

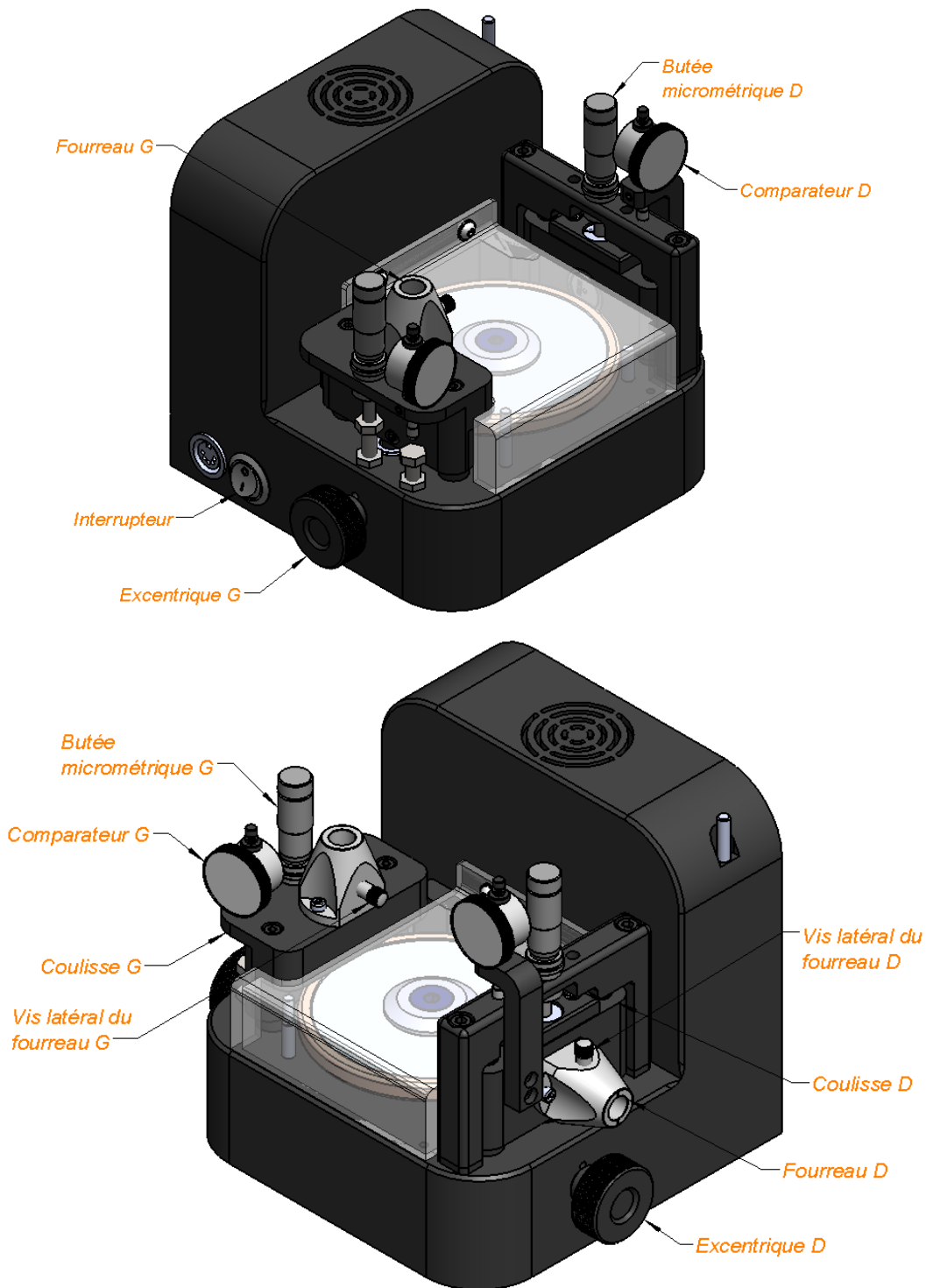


# TECHNIWATCH

swiss precision tools

## A102 – Méthode d'utilisation

### Descriptif :



**G** : Poste de Gauche

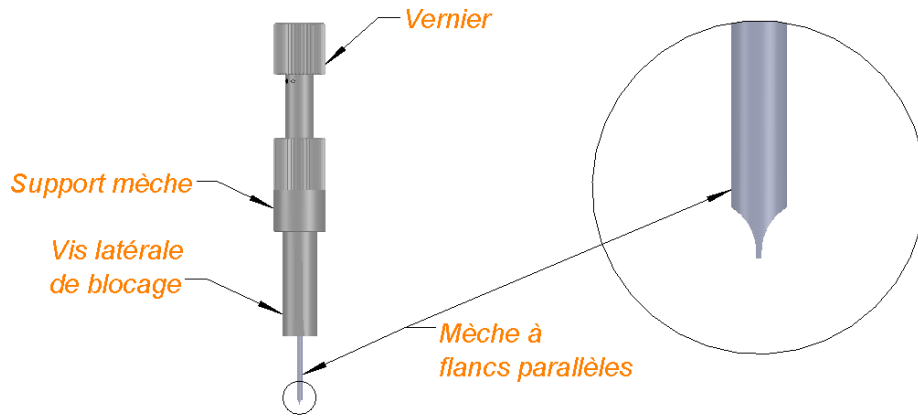
**D** : Poste de Droite



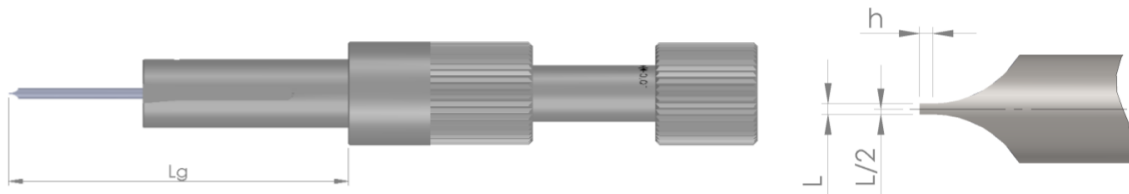


# TECHNIWATCH

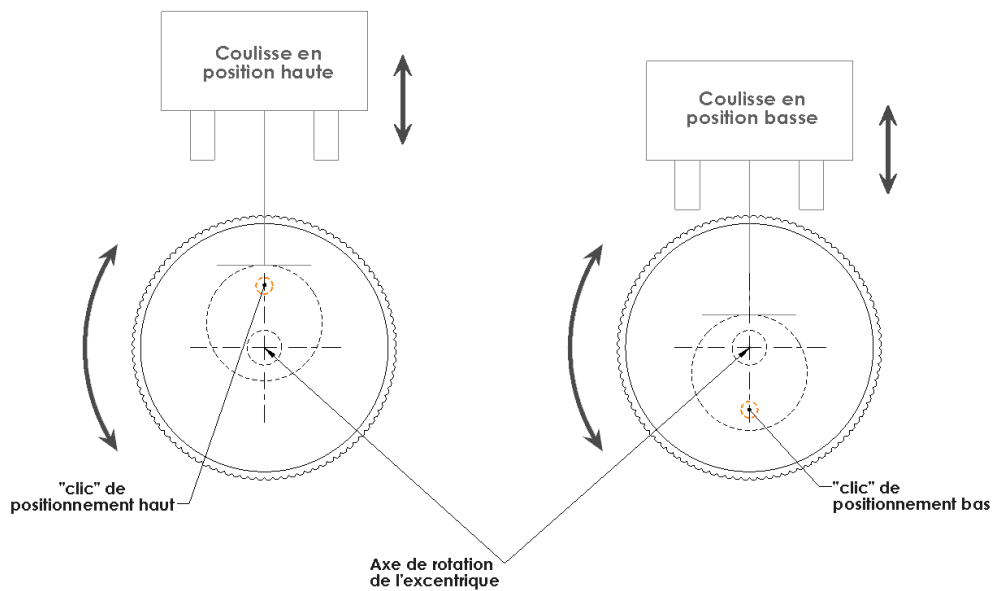
swiss precision tools



## Données de réglage :

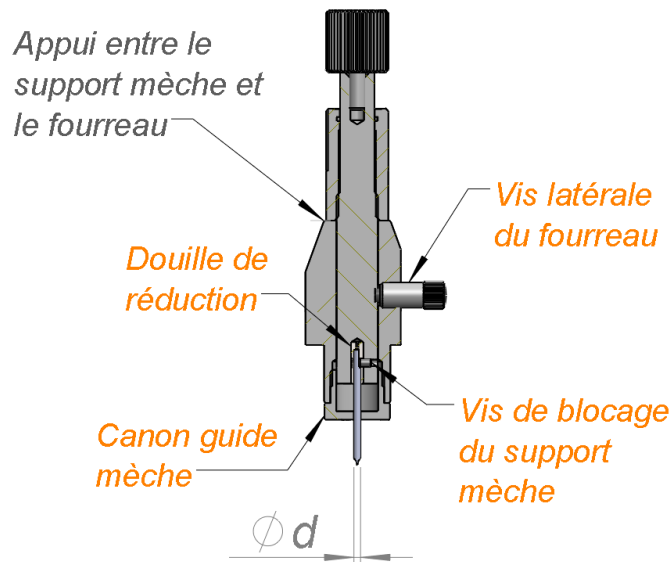


## Mouvement des coulisses :



**Méthodologie de réglage :**

- ➔ Avant de commencer le réglage, insérer la douille de réduction ( $\emptyset d$ ) dans le support de mèche et visser les canons de guidage ( $\emptyset d$ ) dans les fourreaux G et D.



**1<sup>ère</sup> opération : Poste de gauche**

- ➔ Mettre la mèche en butée dans le support de mèche et visser la vis de blocage sur le plat de la mèche
- ➔ Régler la butée micrométrique G de la valeur **h** : hauteur du plat de la mèche
- ➔ Mettre la coulisse G en position basse à l'aide de l'excentrique G
- ➔ Positionner le support mèche en appui dans le fourreau G. Tourner le vernier du support de mèche pour venir tangenter la mèche sur la meule.
- ➔ Pivoter l'excentrique G afin que la coulisse G soit positionné en haut
- ➔ Tourner le vernier du support de mèche pour définir la prise de passe souhaitée. Cette prise de passe doit être suffisamment importante pour obtenir une surface propre en bout de mèche. Avec ce réglage on obtient la cote **Lg** qui nous permettra, lors de la 2<sup>ème</sup> étape, d'obtenir la cote **h** de hauteur du flanc
- ➔ Serrer la vis latérale du fourreau G pour brider le tout
- ➔ Enclencher la rotation de la meule à l'aide de l'interrupteur
- ➔ Descendre doucement la coulisse G à l'aide de l'excentrique G jusqu'à ce que la mèche touche la meule -> l'affûtage du bout de la mèche est engagé
- ➔ Continuer la rotation de l'excentrique jusqu'à la position basse
- ➔ Laisser travailler (descente de la coulisse G) jusqu'à ce que l'aiguille du comparateur G ne bouge plus. Dans le but d'usiner une série de mèches identiques, mettre l'aiguille du comparateur sur 0. Cela donnera l'indication de la course restante sur les mèches suivantes.
- ➔ A l'aide de l'excentrique G repositionner la coulisse G en position haute
- ➔ Dévisser la vis latérale du fourreau G afin de sortir le support de mèche. ⚠ Ne pas pivoter le vernier, cela modifierait le réglage défini au départ



## 2ème opération : Poste de droite

- Mettre la coulisse D en position haute à l'aide de l'excentrique D
- Positionner le support mèche en appui dans le fourreau D
- Serrer la vis latérale du fourreau D pour brider le tout
- Régler la butée micrométrique D de la valeur  $L/2$  : demi-largeur de la mèche
- Descendre doucement la coulisse D à l'aide de l'excentrique D jusqu'à ce que la mèche touche la meule -> l'affûtage du premier flanc de la mèche est engagé
- Continuer la rotation de l'excentrique jusqu'à la position basse
- Laisser travailler (descente de la coulisse D) jusqu'à ce que l'aiguille du comparateur D ne bouge plus. Dans le but d'usiner une série de mèches identiques, mettre l'aiguille du comparateur sur 0. Cela donnera l'indication de la course restante sur les mèches suivantes.
- A l'aide de l'excentrique D repositionner la coulisse D en position haute
- Dévisser la vis latérale du fourreau D, sortir le support de mèche et le repositionner dans le fourreau D à 180° afin d'affûter le deuxième flanc
- Serrer la vis latérale du fourreau D pour brider le tout
- Descendre doucement la coulisse D à l'aide de l'excentrique D jusqu'à ce que la mèche touche la meule -> l'affûtage du second flanc de la mèche est engagé
- Continuer la rotation de l'excentrique jusqu'à la position basse
- Laisser travailler (descente de la coulisse D) jusqu'à ce que l'aiguille du comparateur D ne bouge plus
- A l'aide de l'excentrique D repositionner la coulisse D en position haute
- Dévisser la vis latérale du fourreau D, et sortir le support de mèche
- Dévisser la vis de blocage du support de mèche et retirer la mèche

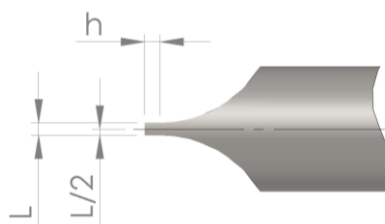


## A102 – Méthode de réglage

En cas de dérèglement de l'affûteuse ou de changement de meule, vous pouvez être amené à devoir refaire les réglages de base de la machine.

### Méthodologie de réglage :

La hauteur du plat ( $h$ ) correspond à la distance du bout de la meule jusqu'au point de tangence avec le rayon.



### 1<sup>ère</sup> opération : Usinage d'une mèche référence

- Utiliser une ébauche A102600- $\varnothing d$
- Régler le vernier de la butée micrométrique G à 0.4mm. Verrouiller la broche de la butée micrométrique.
- Régler le vernier de la butée micrométrique D à 0.2mm qui correspond à la cote  $L/2$ . Verrouiller la broche de la butée micrométrique (voir photo ci-dessous).
- Réaliser l'affûtage de la mèche en s'assurant d'avoir réglé une prise de passe suffisamment importante sur le support de mèche au poste G

### 2<sup>ème</sup> opération : Mesure de la mèche référence

- Mesurer la cote  $h$  et réajuster le tambour de la butée micrométrique à la valeur mesurée en desserrant la vis du tambour. Cette opération demande de la finesse (voir photo ci-dessous).  
Exemple : Si la mesure est de 0.5 mm, dévisser la vis du tambour de la butée et positionner le tambour de la butée micro sur 0.5. Resserrer la vis.
- Mesurer la cote  $L$  et réajuster le tambour de la butée micro à la valeur  $L/2$  mesurée. Exemple : Si la mesure est de 0.44 mm, positionner le tambour sur 0.22 en suivant la même méthode qu'au poste G.

### 3<sup>ème</sup> opération : Contrôle du réglage

- Usiner une nouvelle mèche et vérifier que les cotes mesurées correspondent aux valeurs indiquées sur le tambour des butées





# TECHNIWATCH

swiss precision tools



Vis de desserrage du tambour

Bague de blocage de la broche

