



HAROLD HABEGGER SA
FABRIQUE DE MACHINES
OUTILLAGE
ROUTE DE CHALUET 5/9
CH-2738 COURT (SUISSE)

TÉL. ++41 32 497 97 55
FAX ++41 32 497 93 08

INTERNET: www.habegger-sa.com
E-MAIL: contact@habegger-sa.com

INSTRUCTIONS DE SERVICE:

FILIERES A GALETER HABEGGER

Table des matières

1	GENERALITES	2
2	CONDITIONS DE GALETAGE	2
2.1	Diamètre avant galetage	2
2.2	Vitesse périphérique	2
2.3	Avance.....	2
2.4	Lubrification	2
2.5	Diamètre fini	2
2.6	Retrait de la filière	2
3	DESCRIPTION	3
3.1	Dénomination	3
3.2	Montage	3
4	PORTE-FILIERES HABEGGER TYPE R	3
5	PIECES DETACHEES	3

1 GENERALITES

Ces filières à galetter 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 galetter des diamètres inférieurs à 1 mm

2 CONDITIONS DE GALETAGE

2.1 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.

2.2 Vitesse périphérique

La vitesse périphérique de la pièce à galetter doit être d'environ 20 m/min. Cette vitesse diminue en cas de grande dureté de la matière à lisser.

2.3 Avance

La valeur indicative pour l'avance est de 0.2 à 0.5 mm/tour.

2.4 Lubrification

Il est recommandé de lubrifier abondamment. Des arrêts pendant et en fin de galetage sont vivement déconseillés.

2.5 Diamètre fini

L'indication du diamètre fini est absolument indispensable pour le traitement des demandes ou des commandes.

2.6 Retrait de la filière

Le retrait de la filière à galetter 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 (machines à cames).

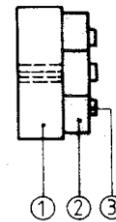
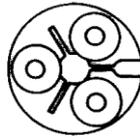
3 DESCRIPTION

3.1 Dénomination

Ces filières sont toujours livrées sous la dénomination du diamètre.

Désignation des pièces :

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



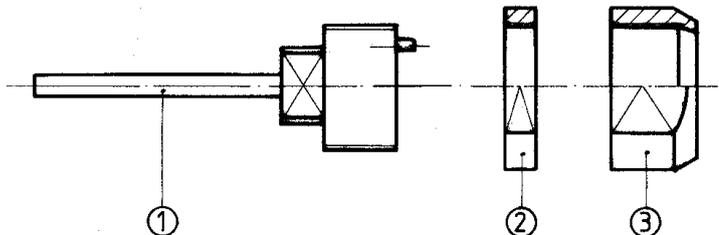
3.2 Montage

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

4 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 galet sur le porte-filrière, 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.

5 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 :

		<u>Exemples:</u>
Porte-filrière :	- type de porte-filrière	Porte-filrière R 16-8
	- désignation	1 écrou