



INSTRUCTIONS DE SERVICE :

FILIERES A GALETER HABEGGER

40 GENERALITES

Ces filières à galeter permettent le lissage de diamètre. Elles travaillent sans effort radial et aucune pression n'est exercée sur la pièce, même pour de petits diamètres. Les 3 molettes assurent un meilleur état de surface, mais n'améliorent pas la géométrie du tournage. Les galets se contentent de suivre la géométrie de la pièce, d'où l'importance d'un tournage cylindrique et concentrique.

Principaux avantages :

- Un bon état de surface
- Aucun effort radial n'est exercé sur la pince ou le canon
- Possibilité de galeter des diamètres inférieurs à 1 mm

41 CONDITIONS DE GALETAGE

41.1 Diamètre avant galetage

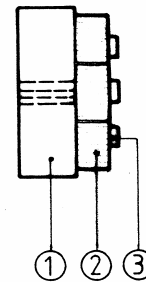
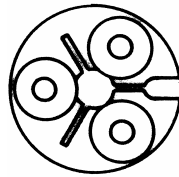
Le galetage s'obtient par lissage de la matière, c'est pourquoi le diamètre de tournage doit être adapté en fonction de la dureté de la matière et de la qualité du tournage.

- 41.2** La vitesse périphérique de la pièce à galeter doit être d'environ 20 m/min. Cette vitesse diminue en cas de grande dureté de la matière à lisser.
- 41.3** La valeur indicative pour l'avance est de 0.2 à 0.5 mm/tour.
- 41.4** Il est recommandé de lubrifier abondamment. Des arrêts pendant et en fin de galetage sont vivement déconseillés.
- 41.5** L'indication du diamètre fini est absolument indispensable pour le traitement des demandes ou des commandes.
- 41.6** Le retrait de la filière à galeter doit se faire de la même manière que l'avance de travail (0.2 à 0.5 mm/tour). Le ressort de rappel doit être assez fort.

42 DESCRIPTION

42.1 Ces filières sont toujours livrées sous la dénomination du diamètre.

Désignation des pièces :



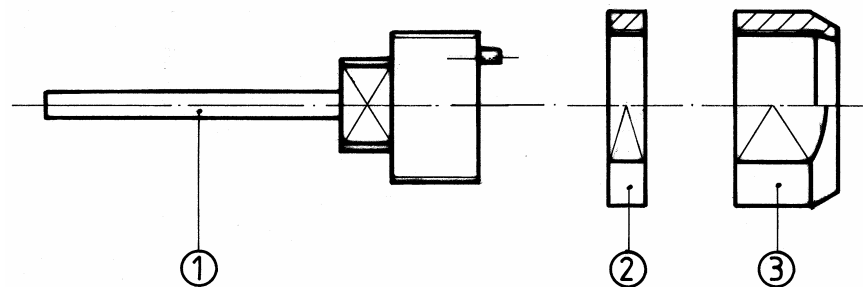
- 1 corps (1)
- 3 galets (2)
- 3 pivots (3)

42.2 Ces filières réglables se montent sur les machines à l'aide des porte-filières type R (cf prospectus général).

43 PORTE-FILIERES HABEGGER TYPE R

Désignation des pièces :

- 1 corps (1)
- 1 contre-écrou (2)
- 1 écrou (3)



Instruction pour le réglage :

- a) Après la mise en place de la filière à galetter sur le porte-filière, serrer l'écrou (3) jusqu'à ce qu'il s'appuie contre la filière puis le desserrer légèrement. Bloquer ensuite le contre-écrou (2) de manière à ce que la filière reste libre, afin d'être sûr qu'elle ne soit pas trop serrée au départ.
- b) Combiner le diamètre de tournage et le réglage de la filière afin d'obtenir le diamètre désiré.

44 PIECES DETACHEES

Nous ne livrons pas de pièces détachées pour ce type de filière.

Pour les commandes de pièces détachées selon les produits, veuillez indiquer les points suivants :

Exemples :

Porte-filière :
- type de porte-filière
- désignation

Porte-filière R 16-8
1 écrou