

Exigences matière

Tours monobroches

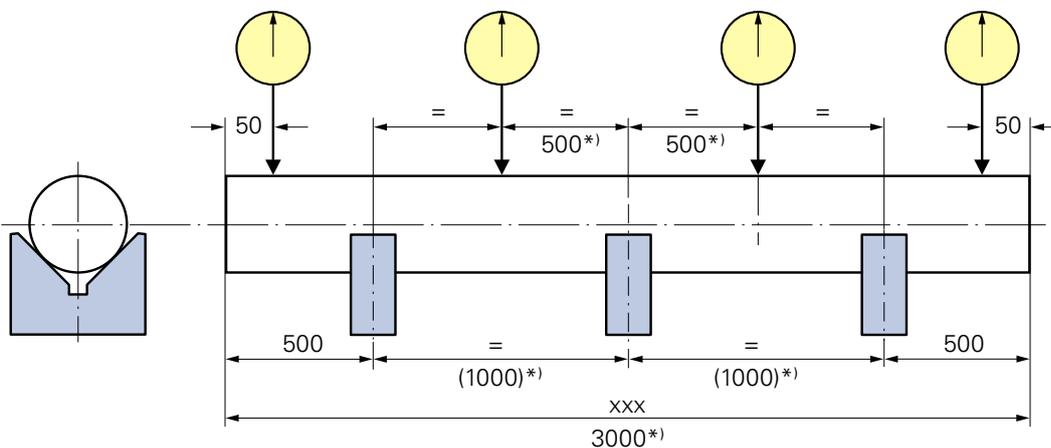


- INDEX recommande de n'utiliser que des **barres étirées**.
- De la **rectitude de la barre** dépendent directement les vitesses potentielles, les vibrations, les émissions sonores, l'état de surface et l'obtention des tolérances de la pièce.
 - Seules les barres ne dépassant pas les valeurs de rectitude indiquées ci-dessous devraient être usinées.
 - Aucun flambage, même léger, ne doit être relevé à l'extrémité des barres.
 - Les barres qui ne remplissent pas ces exigences devront être dégauchies.
- Le chanfrein de début de barre sera **inférieur à 30°**, même sur les profilés.
- La fin de barre sera **exempte de bavures**. Une attention particulière sera apportée à la **propreté** des barres!



L'usinage de tubes requiert une obturation étanche des extrémités par bouchons ou autres!

Contrôle de rectitude (barres rondes)



*) Répartition des points de contrôle et des vés sur une longueur de 3m

- Poser la barre à contrôler sur des prismes de manière à ce qu'entre le premier vé et le début de la barre il y ait 500 mm.
- Puis utiliser un vé par mètre. Pour une longueur de barre de 3 ou 4 m les derniers 500 mm doivent être flottants.

- Si la barre est de longueur différente, répartir régulièrement les prismes intérieurs sur toute sa longueur pour que l'on puisse retrouver les derniers 500 mm en fin de barre.
- On choisit pour le contrôle les points qui se situent à l'extérieur, voire à mi-longueur des prismes.
- Installer les comparateurs comme sur le schéma précédent et tourner la barre de 360 degrés. Relever alors la cote la plus grande et la plus petite de chaque comparateur.
- Répéter le contrôle sur la longueur totale de la barre.

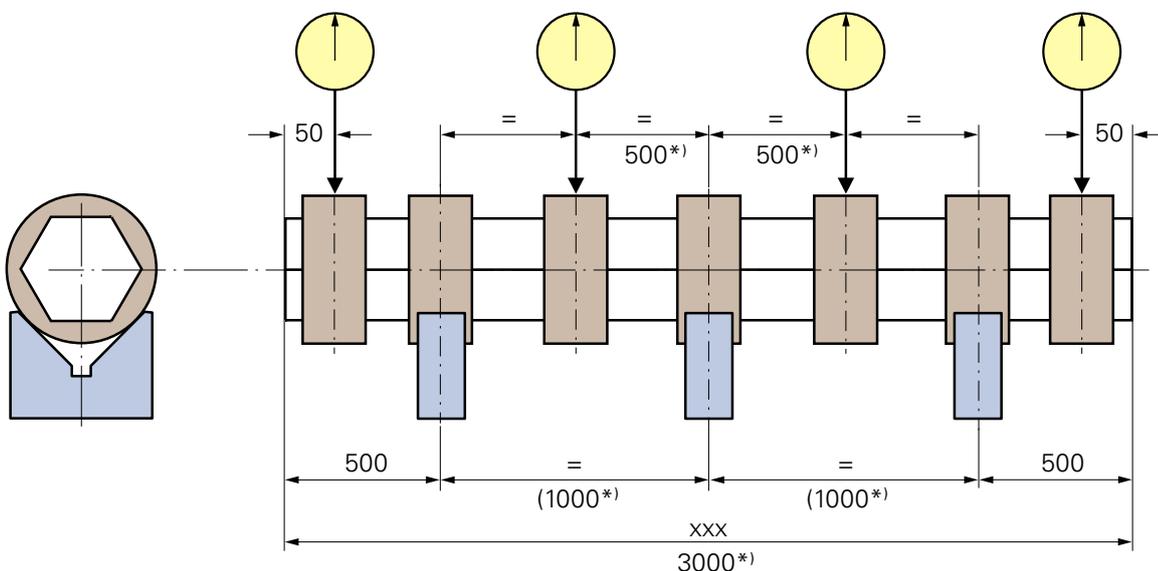
Le relevé des cotes peut alors être interprété comme suit:

S_{\max} (mm)	Rectitude de la barre
$< 0,25$	Bonne
$0,25 < S_{\max} < 0,5$	Moyenne
$> 0,5$	Problématique

La valeur S_{\max} correspond à la différence entre le max et le min relevés sur le comparateur.

Contrôle de rectitude des profilés

- Les profilés sont contrôlés enfilés dans des bagues. La première se situant à 50 mm, la seconde à 500 mm du début de barre.
- Répartir les autres bagues de manière à ce que les deux dernières se retrouvent à 50, voire 500 mm de la fin de barre.
- Poser la barre à contrôler et ses bagues sur les vés de manière à ce que la bague sur le premier vé soit à 500 mm du début de barre et que celle sur le dernier ait 500 mm d'écart avec la fin de barre.
- Le contrôle a lieu sur les bagues qui se trouvent à l'extérieur et/ou entre les prismes.
- Procédure et analyse de la rectitude sont identiques à celles appliquées dans le cas des barres rondes.



*) Répartition des vés et des bagues sur une longueur de 3 m

INDEX-Werke GmbH & Co. KG
Hahn & Tessky

Plochingen Straße 92
 D-73730 Esslingen
 Fon +49 711 3191-0
 Fax +49 711 3191-587
 info@index-werke.de
 www.index-werke.de