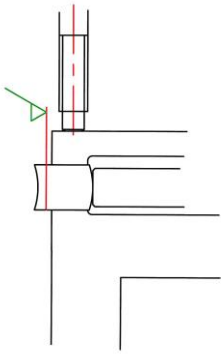
OPTION	POCHE 1	POCHE 2	POCHE 3	POCHE 4
1	8,75	8,75	7,5	7,5
2	8,0	8,0	6,7	6,7
3	6,25	6,25	5,0	5,0
4	4,4	4,4	3,4	3,4
5	3,6	3,6	2,6	2,6
6	8,75	7,5	8,0	6,7
7	8,75	7,5	6,7	5,0
8	8,0	6,7	6,25	5,0
9	4,4	3,4	3,6	2,6

Remarque : Les options suscitées sont uniquement des exemples. Nous pouvons fournir n'importe quelle configuration. Prière de contacter RJW Ltd.

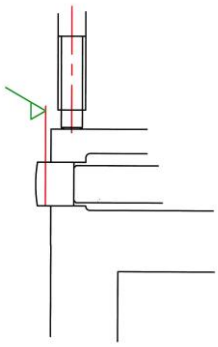
VEUILLEZ CONSULTER NOTRE SITE INTERNET www.blackscharpy.com pour les fournitures et les pièces de rechange

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

17C Éprouvette sous-dimensionnée en forme de tube et tuyau, opérations de 3e et 4e découpes



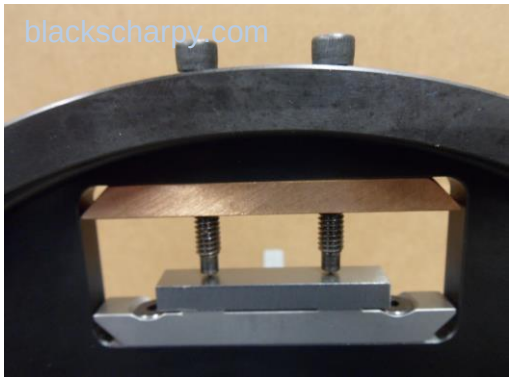
Usinage 3e découpe d'éprouvette tuyau/tube



Usinage 4e découpe d'éprouvette tuyau/tube

Il est également possible de prendre en charge des éprouvettes sous-dimensionnées en forme de tube et tuyau. Voir 17B pour les associations de tailles.

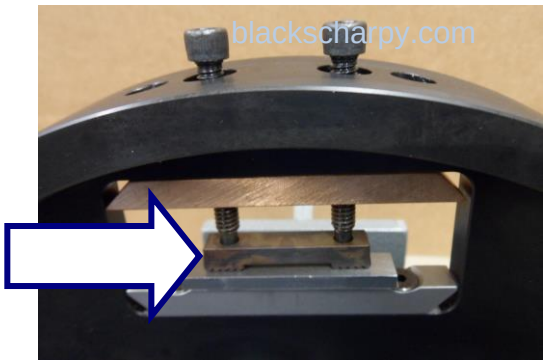
17D Taille sous-dimensionnée, opérations de 1ère et 2e découpes



La 1ère et la 2e découpes sont produites au moyen de la platine standard de maintien des pièces de 10 mm.

Remplacer les vis de serrage de longueur standard par des vis de serrage longues CNM-169A4, qui sont fournies avec les platines sous-dimensionnées.

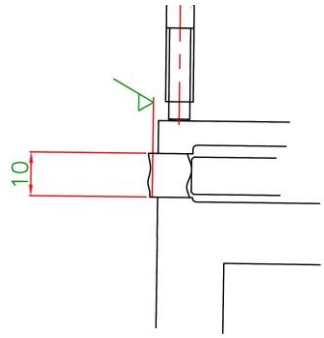
Les éprouvettes sous-dimensionnées de 3,3 mm à 7,5 mm peuvent être serrées par les mâchoires de la platine et usinées.



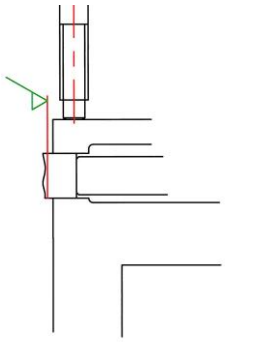
Les éprouvettes sous-dimensionnées de 2,5 mm nécessitent l'utilisation de la barre de serrage CNM-222A4, fournie avec les platines sous-dimensionnées de 2,5 mm.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

17E Taille sous-dimensionnée, opérations de 3ère et 4e découpes



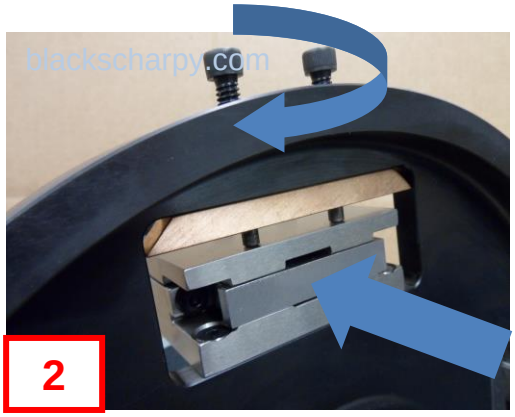
Usinage de la 3e découpe



Usinage de la 4e découpe

Après l'usinage de la 1ère et 2e découpes, les éprouvettes sont retirées, puis chargées dans la platine rotative sous-dimensionnée afin de produire les 3e et 4e découpes.
Remarque :
Il n'est possible d'usiner qu'une seule face de l'éprouvette à chaque réglage dans la platine sous-dimensionnée.

Monter la platine sous-dimensionnée de maintien des pièces sur la platine de l'établi. Puis charger chaque éprouvette dans la poche de 3e découpe appropriée de la platine.



Avec l'éprouvette appuyée contre le positionneur, la serrer au moyen de la barre en forme de T fournie, en veillant à serrer uniformément les vis de serrage.

Une fois les éprouvettes fixées dans les poches de 3e découpe, il faut remplir et serrer toutes les autres mâchoires vides au moyen d'éprouvettes factices. S'assurer que toutes les vis de serrage sont correctement serrées. Une fois que les quatre poches sont chargées, la platine est alors transférée à la machine et les éprouvettes sont usinées, comme le décrit le chapitre 19.

VEUILLEZ CONSULTER NOTRE SITE INTERNET www.blackscharpy.com pour les fournitures et les pièces de rechange

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

Quand le cycle d'usinage de la 3e découpe est terminé, retirer la platine de maintien des pièces de la machine et la monter sur la platine de l'établi. Retirer les éprouvettes de la 3e découpe, faire tourner à 180 degrés et resserrer dans la poche appropriée de 4e découpe de la platine.

Remonter la platine sous-dimensionnée de maintien des pièces dans la machine CNM et terminer la 4e découpe. Ne pas oublier de placer des éprouvettes factices dans les poches qui ne sont pas utilisées, le cas échéant.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

18. Utilisation de deux platines rotatives

Afin de réduire le délai d'indisponibilité de la machine, il est possible d'utiliser une deuxième platine rotative (option en supplément). Cela permet de décharger et de recharger les éprouvettes dans la deuxième platine, afin qu'elles soient prêtes pour l'opération d'usinage suivante, pendant l'usinage de la première platine. On ne perd plus de temps à décharger et recharger les platines pendant que la machine ne fonctionne pas.

Les mâchoires des deux platines sont configurées spécialement afin de permettre d'usiner les 1ère et 2e découpes de quatre éprouvettes brutes sur une platine, puis d'usiner les 3e et 4e découpes sur la seconde platine.

Platine 1 :
Contient quatre poches, pour les 1ère et 2e découpes.

Platine 2 :
Contient quatre poches, pour les 3e et 4e découpes.

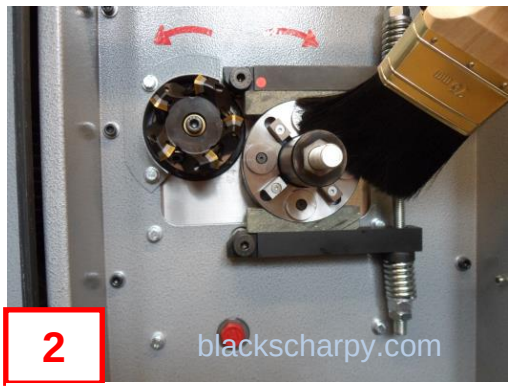
Il est possible de monter diverses associations de mâchoires sur la platine rotative, en fonction des éprouvettes usinées, comme le décrit le chapitre 14.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

19. Chargement de la platine rotative dans la machine

Avant de tenter de charger la platine de maintien des pièces, s'assurer que les opérations de découpe ont été effectuées, que la fraiseuse et la platine de maintien des pièces sont entièrement arrêtées et que le temporisateur de la porte a terminé son décompte.
Attendre que le cycle soit achevé et que le voyant vert s'éteigne. Un petit délai s'écoulera avant de pouvoir ouvrir la porte.

Ouvrir la porte de la protection de la zone de travail.



Nettoyer les patins de l'arbre lent et les surfaces adjacentes au moyen du pinceau fourni.

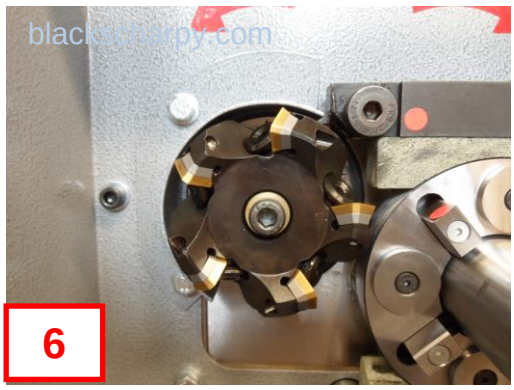
Nettoyer la platine avant de la monter sur l'arbre.

Vérifier que les marqueurs synchronisés ronds et rouges sur le bras de freinage supérieur et une des clavettes de la platine sont alignés.

Les clavettes de positionnement sur la platine et l'arbre de la machine permettent de positionner correctement la platine. Il est **important de nettoyer minutieusement** la platine, l'arbre, les clavettes de positionnement et la face de positionnement du collier de serrage pour garantir le positionnement exact et sécurisé de la platine.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

MODE D'EMPLOI



Vérifier que les inserts de fraiseuse qui sont montés sont appropriés et ne sont pas endommagés avant de monter la platine (voir chapitre 21).

Retirer la platine rotative de l'arbre de la machine.

Faire tourner la platine afin de positionner la butée de came dans l'angle supérieur droit.

S'assurer de l'alignement des clavettes de positionnement/entraînement.
Pousser la platine sur l'arbre jusqu'à ce que les engrenages soient entièrement enclenchés dans les fentes de la platine.

Installer le collier de serrage.

Installer et serrer l'écrou pour fixer la platine.

Fermer la porte de la protection de la zone de travail.

S'assurer que le bac à copeaux est à sa place.
Vider le bac à copeaux si nécessaire.

VEUILLEZ CONSULTER NOTRE SITE INTERNET www.blackscharpy.com pour les fournitures et les pièces de rechange

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

20. Étapes de fonctionnement de la machine

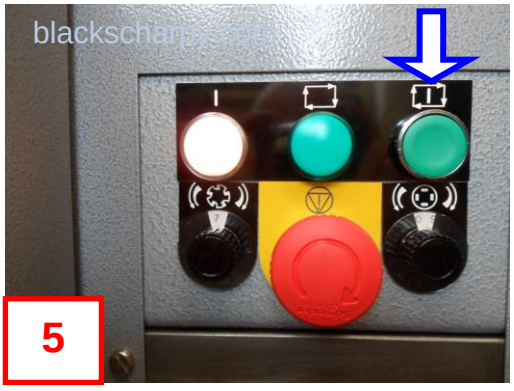
Vérifier que le « voyant transparent » est allumé pour indiquer que la machine est sous tension.

Régler la vitesse d'avance de la

Machine à vitesse variable uniquement :

Toujours débuter par une vitesse d'avance/une vitesse de fraiseuse plus lente et l'augmenter progressivement, afin de déterminer le réglage optimal pour la matière à découper et la longévité de la pointe de l'insert de la fraiseuse.

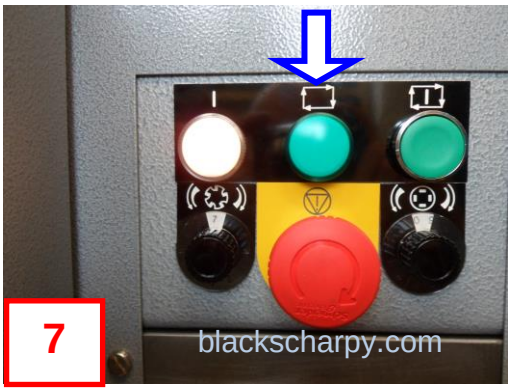
Vérifier que la porte de la protection de la zone de travail est fermée.



Appuyer sur le bouton « Démarrage » pour démarrer le cycle de la machine.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

Le voyant vert s'allume et le cycle d'usinage démarre.



Quand le cycle d'usinage est terminé, la fraiseuse et la platine de maintien des pièces s'arrêtent de tourner et le voyant vert de fonctionnement du cycle s'éteint.

Attendre 3 secondes pour que le commutateur de la porte de protection de la zone de travail s'ouvre. Ouvrir la porte de la protection de la zone de travail et retirer la platine en suivant les consignes du chapitre 13.

Vérifier la taille de l'éprouvette au moyen du calibre à limites (option en supplément)

Remarque : Au fur et à mesure de l'usure de la pointe de la fraise, la taille de l'éprouvette augmente.

Une fois que l'éprouvette n'entre plus dans le calibre, il faut tourner la pointe des fraises pour présenter un nouveau bord de coupe.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

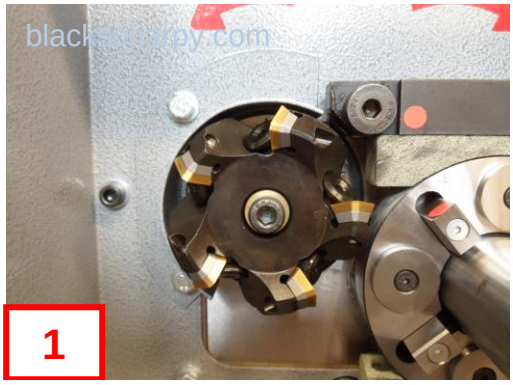
21. Remplacement de la pointe de la fraise

La fraiseuse est dotée de cinq plaquettes ISO renouvelables avec des semelles en carbure. Un mécanisme de réglage fin est installé derrière la fraiseuse, permettant un réglage fin de la profondeur de coupe et de l'usure des outils, voir chapitre 23 pour le réglage de la fraiseuse.

Remarque :

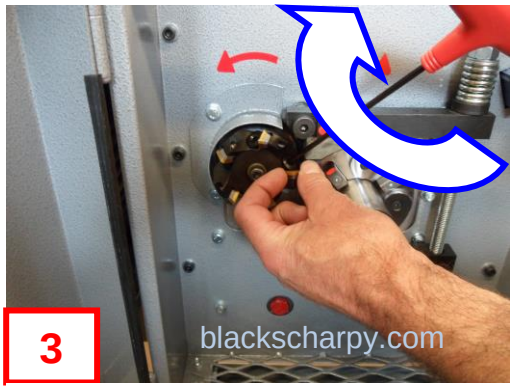
Si la machine a été utilisée récemment, la fraise sera chaude et il faudra porter une protection adéquate des mains.

Lors de la livraison de la machine, aucun insert n'est monté dans la fraiseuse.

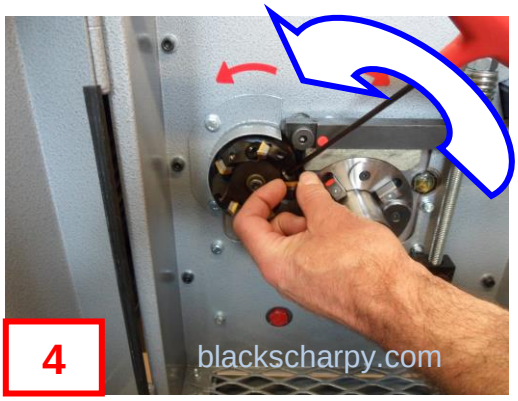


Retirer la platine de maintien des pièces pour accéder à la fraiseuse.

Positionner la fraiseuse de sorte de la clavette puisse être montée dans une vis de fixation de pointe.



Desserrer la vis en la tournant vers la droite.
Noter que le filetage est à gauche (à droite).



Retirer la pointe, nettoyer le siège de la pointe et l'insert de la pointe. Tourner la pointe pour présenter un nouveau bord de coupe et resserrer.
Noter que le filetage est à gauche (à gauche).

Répéter cette procédure pour les quatre autres pointes.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

Inserts de fraiseuse SECO conseillés pour la fraiseuse SECO

Il s'agit de suggestions pour des options de départ ; nous recommandons à nos clients d'essayer différentes qualités d'inserts et de fabricants afin de déterminer ceux qui sont le mieux adaptés à la matière usinée.

Matière usinée	Insert
Aciers à moyen carbone	SEKR1203 AFTN-ME10 F40M
Aciers durcis	SEKN1203 AFTN-M14 T250M
Aciers non inoxydables	SEKR1203 AFTN-M14 F40M
Cuivre / aluminium	SEKR1203 AFN-E07 F30M
Fonte	SEKN1203 AFTN-M14 T150M

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

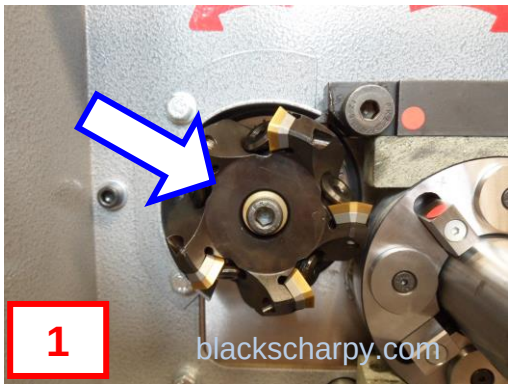
MODE D'EMPLOI

22. Réglage de la profondeur de découpe et remplacement de

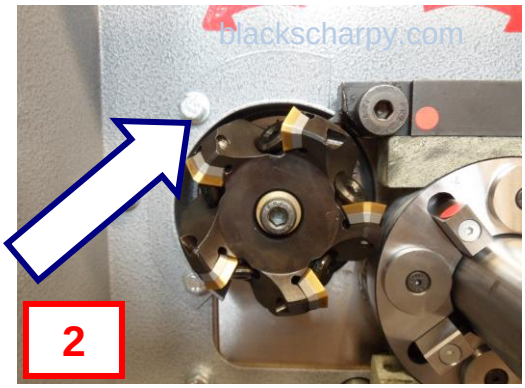
Le collier de micro-ajustement sert à ajuster la profondeur de coupe, à configurer la taille initiale des éprouvettes et pour les nouveaux inserts de la fraiseuse. L'anneau de réglage du micro-collier est monté derrière la fraiseuse ; il est réglé en usine pour produire des éprouvettes avec de nouveaux inserts dans le corps de la fraiseuse. Au fur et à mesure de l'usure du bord tranchant, la taille de l'éprouvette augmente jusqu'à ce que soit atteinte la limite supérieure. Il est alors recommandé de tourner les inserts pour présenter de nouveaux bords tranchants.
Pour le réglage de l'anneau de micro-ajustement, afin de modifier la taille de l'éprouvette, voir schéma CNM-217A2.

EN CAS DE CHANGEMENT DE FRAISE, L'ANNEAU DE RÉGLAGE DU MICRO-COLLIER DEVRA ÊTRE REPARAMÉTRÉ COMME INDIQUÉ.

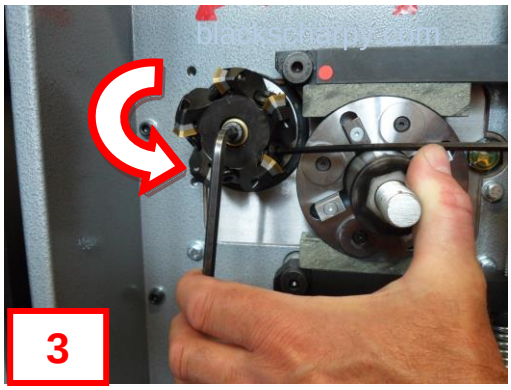
Reparamétrer l'anneau de réglage du micro-collier
Vu que les protections de la machine sont déposées pour cette opération, le nouveau paramétrage de l'anneau de réglage du micro-collier pour une nouvelle fraise devra être réalisé uniquement par un personnel autorisé et entièrement formé.
Veiller à ce que la fraiseuse soit à l'arrêt avant de commencer cette procédure.



Retirer la platine rotative pour révéler la fraiseuse.



Retirer la protection de la fraiseuse pour accéder à l'anneau de réglage.

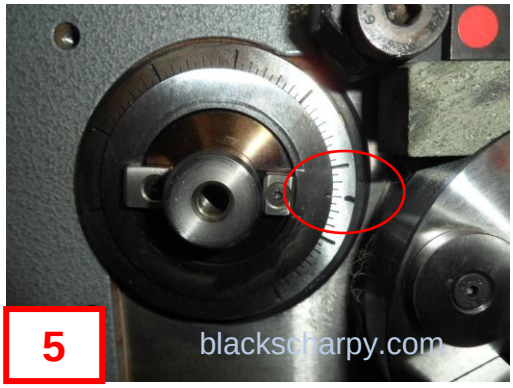


Retirer la vis de fixation de la fraise.

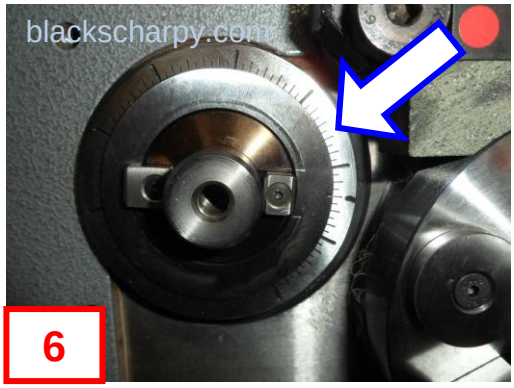
Retirer la fraise de l'arbre d'entraînement pour accéder au collier d'ajustement.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

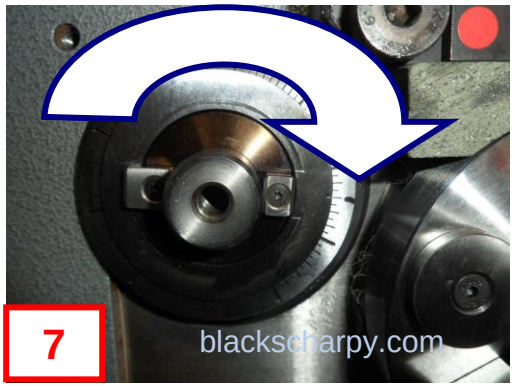
MODE D'EMPLOI



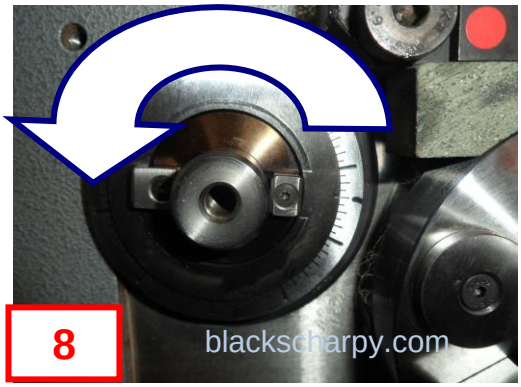
Noter la position de la ligne de référence du collier d'ajustement par rapport à la position des graduations sur l'extérieur du micro-collier (marquer au moyen d'un marqueur permanent).



Nettoyer la fraise et le collier d'ajustement, en laissant la marque permanente.
Chaque graduation sur le micro-collier a un impact de 0,02 mm sur la taille définitive du composant.



Ajuster la tête du micro-collier.
Faire tourner la tête du micro-collier vers la droite pour réduire l'épaisseur de l'éprouvette.
La profondeur de la découpe augmente.



Faire tourner la tête du micro-collier vers la gauche pour augmenter l'épaisseur de l'éprouvette.
La profondeur de la découpe diminue.

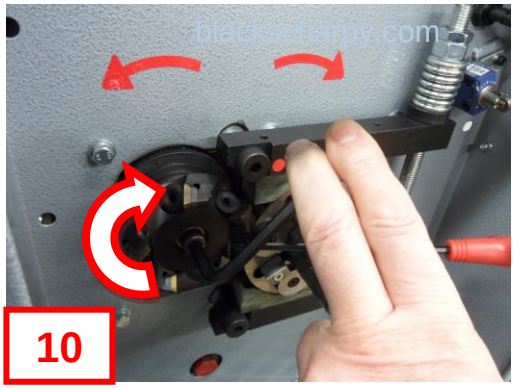
Remarque :
Toujours ajuster la taille dans le même sens afin d'éliminer les effets causés par un léger jeu dans les filetages de l'anneau d'ajustement. *Voir CNM-217A2 à la page suivante.*

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

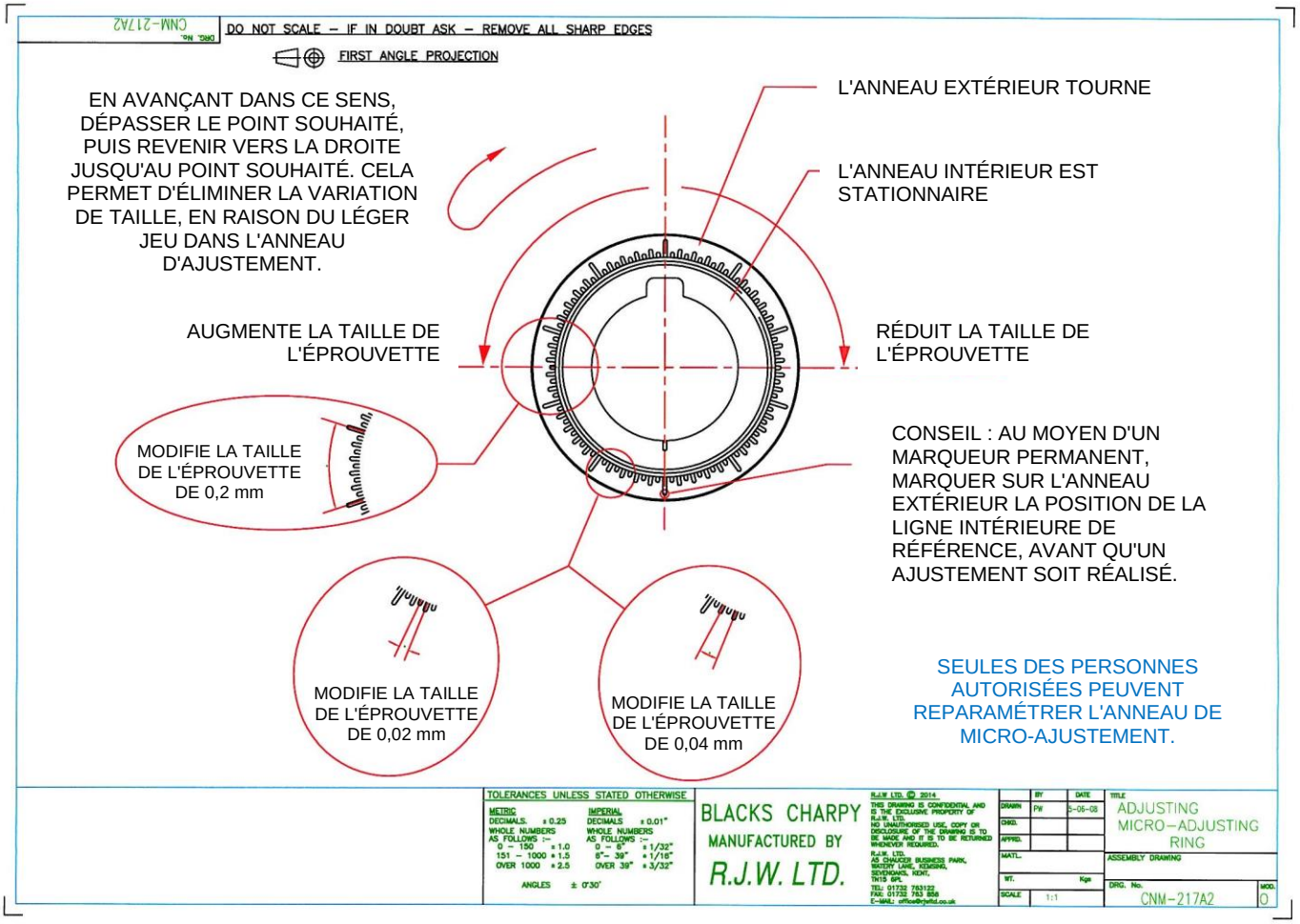
MODE D'EMPLOI

Une fois l'ajustement réalisé,

remonter la fraise



Remplacer et serrer la vis de fixation de la fraise à 24 Nm. Il n'est pas possible de procéder à un autre ajustement au moyen de la clé hexagonale de longueur standard de 6 mm fournie avec la machine.

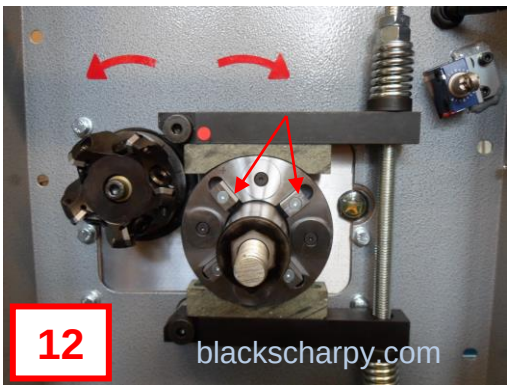


VEUILLEZ CONSULTER NOTRE SITE INTERNET www.blackscharpy.com pour les fournitures et les pièces de rechange

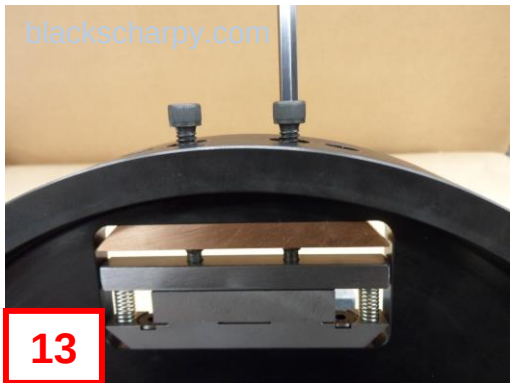
© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS

MODE D'EMPLOI

Monter la platine sur la machine en veillant à ce que les pointes des fraises NE TOUCHENT PAS la platine.
Remarque : - Si elles TOUCHENT, desserrer la vis de serrage de la fraise et faire tourner le micro-collier vers la gauche d'un demi-tour. Resserrer et revérifier.
Conseil : si les clavettes d'entraînement sont retirées de l'arbre de la platine, vous pouvez faire tourner la platine afin de sentir si elle touche la fraise.



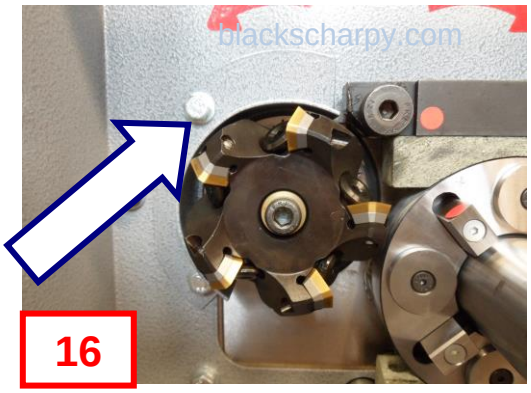
Ne pas oublier de resserrer les clavettes avant de mettre la machine en service.



Découper les deux côtés d'une éprouvette.

Retirer et mesurer la taille de l'éprouvette en comparant sa taille réelle à la taille requise.

Si nécessaire, retirer la fraise et ajuster la tête du micro-collier en suivant les consignes précédentes.



Quand l'éprouvette a été usinée et qu'elle est à la taille requise, remonter la protection de la fraiseuse.

ATTENTION ! Veiller à ce que les inserts de la fraiseuse ne touchent pas la platine ou l'éprouvette, car cela pourrait endommager la fraiseuse et/ou la platine rotative.

VEUILLEZ CONSULTER NOTRE SITE INTERNET www.blackscharpy.com pour les fournitures et les pièces de rechange

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
SOUS RÉSERVE DE CHANGEMENT SANS PRÉAVIS