



Machine D2 GR43

Sur cette machine, les filetages sont produits à la barre, directement après le redresseur de matière. Notre programme offre des porte-filières ESCO allant de R8 à R25. Toutefois, il est possible d'adapter des porte-filières R27 et R32 (standards) avec une tige \varnothing 16 mm. Un dessin existe à ce sujet. La capacité maximum de la machine est \varnothing 5 mm, mais il se peut, moyennant quelques modifications, que des clients roulent du M 6 (R32).

Dans le cas du porte-filière ESCO D2 GR43 (R8 - R25) **le diamètre extérieur de l'écrou est 33.8 mm**, car il faut intercaler un laiton entre les 2 vis de blocage et notre manchon afin de ne pas blesser le filetage M 26 x 0.50 qui n'est pas trempé.

Seules les filières réglables peuvent être montées sur cette machine, le moletage n'est pas possible, car la filière doit avancer d'elle-même.

Machines D6

Sur cette machine, les filières sont montées soit sur une broche de filetage se trouvant sur le revolver (celle-ci est disponible en option chez Escomatic, elle possède un filetage M26 x 0.50), ou par l'intermédiaire de notre porte-filière à compensation dont la fixation sur la machine est faite à l'aide d'un tirant M4.

La première solution (broche de filetage) est relativement chère et l'avance de la filière se fait par une patronne et des leviers. Elle est donc rarement synchronisée avec le pas de la filière, ce qui a pour conséquence une usure prématurée de nos filières.

Notre porte-filière à compensation évite ce genre de problème car l'avance est volontairement calculée plus faible et la compensation se fait par le ressort.

Dans les deux cas, **le \varnothing extérieur de l'écrou doit être de 28,5 mm**, afin d'éviter des collisions avec d'autres équipements de la machine. Il est à noter que les 2 vis de blocage sont modifiées à une longueur de 1,5 mm et que nous n'avons pas de laiton entre les vis et le filetage, car celui-ci est trempé.

Les filières réglables et non réglables peuvent être montées sur cette machine selon le tableau représenté au point 3.8.

Pour les applications de moletage, le ressort de compensation de notre porte-filière doit être remplacé par une douille \varnothing ext. 12,40 , \varnothing int. 11,10 , long. 10,90.

Machines New Mach 644 et 647

Sur ces machines, nos filières sont montées par l'intermédiaire de notre porte-filière à compensation dont la fixation sur la machine est faite à l'aide d'un tirant M4.

L'avance lors du filetage est programmée à 0,98 x le pas et la compensation se fait par le ressort.

Le Ø extérieur de l'écrou doit être de 28,5 mm afin d'éviter des collisions avec d'autres équipements de la machine. Il est à noter que les 2 vis de blocage sont modifiées à une longueur de 1,5 mm et que nous n'avons pas de laiton entre les vis et le filetage, car celui-ci est trempé.

Les filières réglables et non réglables peuvent être montées sur cette machine selon le tableau représenté au point 3.8.

Pour les applications de moletage, le ressort de compensation de notre porte-filière doit être remplacé par une douille Ø ext. 12,40 , Ø int. 11,10 , long. 10,90.

Pour dévisser la vis, il faut utilisé une lame épaisseur 1 mm et largeur 13 mm et non pas un tournevis qui risque d'endommager la fente.

Machines D4 et New Mach 640

Ces machines ne sont pas conçues pour fileter ou moleter.

BROCHES SPECIALES POUR MACHINES ESCO D6

Nous livrerons les mêmes fournitures pour les machines ESCO type D6 et D4, à savoir l'écrou et la plaque d'adaptation.

Pour le montage de nos filières sur cette machine, Gemini SA propose une broche spéciale de moletage dont le numéro d'article est D4TMP97/A. Cette solution évitera d'utiliser des porte-filières avec des tiges Ø 5 mm qui tournent dans la pince lors du réglage et de plus, cela aura l'avantage d'être adapté aux encombrements de la machine.

Il est préférable d'utiliser nos porte-filières à compensation !

DESSIN D'ENSEMBLE PORTE-FILIERE POUR MACHINES ESCO

- 1 tableau machine D2 groupe 43
- 1 tableau machine D6
- 1 tableau machines New Mach 644 et 647