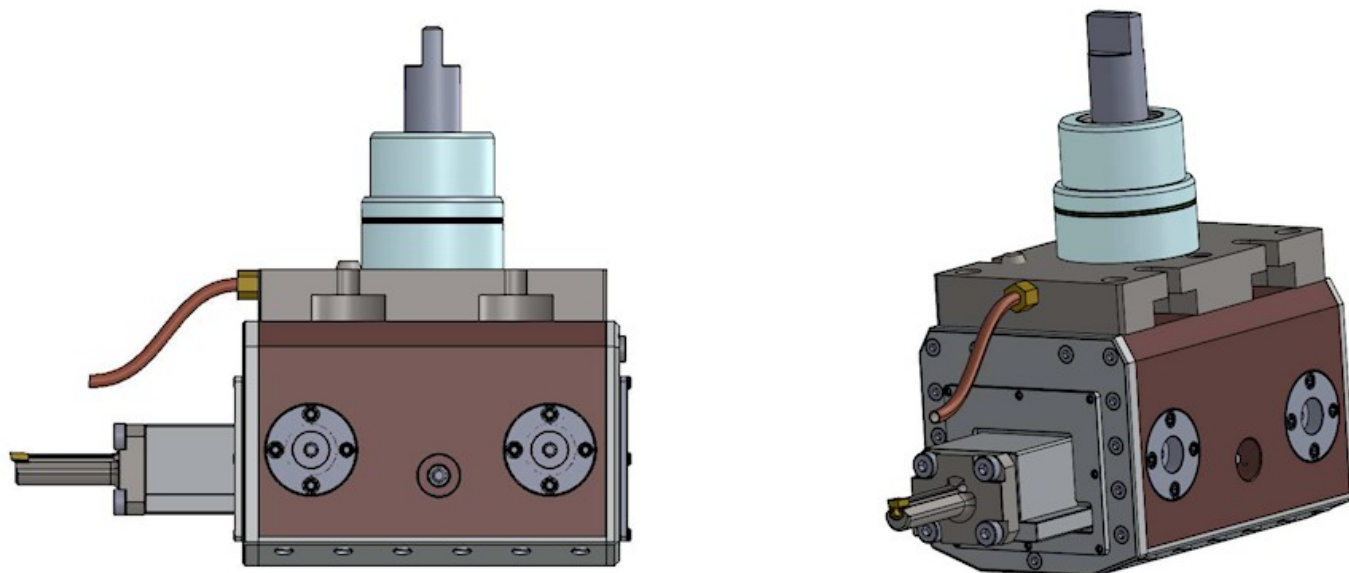


*Appareil mortaiseur motorisé
Pour tours à commande numérique
REV TOOL*

A réglages brevetés

APPAREIL MORTAISEUR MOTORISE REV



Le mortaiseur motorisé REV a été réalisé pour résoudre, de la manière la plus efficace qui soit, le problème de devoir effectuer sur un tour CN des usinages spécifiques, allant d'un simple logement de clavette à des profils dentés internes ou externes.

Le mortaiseur motorisé REV a été conçu pour atteindre une rigidité maximale. Cette caractéristique permet une utilisation très prolongée de l'insert et un excellent degré de finition de la surface usinée.

L'utilisation de ce mortaiseur offre de grands avantages : en plus d'être extrêmement rapide dans l'exécution de l'usinage, il ne nécessite pas de déplacer la pièce sur d'autres machines, évitant ainsi une opération de reprise.

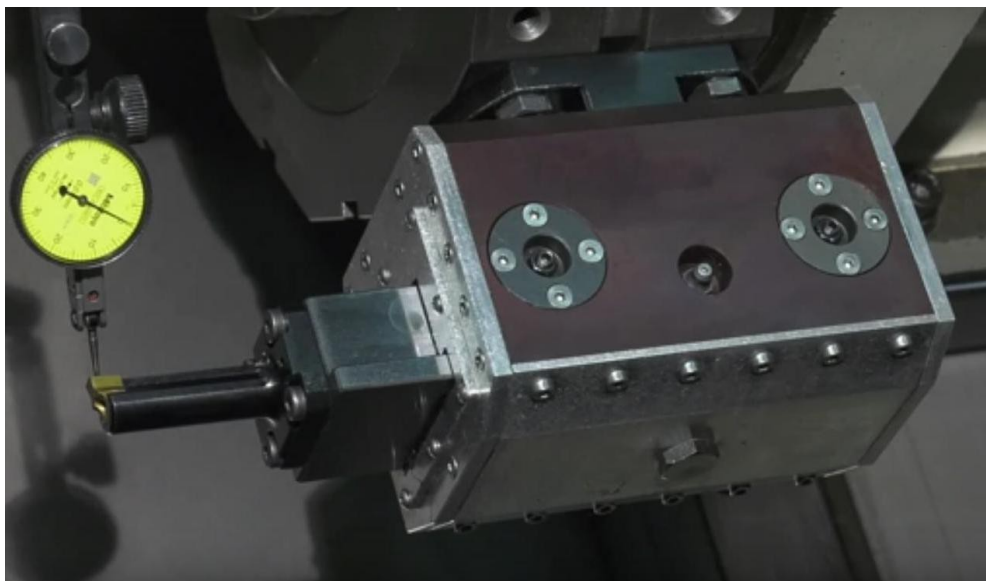
Le mortaiseur motorisé REV possède plusieurs réglages, utiles pour obtenir un usinage correct, et peut réaliser des usinages internes ou externes.

Le mortaiseur motorisé REV est protégé par un brevet.

CONTRÔLE DE SYMÉTRIE ET CORRECTION DES ERREURS

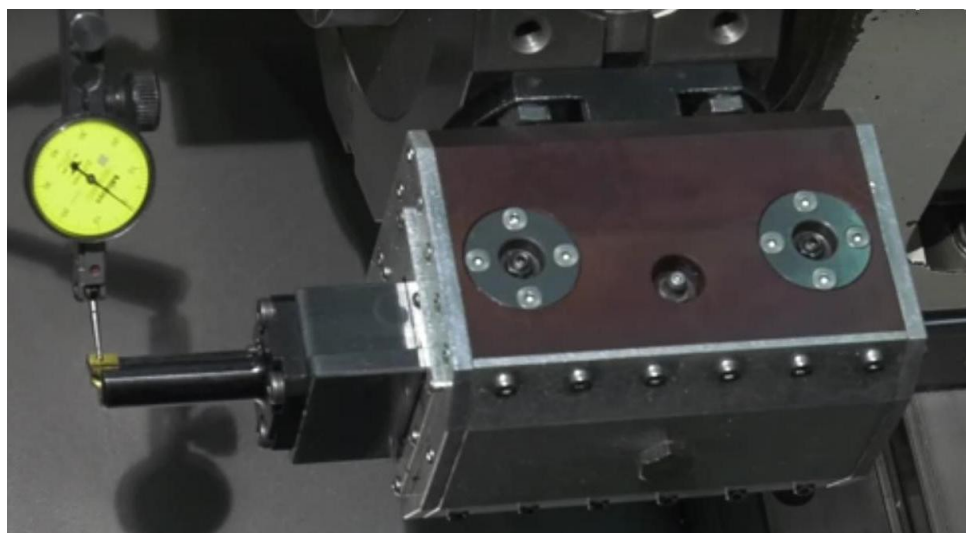
Correction erreur longitudinale

L'angle de travail du mortaiseur motorisé peut être modifié. Cette opération permet de corriger d'éventuelles erreurs longitudinales. Pour la réaliser, il suffit d'utiliser une clé Allen de 5 mm. Tourner la clé dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse pour modifier l'angle de coupe du mortaiseur motorisé. Ce type de réglage est protégé par un brevet.

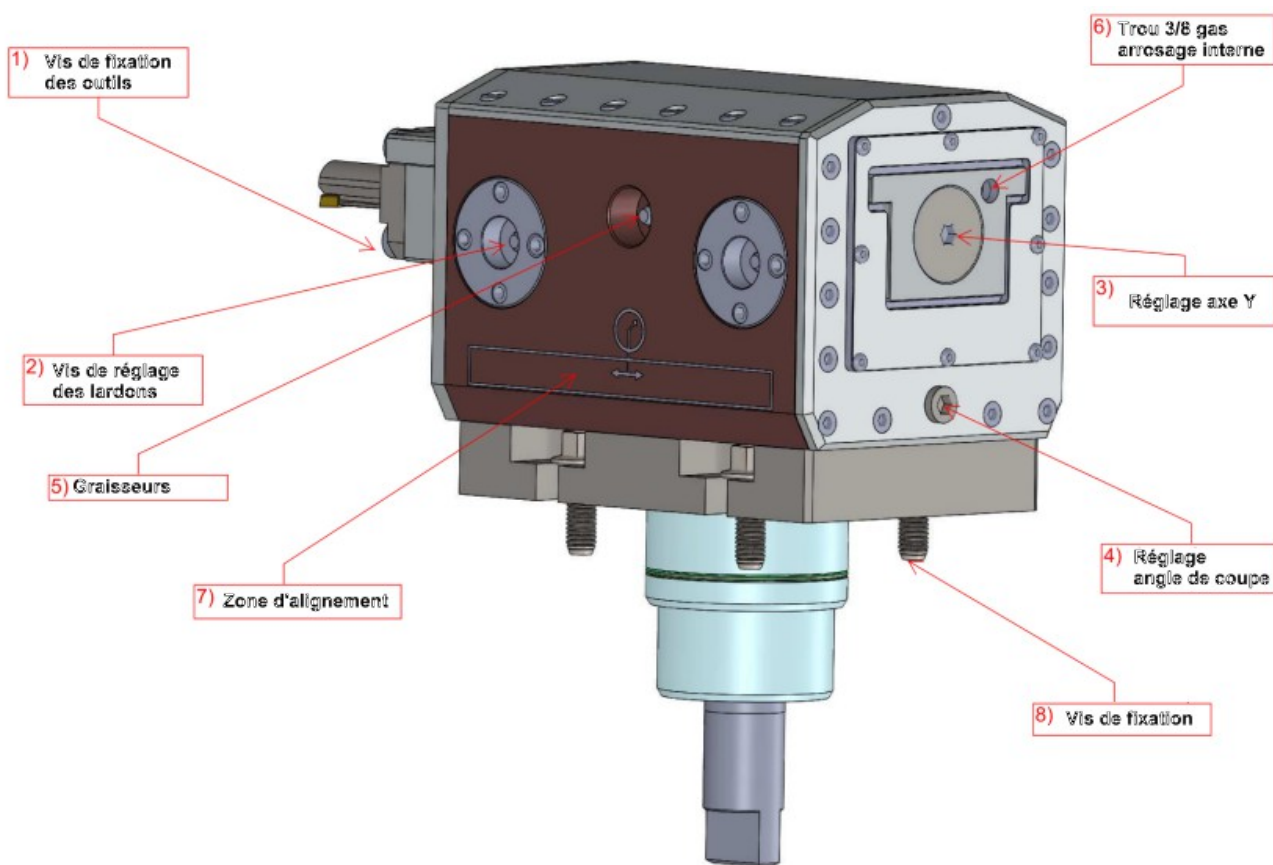


Correction symétrique

Pour corriger les erreurs de symétrie, si l'on utilise un tour qui ne dispose pas d'axe Y, il suffit de desserrer les quatre boulons qui fixent l'outil frontalement au chariot mobile. Ensuite, tourner avec une clé hexagonale de 6 mm le goujon de réglage de l'axe Y situé à l'arrière du chariot pour obtenir un déplacement de l'outil de +/- 0,5 mm, suffisant pour corriger les erreurs de symétrie, créant ainsi l'axe Y manquant. Ce type de réglage, absolument indispensable pour réaliser des opérations de mortaisage exactement au centre de la pièce à usiner, est protégé par un brevet.



UTILISATION ET ENTRETIEN



1) Vis de fixation de l'outil

Les vis de fixation de l'outil doivent être légèrement desserrées avant d'effectuer l'éventuelle correction des erreurs de symétrie. Avant de reprendre le travail, s'assurer d'avoir resserré ces vis de fixation.

2) Vis de réglage des lardons

Après une longue utilisation du mortaiseur, il sera nécessaire d'éliminer les jeux potentiels qui se seraient créés dans l'appareil. Procéder en dévissant l'écrou hexagonal, visser la vis centrale et enfin resserrer l'écrou hexagonal. Effectuer cette opération sur les quatre lardons du mortaiseur.

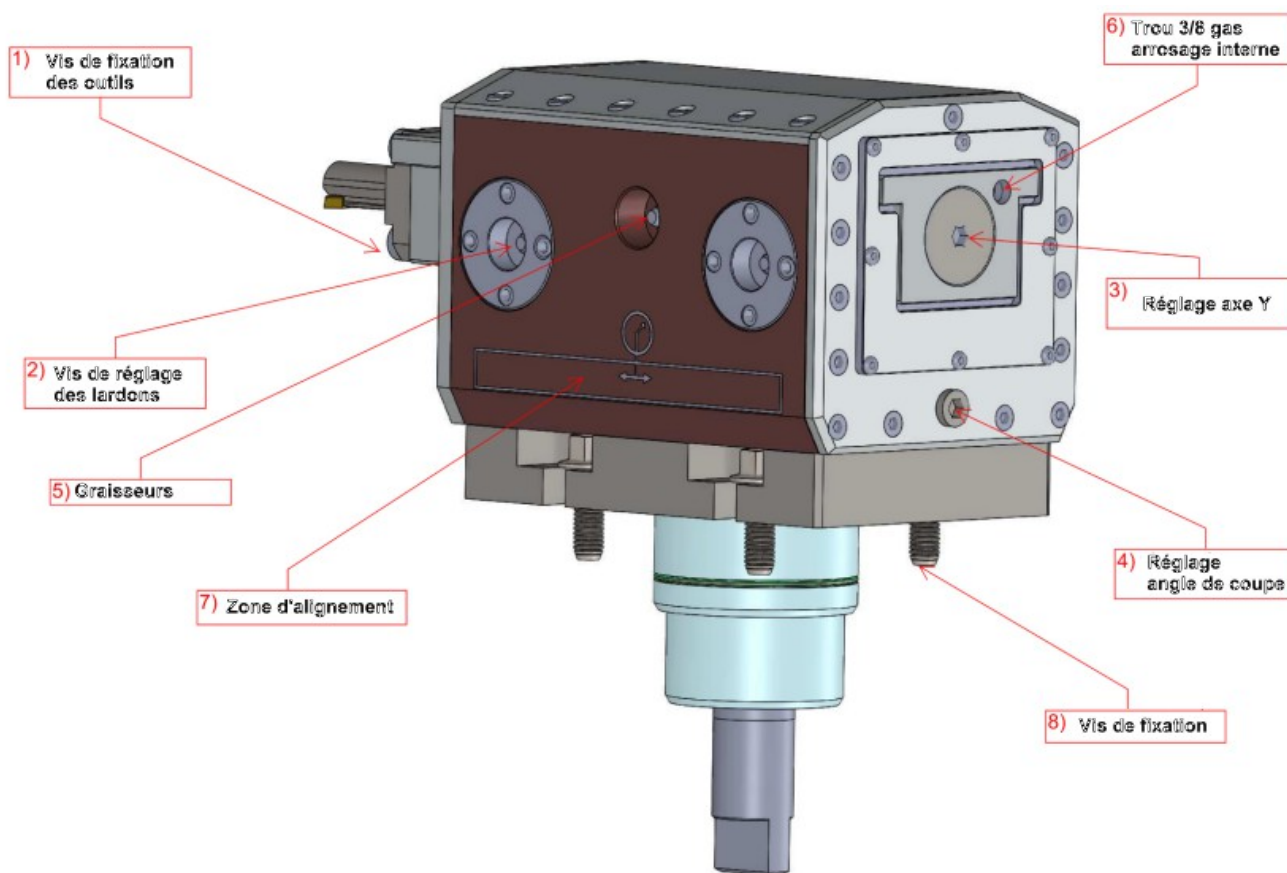
3) Goujon de réglage d'axe Y

Il sert à corriger toute erreur symétrique entre le trou et l'usinage que nous réalisons. Après avoir desserré les vis de fixation de l'outil, tourner le goujon de réglage de l'axe Y dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse pour déplacer l'outil le long de l'axe Y. Le champ de réglage est de +/- 0,5, largement suffisant pour corriger toutes les erreurs symétriques sur les tours qui ne disposent pas d'axe Y.

4) Vis de réglage de l'angle de coupe

Cette vis sert à corriger les erreurs de conicité dues aux flexions mécaniques. En agissant dans le sens des aiguilles d'une montre ou dans le sens inverse, il est possible de changer l'angle de coupe d'environ +/- 3°. Cette plage est suffisante pour corriger toutes les éventuelles erreurs de conicité.

UTILISATION ET ENTRETIEN



5) Graisseurs

Deux graisseurs sont encastrés dans la structure externe du mortaiseur motorisé et servent à y introduire la graisse après environ 10 heures d'utilisation effective de l'instrument (voir l'exemple de calcul graissage).

6) Trou fileté pour adduction interne 3/8" gaz

Tous les outils disposent de trous pour le passage du liquide de refroidissement. L'adduction interne est plus conseillée que l'adduction externe et permet de diriger le lubrifiant dans la zone de coupe.

7) Zone d'alignement

C'est la zone à utiliser pour le contrôle à travers le comparateur.

8) Boulons de fixation du mortaiseur à la tourelle porte-outils du tour

Ce sont les boulons avec lesquels le mortaiseur est fixé à la tourelle porte-outils du tour.

PREMIÈRE UTILISATION

Monter le mortaiseur sur le tour. Desserrer légèrement les boulons de fixation 8 puis aligner le mortaiseur à l'aide d'un comparateur. Ce dernier doit être posé sur la zone d'alignement 7. Une fois le mortaiseur parfaitement aligné, resserrer les boulons de fixation 8 et actionner le mortaiseur à 150 mouvements par minute pendant environ 10 minutes. Graisser la glissière en mouvement avec de l'huile pour guides couramment utilisée. Cela servira à assouplir les joints et à roder le mortaiseur avant utilisation.

GRAISSAGE

Pour préserver la mécanique, il est conseillé de graisser le mortaiseur toutes les 10 heures d'utilisation effective (voir l'exemple de calcul pour graissage).

Utiliser de préférence Persian Poligrease EP 1.

Suspendre l'opération de graissage lorsque la graisse s'échappe de la zone périphérique de la glissière en mouvement.

Exemple de calcul pour graissage :

Si 2 minutes sont nécessaires pour produire une pièce, mais qu'il ne faut que 10 secondes pour réaliser le logement de clavette, il faudra graisser après environ 3600 pièces.

ENTRETIEN

Après une longue période d'utilisation (environ 1 000 heures), il sera nécessaire de soumettre le mortaiseur à une intervention d'entretien, en remplaçant les pièces soumises à l'usure telles que les roulements, les joints, etc.

USINAGES INTERNES OU EXTERNES

Ce mortaiseur motorisé est capable d'effectuer des usinages internes ou externes.

Il suffira d'inverser le sens de rotation comme suit :

commande M03 = usinage interne

commande M04 = usinage externe.

Selon qu'il s'agisse d'un usinage interne ou externe, l'instrument doit être fixé en orientant l'insert dans le sens de la coupe.

DÉTACHEMENT DE L'OUTIL EN PHASE DE RETOUR

Pendant la phase de retour, l'outil se détache de la surface usinée de 0,25 mm. Ce mouvement est indispensable pour préserver l'intégrité de l'insert.

PARAMÈTRES DE COUPE

Afin de garantir une longue durée de l'insert et une excellente finition lors de l'usinage, il est conseillé de suivre les paramètres suggérés (voir tableau des paramètres).

Épaisseur maximale réalisable sur les différents matériaux et paramètres de coupe

| Matières | Course 35 mm | Course 50 mm | Course 65 mm | Vitesse de coupe | Profondeur |
|---------------|--------------|--------------|--------------|------------------|----------------|
| Aluminium | 16mm | 16mm | 16mm | 38 m/min. | 0,06 / 0,15 mm |
| Acier tendre | 14mm | 14mm | 14mm | 33 m/min. | 0,04 / 0,07 mm |
| Fonte | 14mm | 14mm | 12mm | 28 m/min. | 0,04 / 0,07 mm |
| Acier commun | 14mm | 14mm | 12mm | 30 m/min. | 0,03 / 0,05 mm |
| Acier bonifié | 12mm | 12mm | 10mm | 25 m/min. | 0,02 / 0,04 mm |
| Acier inox | 12mm | 12mm | 10mm | 25 m/min. | 0,02 / 0,04 mm |
| Plastique | 18mm | 18mm | 18mm | 40 m/min. | 0,07 / 0,15 mm |
| Bronze-Laiton | 14mm | 12mm | 12mm | 30 m/min. | 0,03 / 0,06 mm |

Compte tenu de l'extrême rigidité de l'appareil à mortaiser REV, ce type d'usinage est très facile à réaliser avec un degré optimal de finition.

Pour une utilisation correcte et efficace, nous fournissons gratuitement à nos clients un programme spécialement réalisé. Ce programme est disponible pour tous les tours CNC présents sur le marché.

Conditions générales de vente

Toute commande implique l'adhésion sans réserve aux dispositions ci-dessous qui ne sauraient être modifiées sauf stipulation contraire.

AVERTISSEMENT

Crylax se réserve le droit d'apporter sans préavis toute modification dans la réalisation et les données techniques de ses produits. De ce fait, les dessins et indications inscrits dans ce catalogue ne sont donnés qu'à titre indicatif.

COMMANDES

Toute première commande nécessitant l'ouverture d'un compte client doit être accompagnée de son règlement, d'un relevé d'identité bancaire et des références commerciales d'usage. Sans ces documents, nos envois seront faits contre remboursement ou par règlement préalable. Minimum de commande 150 Euros net hors taxes.

PRIX

Les prix retenus pour la facturation sont toujours ceux de notre tarif en vigueur au moment de la livraison.

FRAIS DE PORT ET DE REGLEMENT

Les frais de port et d'emballage et de règlement sont toujours à la charge du client. Les emballages ne sont pas repris.

EXPÉDITIONS

Les commandes sont exécutées dans la plus grande exactitude compatible avec les aléas de la fabrication et des approvisionnements. Les expéditions sont faites aux risques et périls du client, quel que soit le mode de transport utilisé. Le franco de port éventuel ne change pas ces conditions.

EXPORTATION

Nos modalités de livraison à l'exportation sont régies par les Incoterms de la chambre de commerce internationale indiqués sur nos factures.

RÉCLAMATIONS

Toute contestation, pour être prise en considération, devra être formulée au transporteur responsable par lettre recommandée dans les trois (3) jours (article 105 du code de commerce). Aucune réclamation ne pourra être prise en compte passé un délai de huit (8) jours après réception de la marchandise. Aucun retour ne sera accepté sans notre accord préalable et écrit, les articles retournés devront être récents, à l'état de neuf et dans leur emballage d'origine. En cas de retour, nous nous réservons la possibilité d'appliquer une moins-value de 20 % (vingt-pour-cent) sur le prix facturé, à titre d'indemnité relative aux frais subis.

DÉLAIS

Les délais sont donnés à titre indicatif, leur non-observation, non plus que l'obligation de livraison complète, ne peuvent engager notre responsabilité. Les retards ne donnent aux clients aucun droit d'annuler les commandes, d'en refuser la livraison ou de réclamer des dommages-intérêts ou indemnités à quelque titre que ce soit.

GARANTIE

La sévérité de notre contrôle nous permet de garantir nos fournitures contre tout vice de fabrication. Toutefois, si pour des raisons indépendantes de notre volonté, un défaut se révélait à l'usage, notre garantie se limite à l'échange du produit reconnu par nous défectueux, à l'exclusion de tous dommages-intérêts pour quelque cause que ce soit.

PAIEMENT – PENALITES DE RETARD

Factures jusqu'à 150 Euros net hors taxes : comptant par chèque ou virement impérativement sous huit (8) jours date de facture sans aucune déduction d'escompte. Factures supérieures à 150 Euros net hors taxes : par chèque date de facture à 30 jours nets. Nous refusons les traites. Nos factures sont toujours payables à Thyez aux échéances fixées suivant nos accords particuliers. A défaut de paiement à l'échéance, nous appliquerons en plus des agios correspondants, au taux de 1.7 % par mois, une indemnité forfaitaire de 40 Euros pour frais de recouvrement (art L441-6 et D441.5 du code de commerce). Le non-paiement d'une seule échéance entraîne l'exigibilité immédiate de la totalité de nos créances et la suspension ou l'annulation à notre gré des commandes et livraisons en cours.

RÉSERVE DE PROPRIÉTÉ – TRANSFERT DES RISQUES

Il est expressément convenu que le vendeur conserve la propriété des marchandises livrées jusqu'au paiement intégral de leur prix en principal et intérêts (loi n° 80-335 du 12 mai 1980), la remise du chèque ou autre titre créant une obligation de payer ne constituant pas un paiement. Cependant, dès la livraison des dites marchandises, l'acquéreur en deviendra responsable, le transfert de la possession impliquant le transfert des risques. Il s'engage à souscrire, dès à présent, au bénéfice du vendeur, un contrat d'assurances garantissant leur perte, vol, détérioration ou destruction.

ORIGINE

Bien que n'étant pas fournis par les constructeurs cités dans notre catalogue, les produits que nous proposons s'adaptent parfaitement à leurs machines. Les marques demeurent la propriété de leurs dépositaires et ne sont citées que pour diminuer les risques d'erreur dans les commandes. Les dessins et plans ne sont donnés qu'à titre indicatif et n'ont aucune valeur contractuelle. Ils peuvent être modifiés sans préavis. Les plans et échantillons qui nous sont adressés pour fabrications spéciales ne sont pas rendus.

CLAUSE ATTRIBUTIVE DE JURIDICTION

En cas de contestation, il est fait attribution expresse de juridiction au tribunal d'Annecy dont dépend notre siège, à l'exclusion de tout autre.

