



NOTICE DE MONTAGE / DEMONTAGE
DES MANDRINS GAMET TYPE

DELTA

1 - INFORMATION GENERALE.

- Pour le descriptif de fonctionnement, les caractéristiques techniques et dimensionnelles, les instructions de montage sur broche : voir le "catalogue DELTA".
- Pour les règles de sécurité, choix et utilisation des mors, entretien et lubrification, détermination des efforts de serrage : voir le "Manuel d'utilisation des mandrins GAMET".
- Chaque mandrin DELTA est livré avec une fiche de contrôle géométrique et d'effort de serrage et une courbe de serrage avec mors standards.

2 - REPERAGE DES CONSTITUANTS.

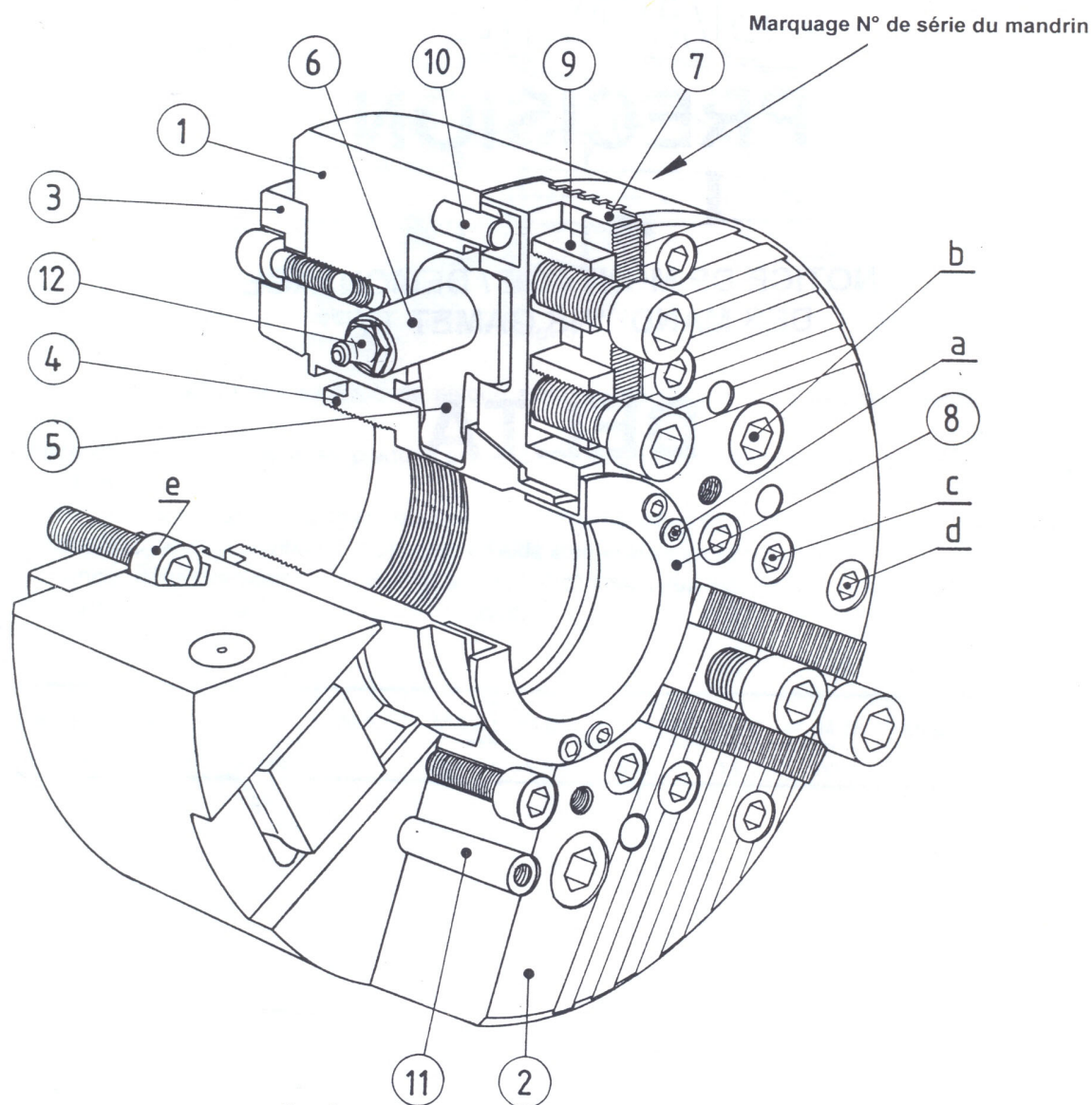


fig. 1

Rep.	Désignation	Rep.	Désignation	Rep.	Désignation
1	Corps	5 *	Levier	9 *	Ecrou en té
2	Plaques-avant	6 *	Axe	10	Pion de sécurité
3	Plateau	7 *	Porte-mors	11	Goupille conique
4 *	Bague d'entraînement	8 *	Douille d'étanchéité	12	Graisseur

(*) : Pièces de rechange

3 - MONTAGE SUR BROCHE.

- S'assurer de la propreté du nez de broche et vérifier son saut et son voile de face (fig. 2).
- Pour le montage, se référer aux instructions p.10 du catalogue DELTA .
- Avant blocage définitif des vis de fixation (b) , vérifier le saut et le voile de face du mandrin (fig. 2); recentrer si nécessaire.
- Vérifier la course d'ouverture des mors (butées fin de course avant et arrière dans le corps de mandrin).
- Régler les capteurs de fin de course sur le vérin afin de détecter les deux positions extrêmes du mandrin, mors complètement ouverts ou complètement fermés. Suivant les normes de sécurité machine, la rotation broche doit être interdite dans ces deux cas.
- Régler la pression du vérin à la valeur de travail.

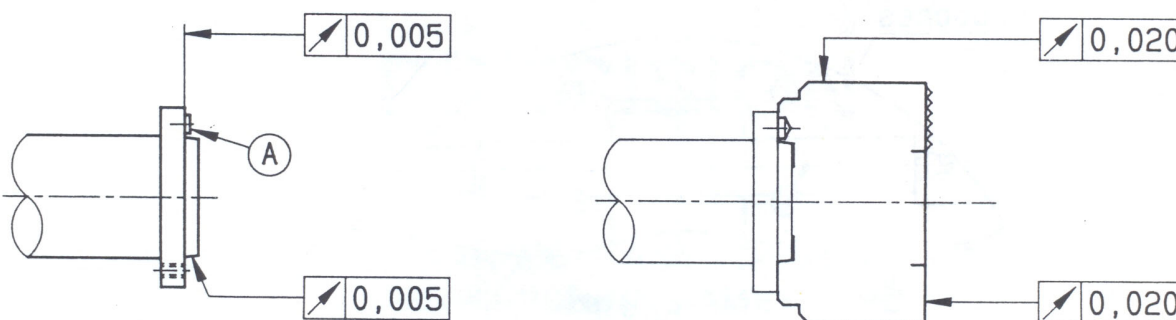


fig. 2

4 - ENTRETIEN ET LUBRIFICATION

Le mandrin DELTA doit impérativement être correctement lubrifié et démonté régulièrement pour nettoyage.

Lubrification :

- Toutes les 1.000 manoeuvres minimum et au moins une fois par semaine avec graisse "PTFE" spéciale type pâte de montage, antifretting et adhérente .
- Graisses préconisées: "KLUBER QNB 50", "KLUBER 46 MR 401", "GLEITMO 805 K".

Démontage et nettoyage:

- Toutes les 100.000 manoeuvres minimum (20.000 si usinage fonte !), nettoyage et dérouillage de toutes les pièces, remontage avec pâte "PTFE" .
- Changer éventuellement les pièces défectueuses ou trop usées (voir instructions avant remontage).

5 - DEMONTAGE.

- Démontez la douille d'étanchéité (8) (vis (a)).
- Extraire les goupilles coniques (11) de la face avant (utiliser un extracteur à tamponnoir vissé dans le trou fileté des goupilles).
- Dévisser les vis (c) et (d) et extraire les secteurs de plaque-avant (2), en les faisant glisser radialement sur le corps.
- Extraire les porte-mors (7) par l'avant.
- Extraire les axes (6) (frappe au jet de bronze par les trous opposés aux graisseurs).
- Extraire les leviers (5) et la bague de commande (4) par l'avant.

6 - REMONTAGE.

Avant remontage :

- Nettoyer et changer les pièces éventuellement usées (voir repérage pièces *).
- Veiller à l'absence de **choc** sur les glissières de plaques et de porte-mors.
- Corps et plaques-avant sont appariées. En cas de problème (rupture suite à une collision, par ex.), nous retourner le mandrin complet en réparation.

Au remontage :

- Enduire toutes les surfaces de glissement de pâte de montage "PTFE".
- Remonter bague (4) , leviers (5) , axes (6) et porte-mors (7) .
- Positionner les axes afin que les 2 encoches permettent le montage des vis (c) de plaque-avant, (système de blocage d'axe fig. 3).

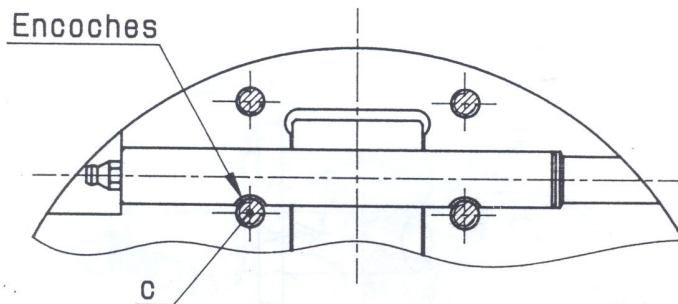


fig. 3

- Repérer la position des secteurs de plaque avant sur le corps (entre-axe de goupilles différent sur chaque secteur).
- Faire glisser radialement les plaques sur le corps jusqu'à encastrement des glissières dans les porte-mors.
- présenter les goupilles coniques qui doivent s'enfoncer librement dans leurs trous. Dans le cas contraire, ajuster la position des plaques à l'aide d'un maillet en caoutchouc.
- Enfoncer définitivement les goupilles au maillet et visser les vis (c) et (d), (serrage des vis en quinconce avec couple de serrage ci-dessous).

Vis CHC (classe 12-9)	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 16	M 20
Couple de serrage (m.daN)	1	1,8	4,3	8,7	15	36,5	71

GAMET-PRECISION

19, avenue de Wailly - BP 49 - 78290 CROISSY/SEINE - FRANCE

Tél: (1) 39 76 56 01 - Télex: 697566F GAMET - Télécopie: (1) 39 76 87 87

Usine: route d'Epéard - 27110 LE NEUBOURG - Tél: 32 35 03 93 - Télécopie: 32 35 21 23