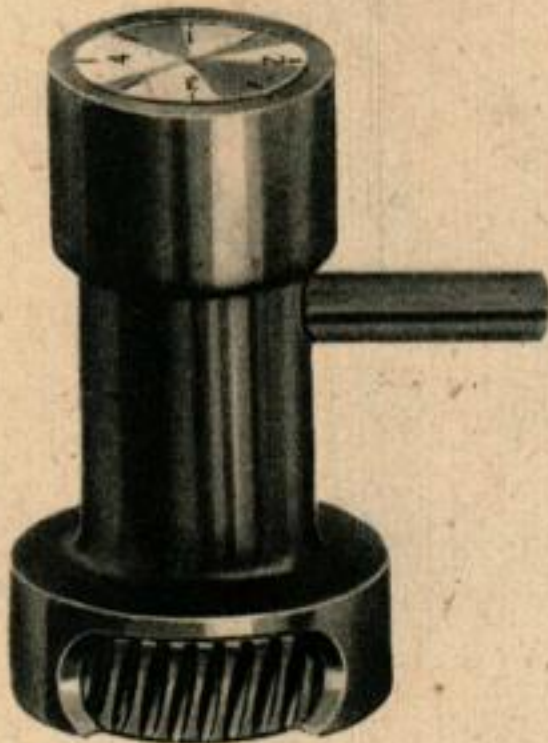
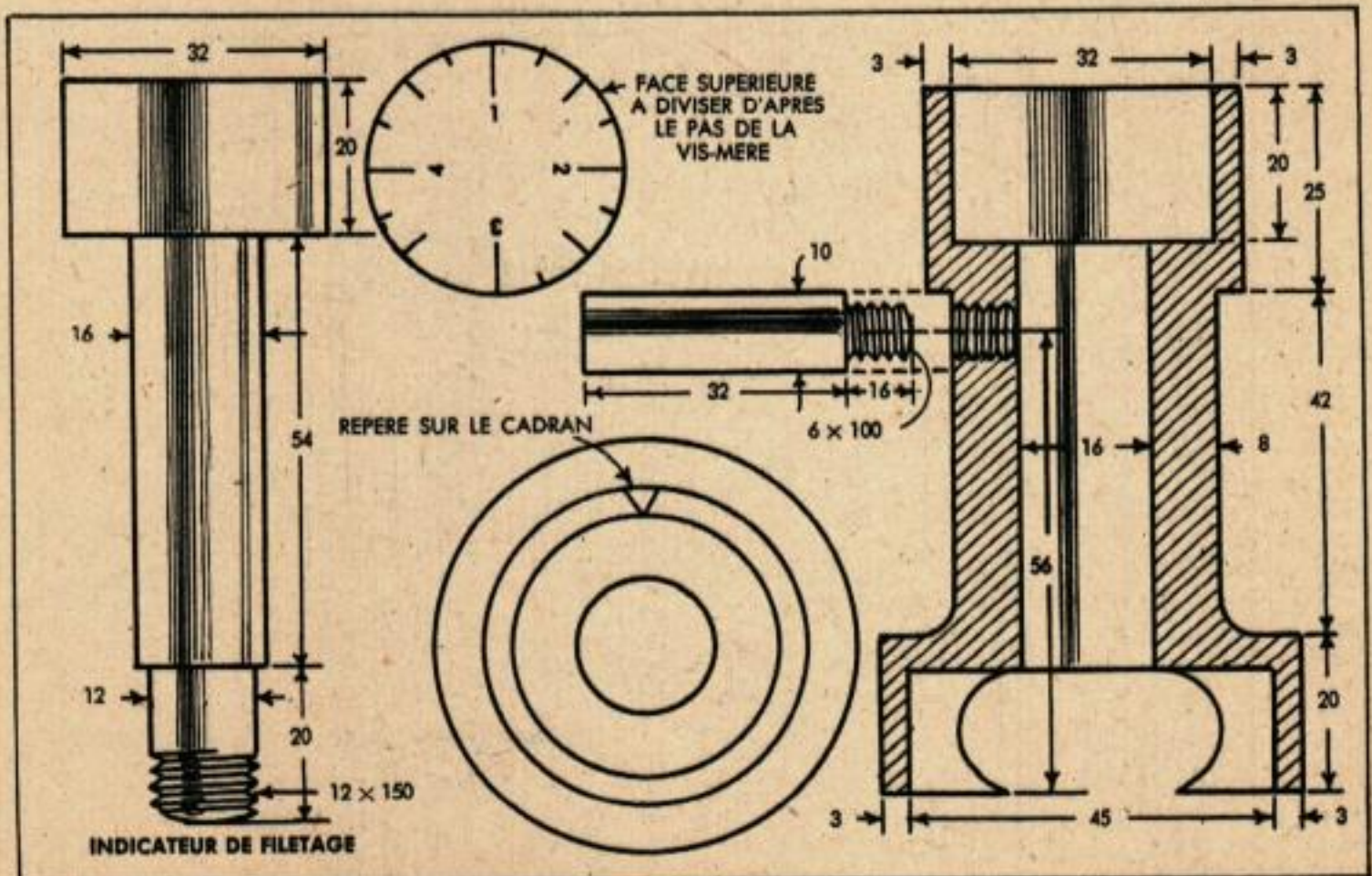


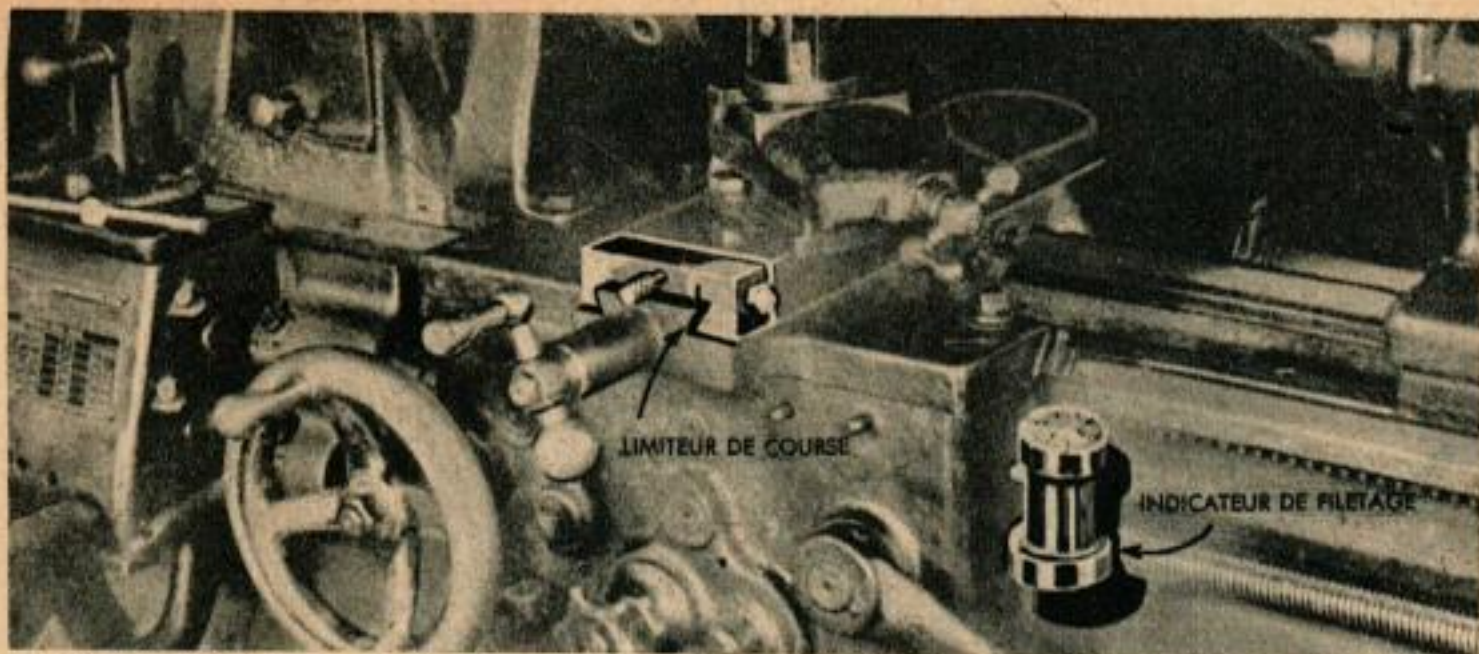
INDICATEUR DE FILETAGE ET BUTÉE DE TRANSVERSAL



LES amateurs qui possèdent un tour parallèle aiment construire eux-mêmes les accessoires de leur atelier; ils auront de plus l'occasion de vérifier leur talent de tourneur en construisant les deux objets ci-après. Les élèves des écoles professionnelles y trouveront l'occasion de faire un certain nombre d'opérations fondamentales : dressage, épaulements, division circulaire, perçage, fraisage et filetage. Les cotes sont données sans tolérances, mais on peut admettre 0,05 mm comme valeur raisonnable pour les tolérances dans un travail de ce genre.

Le but de l'indicateur de filetage est de retomber dans les filets sans aucune erreur et sans vérification lorsqu'on a fini une passe de taraudage ou de filetage et qu'on recule le chariot à la main pour en faire une autre. On évite ainsi le lent retour au moyen de la vis mère. Lorsqu'on est prêt à embrayer la vis mère pour la passe suivante, un simple coup d'œil permet de savoir si l'on est dans la bonne position. La butée de transversal se fixe sur le transversal du chariot et elle permet de reculer l'outil tout en garantissant une course déterminée pour ce dernier. La vis de réglage s'engage dans un trou qui est





L'indicateur de filetage et la butée de transversal accélèrent les opérations de filetage sur le tour. Remarquez la position de ces accessoires.

souvent percé et taraudé sur le transversal, mais les dimensions variant d'un tour à l'autre, prendre les dimensions de ce trou avant de faire la vis.

Le corps de l'indicateur de filetage est un travail de tour très simple que l'on fait dans un morceau d'acier étiré de 50 mm de diamètre. Dresser la face avant, aléser, retourner la pièce sur le tour et faire le logement de l'autre extrémité. Faire l'extérieur et abattre les angles partout. Percer et tarauder le trou latéral du support, mais bien prendre les mesures auparavant afin que la mise en place soit correcte. Presque tous les chariots de tour ont un trou pour la fixation éventuelle d'un indicateur de filetage, mais la hauteur de ce trou au-dessus de la vis mère varie d'un modèle à l'autre. Noter, sur le dessin du bas de la page précédente, la présence d'une ouverture sur le logement du bas et qui sert à laisser passer la vis mère pour qu'elle entraîne la roue dentée. Cette ouverture peut se faire à la fraiseuse ou à la meule. L'arbre est tourné d'une seule pièce avec le plateau supérieur gradué et l'on achève le travail par un ajustage tournant facile. La graduation se fait sur le tour au moyen d'un outil bien pointu déplacé transversalement, la pièce étant bloquée. Mettre un repère sur la partie arrière du corps de l'indicateur, cette marque se fait au burin de graveur ou à la lime. Ne faire ce trait que lorsque l'indicateur est monté définitivement sur le chariot. Mettre au bas de l'arbre une roue dentée creuse engrenant avec la vis mère. Bloquer avec un écrou.

La queue d'aronde du limiteur de course est faite soit sur une fraiseuse, soit sur un dispositif pour fraiser sur le tour. Finir la surface, percer et tarauder les trous et faire la fente à la scie. Bien vérifier les dimensions de la queue d'aronde du tour car les dimensions varient d'une machine à l'autre. Sur la photo ci-dessus, les deux accessoires sont représentés en place et prêts à fonctionner sur un tour.

