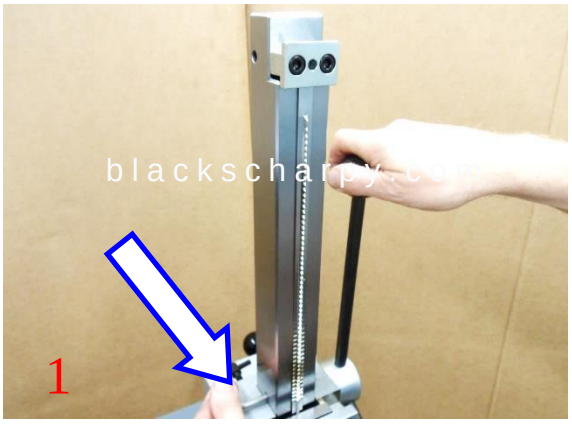
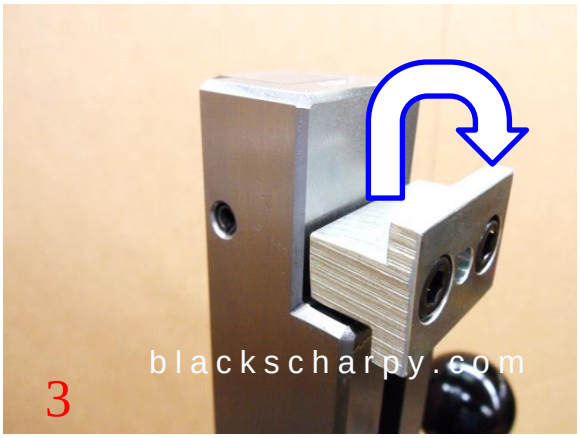
6 A. Installation de la broche

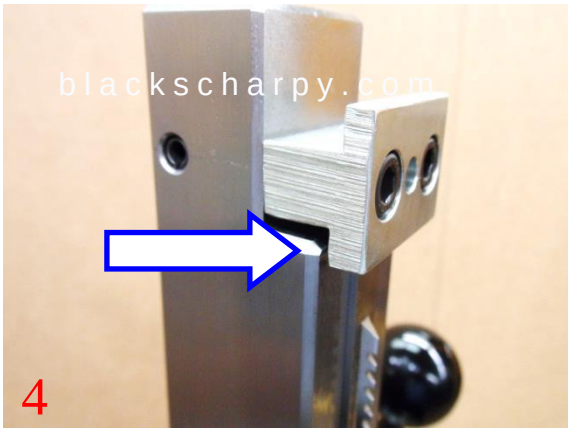


Relever la crémaillère & insérer la goupille de support

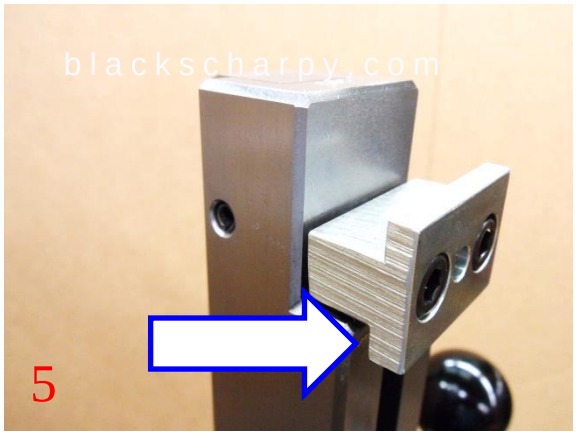
Desserrer les vis de retenue du bloc de fixation supérieur & retirer légèrement le bloc de fixation supérieur



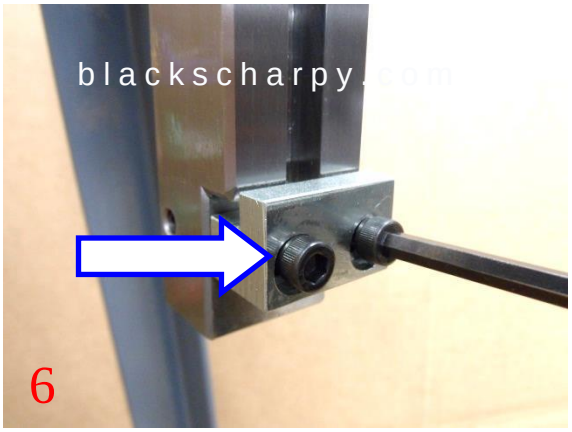
Nota : le bloc de fixation supérieur peut être retiré et tourné à 180° pour différents types de broche



Position du bloc de fixation supérieur pour les broches de type C & H



Position du bloc de fixation supérieur pour les broches de type N & JS



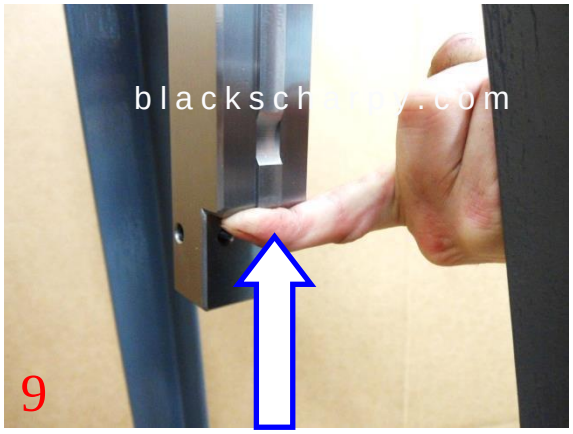
Abaisser la crémaillère et retirer les vis de serrage inférieures

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

MANUEL D'UTILISATION

Bloc de fixation inférieur retiré

Glisser la broche dans la rainure de la crémaillère



Pousser la broche vers le haut jusqu'à ce qu'elle soit dans le bloc de fixation supérieur

Installer le bloc de fixation inférieur de la broche

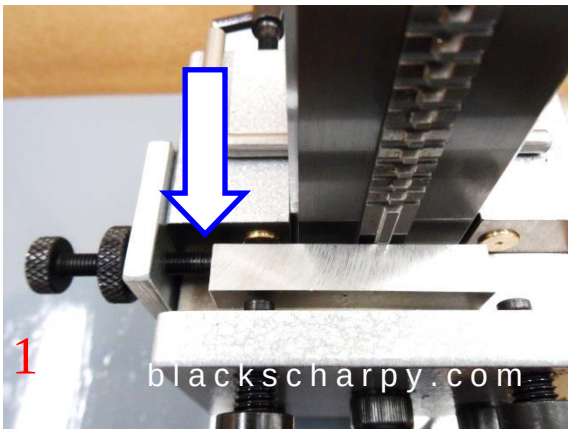
Serrer les vis du bloc de fixation inférieur en exerçant une pression vers le haut

Relever la crémaillère et insérer la goupille de fixation, puis serrer les vis du bloc de fixation supérieur

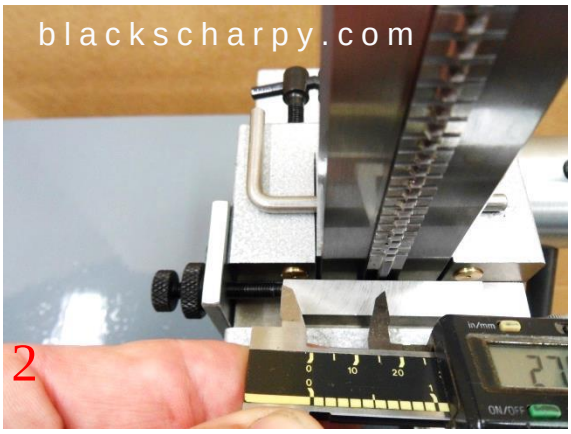
VEUILLEZ VISITER NOTRE SITE WEB www.blackscharpy.com pour les consommables et pièces de rechange

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

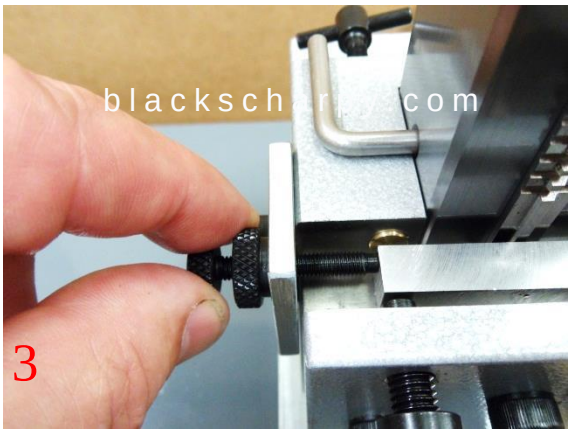
6B. Réglage de la position axiale de l'éprouvette



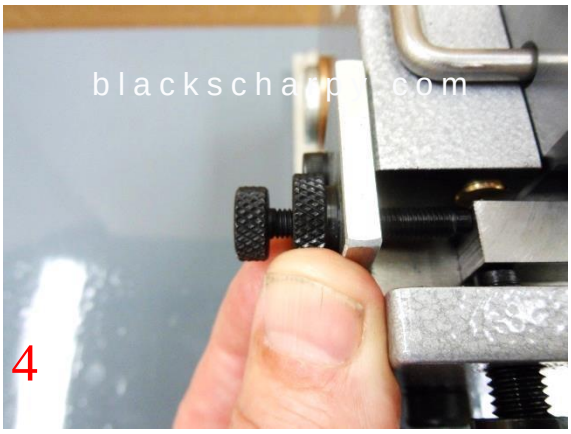
Charger une éprouvette de 10mm dans le bloc de fixation pour que l'éprouvette soit en contact avec la vis de réglage axial



Vérifier la position axiale & brocher l'éprouvette



Vérifier la position axiale et régler de nouveau la position si nécessaire



Toujours serrer le contre-écrou, pour fixer fermement la position de la vis de réglage

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

MANUEL D'UTILISATION

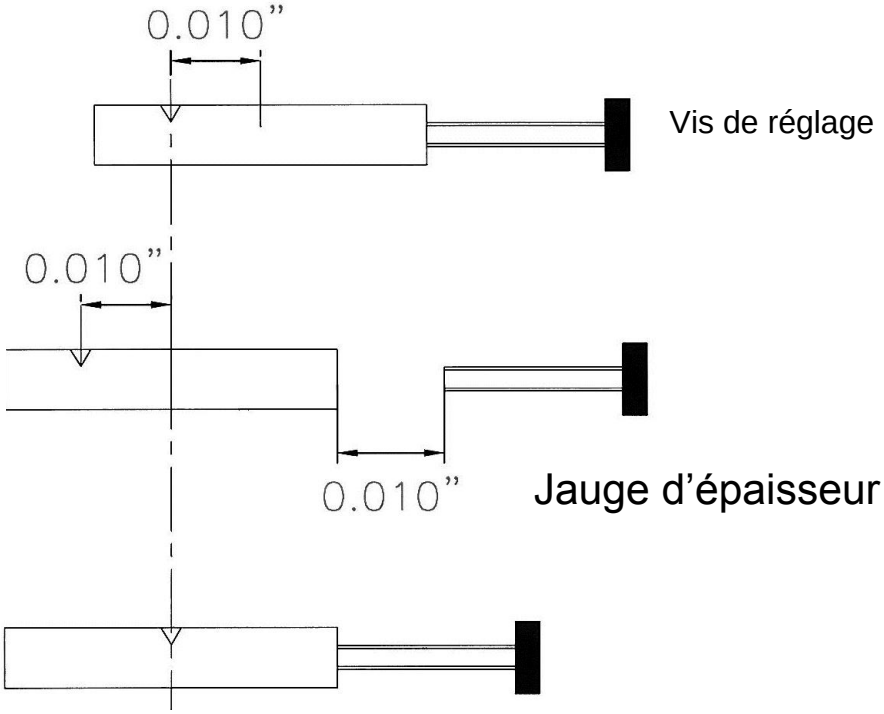
LE CLIENT DOIT VERIFIER LA POSITION AXIALE, AVEC SON PROPRE EQUIPEMENT

Entaille à gauche de la ligne centrale de l'éprouvette, de, par ex., 0,01 pouce (0,25 mm)

1. Position d'entaille initiale

2. Desserrer l'éprouvette
3. Déplacer l'éprouvette à l'aide de la jauge d'épaisseur de 0,01 pouce (0,25 mm)
4. Serrer l'éprouvette

5. Repositionner la vis de réglage

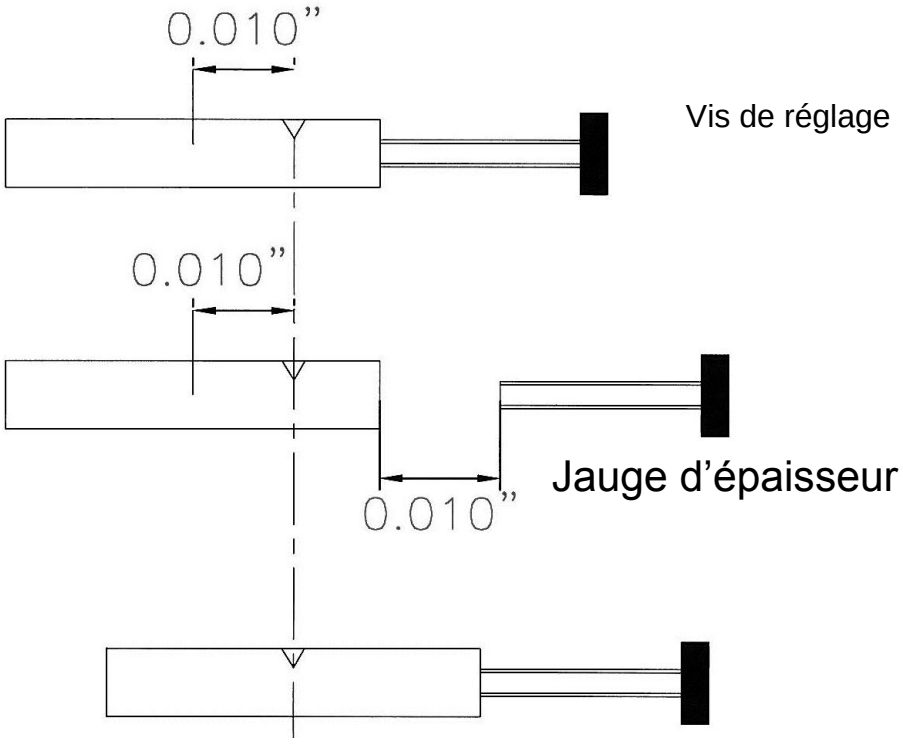


Entaille à droite de la ligne centrale de l'éprouvette, de, par ex., 0,01 pouce (0,25 mm)

1. Position d'entaille initiale

2. Repositionner la vis de réglage à l'aide de la jauge d'épaisseur de 0,01 pouce (0,25 mm)

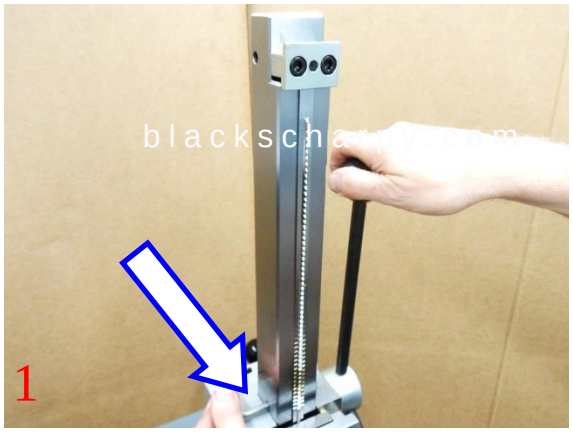
3. Desserrer l'éprouvette
4. Déplacer l'éprouvette
5. Serrer l'éprouvette



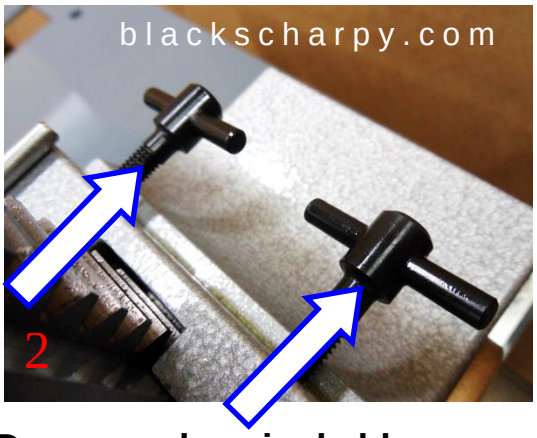
VEUILLEZ VISITER NOTRE SITE WEB www.blackscharpy.com pour les consommables et pièces de rechange

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

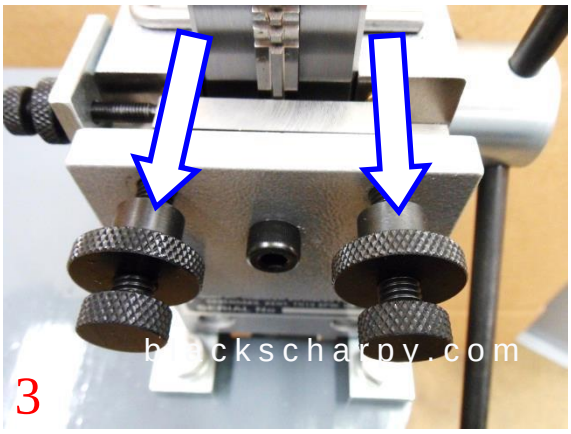
6C. Réglage de la profondeur de broche



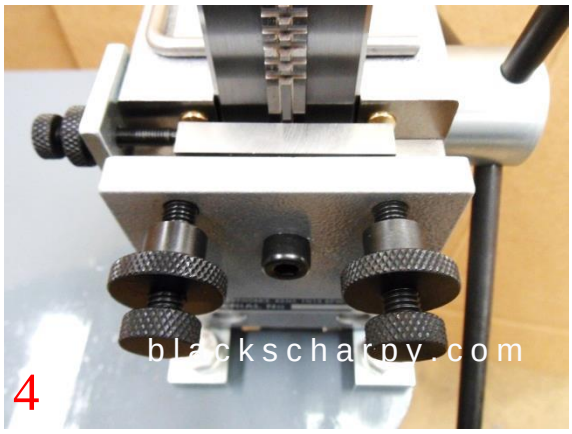
Relever la crémaillère et insérer la goupille de fixation



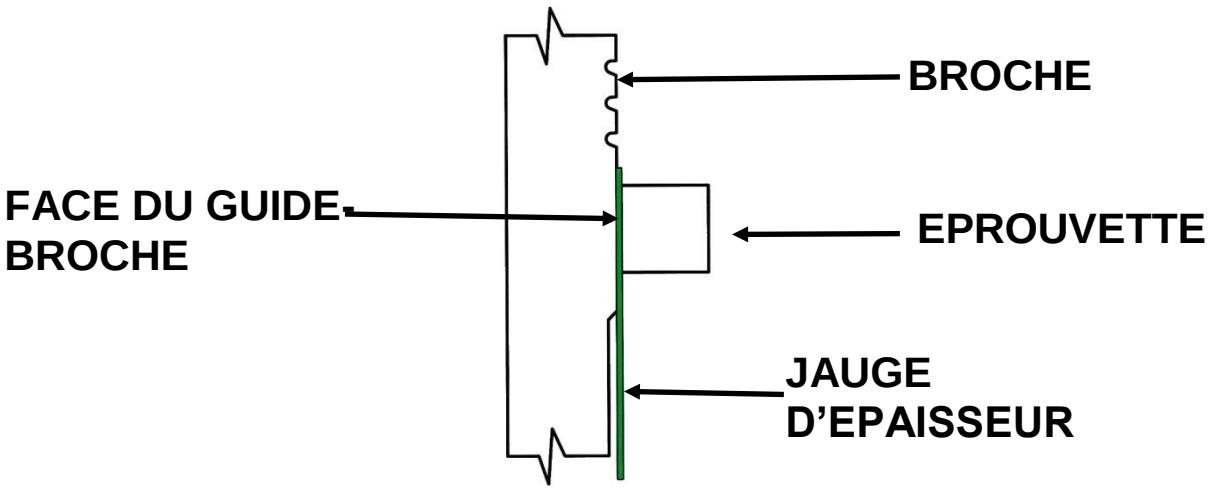
Desserrer les vis de blocage



Desserrer les vis de réglage d'arrêt et les contre-écrous



Charger l'éprouvette

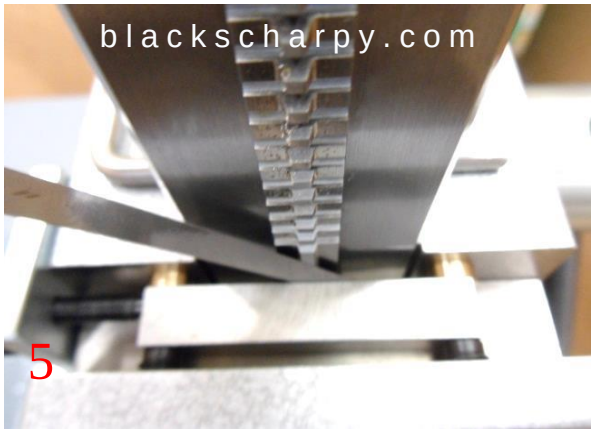


© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

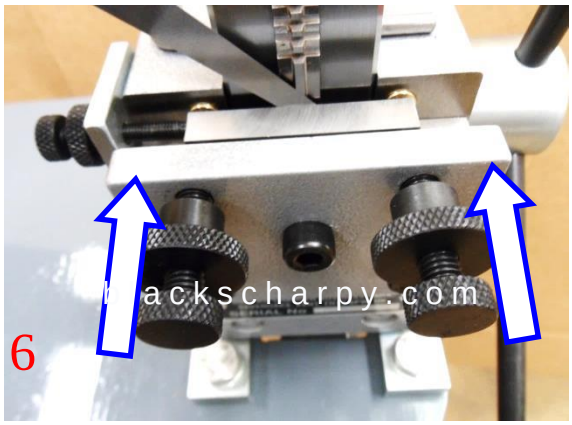
Tableau 1

MANUEL D'UTILISATION

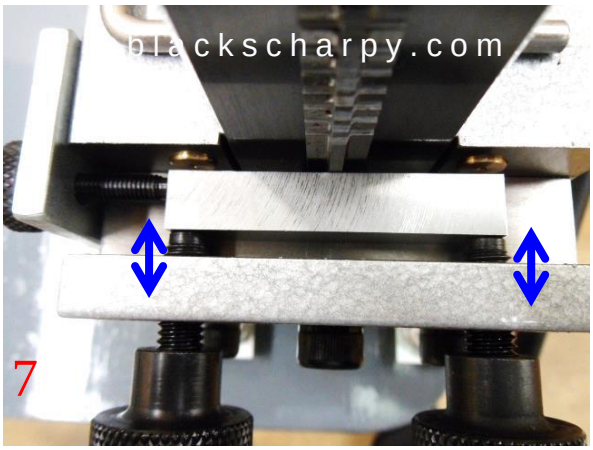
ENTAILLE	TYPE DE BROCHE	BROCHE	EPAISSEUR JAUGE D'EPAISSEUR
2mm 'V'	C	CNB30-027A2	0.005 pouce
1mm 'V'	M	CNB30-028A2	0.005 pouce
2mm "U"	P	CNB30-006A2	0.016 pouce
2mm 'U'	N	CNB30-005A2	0.055 pouce
3mm 'U'	N	CNB30-005A2	0.016 pouce
5mm 'U' (2 entailles)	JS	CNB30-004A2	0.005 pouce 1e ENTAILLE
0,13 pouce/3,3mm « V »	H	CNB30-002A2	0.004 pou pouce ce
3.5mm "V"	T	CNB30-035A2	0.004 pouce



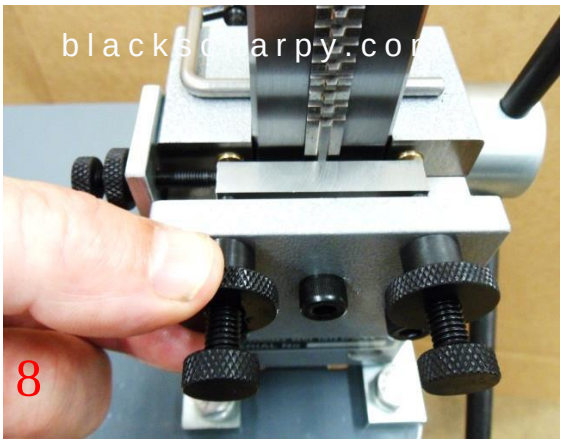
Régler l'épaisseur avec la jauge d'épaisseur d'après le tableau 1 et placer entre la face du guide-broche et la face de l'éprouvette



Faire avancer les vis de réglage d'arrêt, pour que la jauge d'épaisseur soit en ajustement glissant



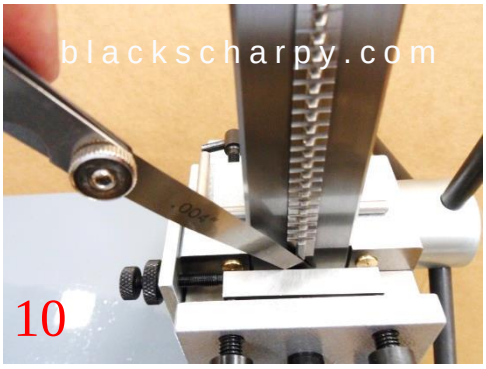
Vérifier que les vis de réglage d'arrêt sont toutes ajustées de manière égale



Serrer les contre-écrous des vis de réglage d'arrêt

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

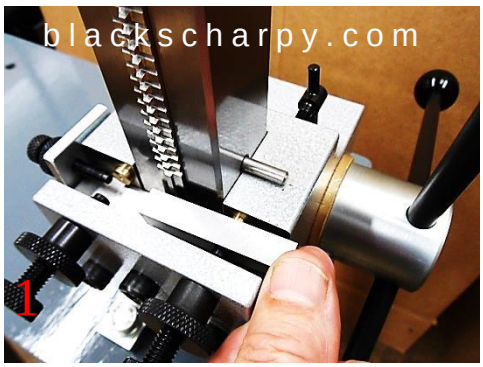
Serrer les vis de fixation



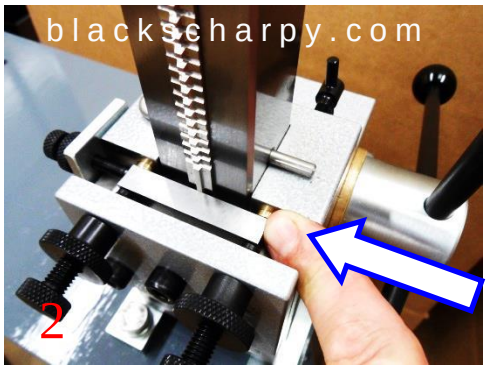
Revérifier que la jauge d'épaisseur est en ajustement glissant

Si nécessaire, régler de nouveau les vis de réglage d'arrêt jusqu'à ce que la jauge d'épaisseur soit en ajustement glissant

6D. Eprouvette de brochage

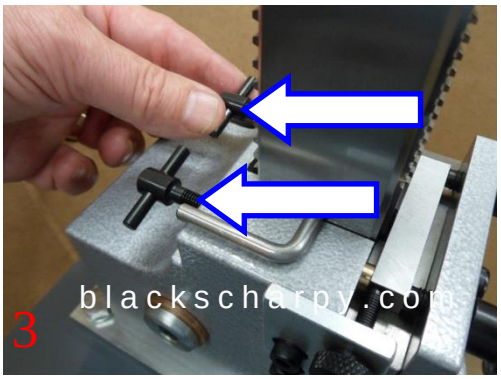


Charger l'éprouvette

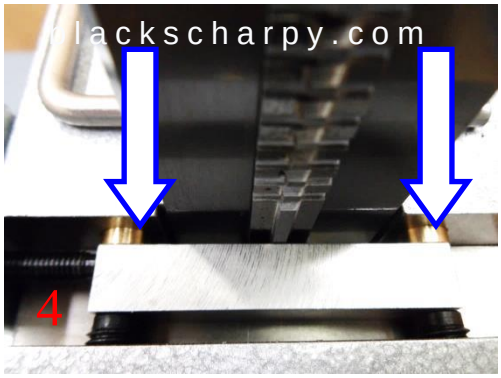


Pousser l'éprouvette pour qu'elle soit contre la vis de réglage axial

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS



Serrer l'éprouvette à l'aide des vis de serrage

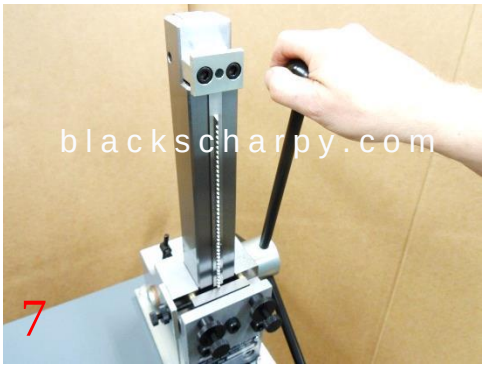


Goupilles de serrage maintenant l'éprouvette en place

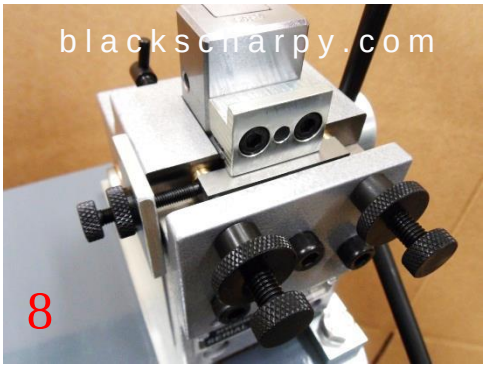
Appliquer l'huile de coupe sur les dents de la broche à l'aide de la brosse fournie avec la machine.

Tenir la poignée & retirer la goupille de fixation de la crémaillère

Nous recommandons le liquide de coupe de métal RTD



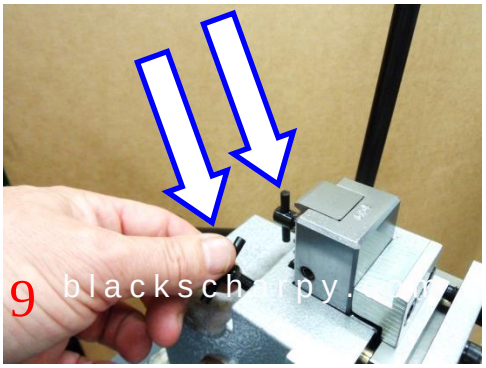
Faire tourner la poignée à vitesse constante pour effectuer l'entaille



Arrêter la broche lorsque l'entaille est coupée et que le bloc de fixation supérieur s'arrête sur l'éprouvette

Nota : Pour éviter l'endommagement des dents de la broche, toujours retirer l'éprouvette AVANT de relever la broche

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

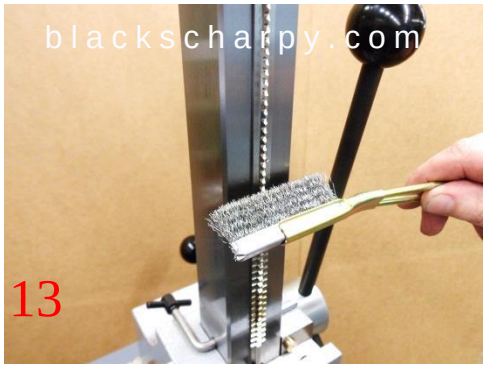


Desserrer les vis de serrage, relever la crémaillère de 1mm puis retirer l'éprouvette

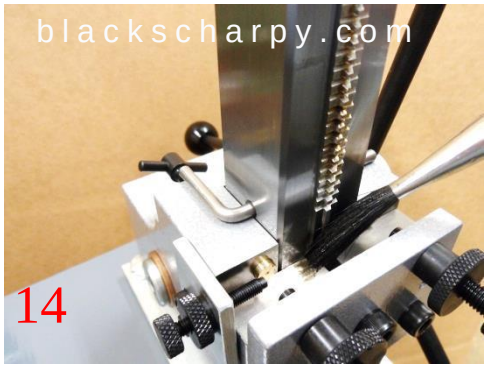
Eprouvette brochée

Relever la broche

Installer la goupille de support de la crémaillère



Nettoyer les dents de la broche à l'aide de la brosse métallique fournie avec la machine, en veillant à retirer les copeaux entre les dents



Nettoyer avec soin la zone de blocage à l'aide de la brosse fournie.
La machine est maintenant prête à couper l'entaille suivante

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

6 E. Réglage de la profondeur de coupe

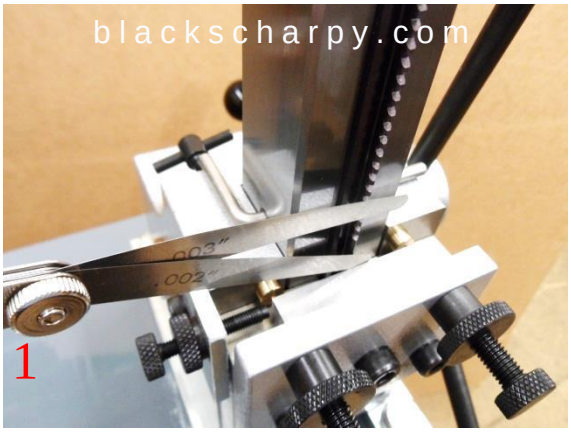
Vérifier la profondeur de l'entaille

Régler la taille de la jauge d'épaisseur, en changeant la profondeur nécessaire

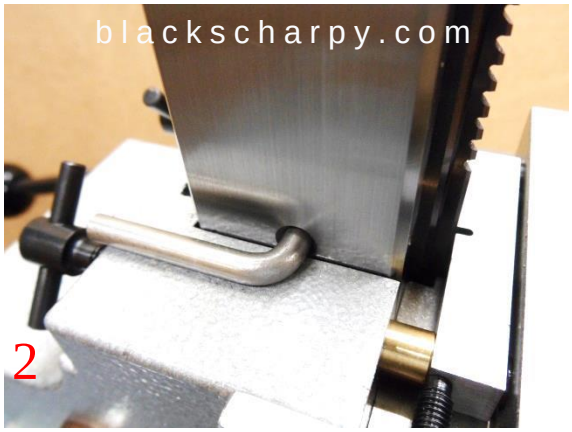
Nota:
Si la profondeur de l'entaille doit être augmentée, réduire la taille de la jauge d'épaisseur.
Si la profondeur de l'entaille doit être réduite, augmenter la taille de la jauge d'épaisseur.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

6 F. Brochage JS, entaille U 5mm



1e coupe. Utiliser les épaisseurs du tableau 2 pour régler la profondeur de broche.

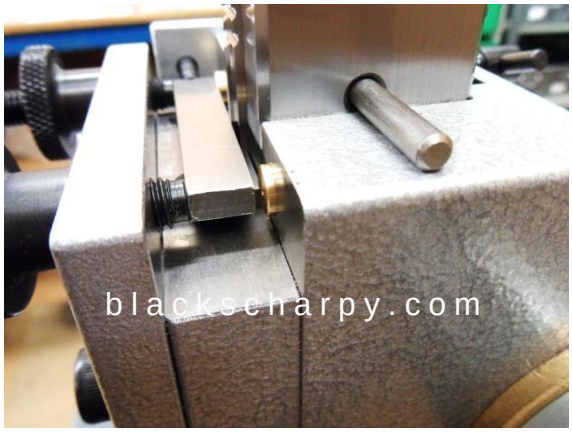


1ère coupe terminée pour une entaille de 3 mm de profondeur

2ème coupe. Utiliser la garniture de 2mm, fournie avec la broche, derrière l'éprouvette pour une entaille de 5mm de profondeur.

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

10 G. ESPACEUR PETITE TAILLE (OPTION)



Pour des éprouvettes de petite taille de 10mm carré et 10 x 7,5mm, AUCUN ESPACEUR n'est nécessaire.

Pour les éprouvettes de petite taille de 10 x 5.0mm, utiliser l'ESPACEUR SPACER CNB35-033A4.

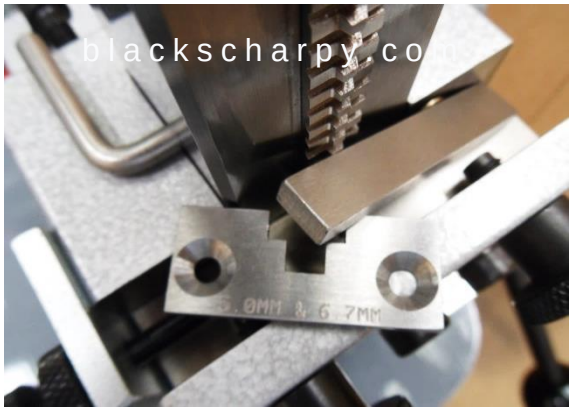
Pour les éprouvettes de petite taille de 10 x 4,0mm, utiliser L'ESPACEUR CNB35-030A4.

Pour les éprouvettes de petite taille de 10 x 3,3 et 3,0mm, utiliser L'ESPACEUR CNB35-029A4.

Pour les éprouvettes de petite taille de 10 x 2,5mm, utiliser L'ESPACEUR CNB35-032A4.

Fixation de l'espaceur

l'espaceur est maintenu en place par 2 vis tête fraisée à fente. Si l 'espaceur est retiré pour le brochage d'éprouvettes de petite taille de 10 mm carré ou 10 x 7,5 mm, fixer fermement les 2 vis tête fraisée à fente dans les orifices de fixation, afin d'éviter que les copeaux ne tombent dans ces orifices.



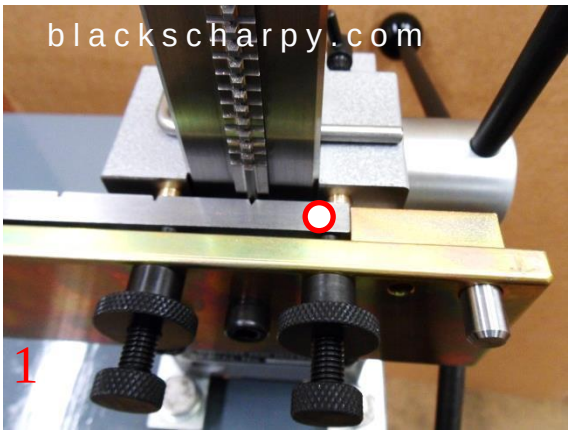
© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

10 H. ENTAILLES MULTIPLES (OPTIONS)

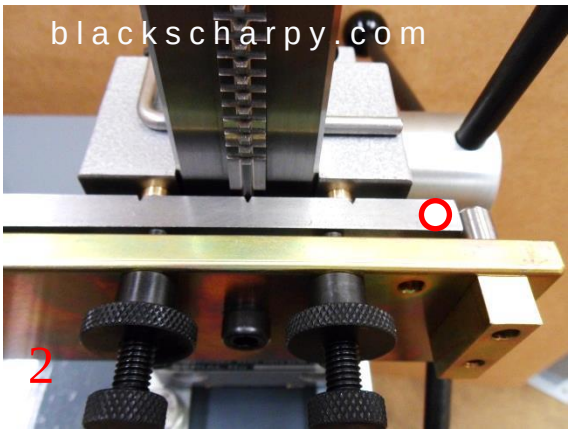
La barre entailles multiples est normalement installée à RJW Ltd., mais les clients ayant un service technique peuvent le faire.

Eprouvette entailles multiples 10mm

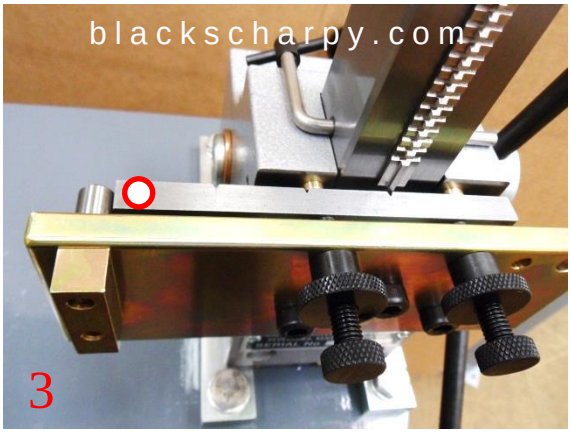
Brochage entailles multiples 10 mm carré



Brochage 1e entaille



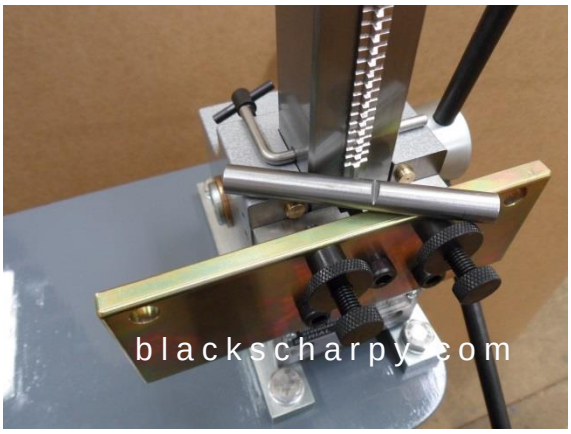
Brochage 2e entaille



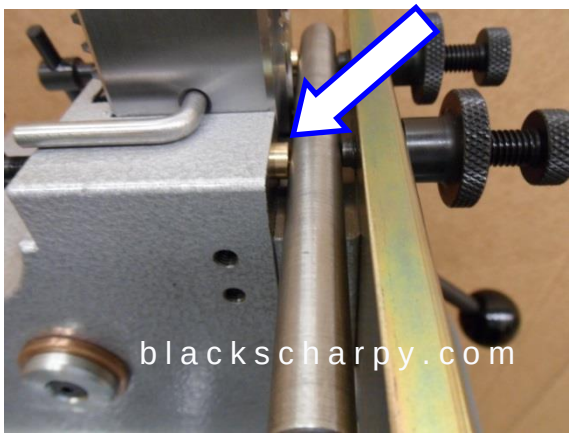
Brochage 3e entaille

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS

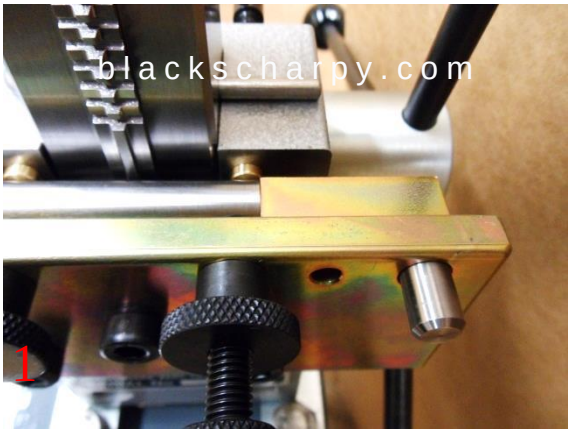
Brochage entailles multiples rondes 0,45 pouce/11,4mm, avec broche « H »



Eprouvettes entailles multiples rondes. Orientation angulaire des entailles à établir à vue d'œil ou à l'aide de traits de coupe.



Eprouvette ronde fermement fixée



Brochage 1e entaille

Brochage 2e entaille

Nota:
Il est possible de faire jusqu'à 3 entailles dans les éprouvettes rondes ou carrées, à un angle de 28mm

© R.J.W. LTD. 2016 TOUS DROITS RÉSERVÉS
PEUT CHANGER SANS PRÉAVIS