

**OTMT**

MANUEL D'UTILISATION



**DIVISEUR RAPIDE HORIZONTAL ET VERTICAL A PINCES  
MODELE TIREE 5C**

### 1. Utilisation et caractéristiques

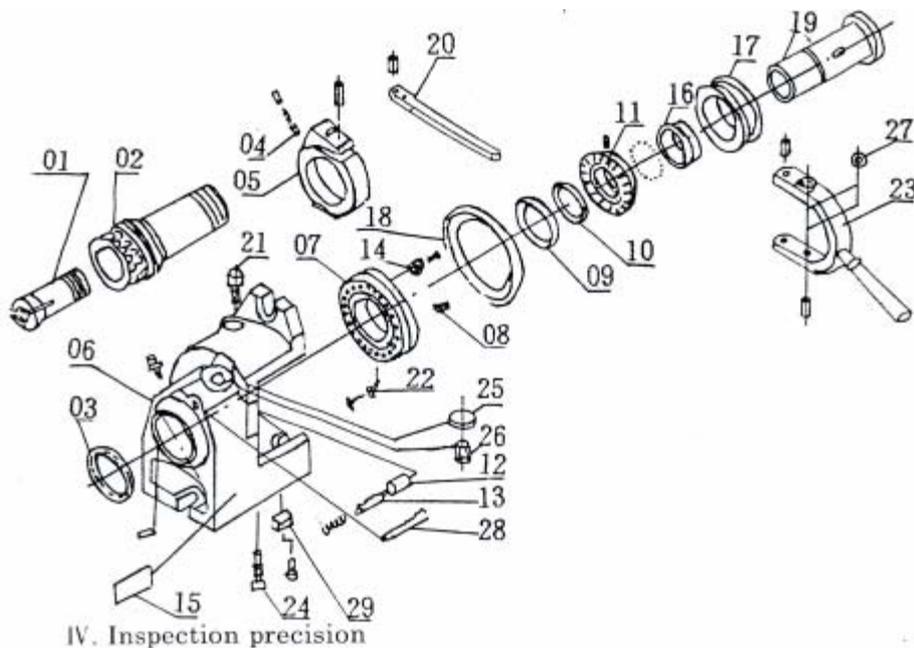
Cette unité peut être utilisée sur des machines-outils telles que fraiseuses, meuleuses, perceuses, etc. pour indexer, tracer une ligne, etc., avec des spécifications d'indexage de 2, 3, 4, 6, 8, 12 et 24 positions. Elle offre des avantages opérationnels pour les applications horizontales et verticales et a des caractéristiques uniques telles que dimensions plus réduites, poids plus léger, résistance élevée pour une durée de vie plus longue, une seule poignée, facile à utiliser, etc. Elle peut être installée à l'aide de pinces de serrage 5c, permettant ainsi d'installer et d'enlever facilement la pièce à usiner, et donc d'avoir un rendement plus élevé.

### 13 Spécifications techniques principales

Type	Hauteur de pointes	Diamètre de broche.	Index	Filetage de broche	Pince de serrage	Poids
PB100B/5C	1003-	31.75	2,3,4,6	2-1/4x8	5C	11.6
	15/16	1.25	8,12,24			25.3

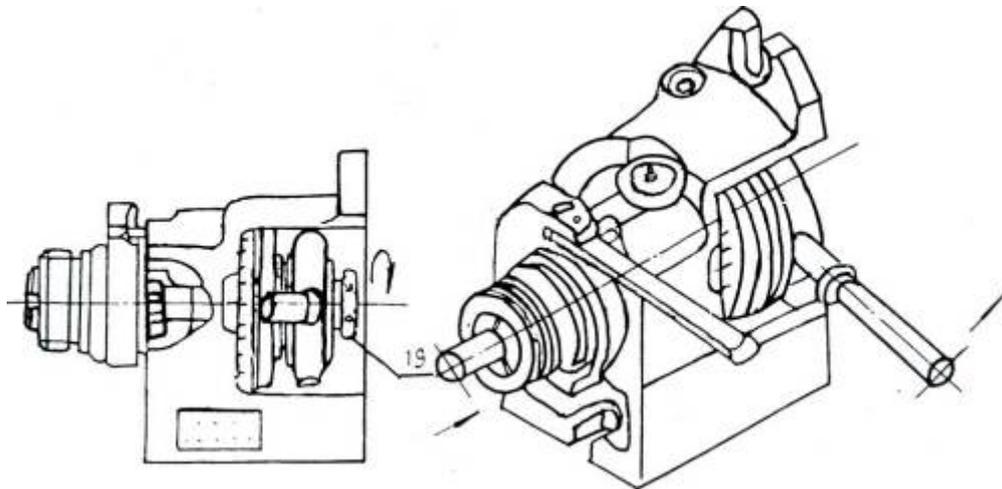
### III. Numérotation et description des

- composants PF100B/5C-01 5C PF100B/5C
- 02 broche
  - 04 goupille
  - 06 logement
  - 08 vis de réglage
  - 10 anneau d'arrêt
  - 12 manchon de réglage
  - 14 ensemble de blocage
  - 16 bague de poussée
  - 18 bague de pression
  - 20 tige
  - 22 vis
  - 24 vis
  - 26 petit engrenage
  - 28 élément d'engrenage
  -
- 03 rondelle
  - 05 volant manuel
  - 07 plateau d'indexage
  - 09 écrou de réglage
  - 11 plaque de réglage
  - 13 goupille de réglage
  - 15 plaque constructeur
  - \_ 17 logement de la poignée
  - 19 molette de serrage
  - 21 vis
  - 23 poignée
  - 25 fouloir
  - 27 manchon à bille
  - 29 manchon de réglage



Numéro	Élément à contrôler	Tolerance
1	Hauteur de pointes	100 + 0.035 <b>- 0</b>
2	Faux-rond radial de la broche	0.005
3	Faux-rond de la surface d'extrémité de l'épaulement d'appui de la broche	0.005
4	Faux-rond radial de l'ouverture centrale de la broche (mesurée à 25 mm de la surface d'extrémité de la broche)	0.015
5	Parallélisme entre l'axe de la broche et la surface de la base (utilisation horizontale)	0.020
6	Perpendicularité entre l'axe de la broche et la surface de la base (utilisation verticale)	0.020
7	Parallélisme entre l'encoche centrale et l'axe de la broche	0.020
8	Ecart horizontal entre l'encoche centrale et l'axe de la broche	0.020
9	Précision de division de l'écartement individuel	+3'

## V .Fonctionnement de l'index et réglage des composants



### 1. Installation de la pince de serrage

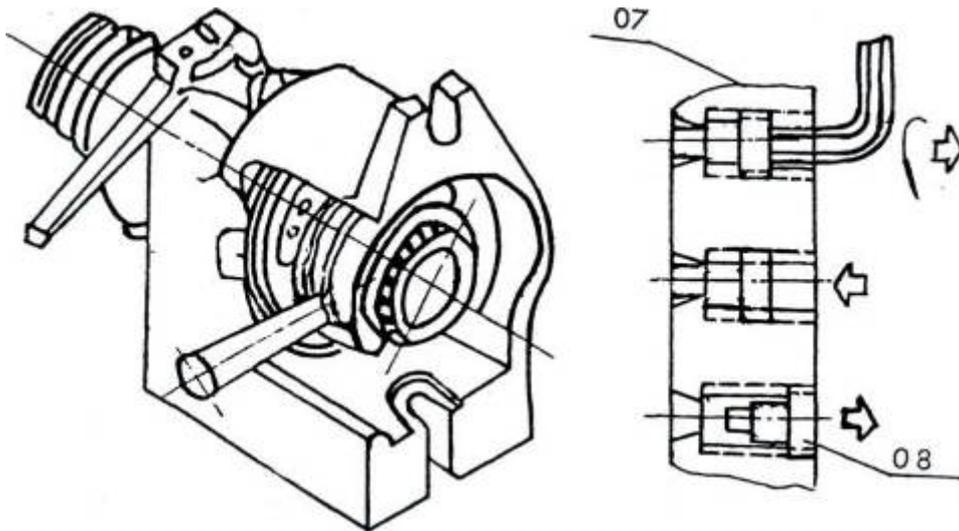
Choisissez d'abord une pince de serrage 5C appropriée ayant un diamètre intérieur qui correspond au diamètre extérieur de la pièce à brider, et insérez la pince dans l'ouverture qui se trouve sur l'extrémité avant de la broche, puis serrez la molette 19 située à l'arrière, dans l'ouverture de serrage, pour bien fixer la pince de serrage. Placez la pièce à usiner dans l'ouverture de la pince de serrage, tournez la tige de serrage 23 vers l'arrière pour bloquer la pièce à usiner. Si cette dernière est bien serrée et la poignée ne peut pas atteindre la position souhaitée, la tige de serrage doit être tournée légèrement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour que la pince de serrage ne soit plus en contact avec la surface de la broche. Inversement, pour que la pince de serrage soit en contact avec la surface de la broche, la tige de serrage doit être tournée légèrement dans le sens des aiguilles d'une montre. En règle générale, lorsque la poignée a été déplacée à sa course maximale, la pièce à usiner sera tout juste bridée fermement.

La tige reliée à la plaque de réglage 11 a une surface d'extrémité qui comporte 24 fentes régulièrement espacées. Lors du réglage du serrage de la pince de serrage, la plaque de réglage 11 entrera en contact avec le plateau d'indexage 07 et la goupille

s'insèrera dans une fente de blocage. Lorsque la tige de serrage est tournée de 1/24 de tour, elle fait entendre un "Clic" et, si le filetage de la pince de serrage a un pas de 20 filets par pouce, chaque "Clic" correspondra à un déplacement axial de 1/480".

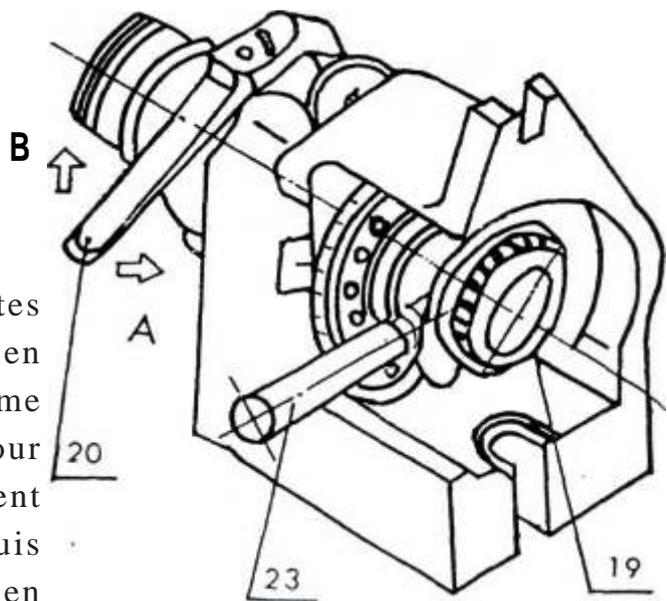
## 2. Ensemble d'indexage

Sur le plateau d'indexage 07 se trouvent 24 vis de réglage qui sont réparties dans 24 trous d'indexage de précision équidistants (dont les positions ne sont pas modifiables). Lorsque vous souhaitez régler un indexage particulier, vous devez desserrer la vis de réglage correspondante, en laissant toutes les autres vis de réglage serrées, ce qui vous permettra d'insérer la goupille d'indexage dans le trou d'indexage souhaité.



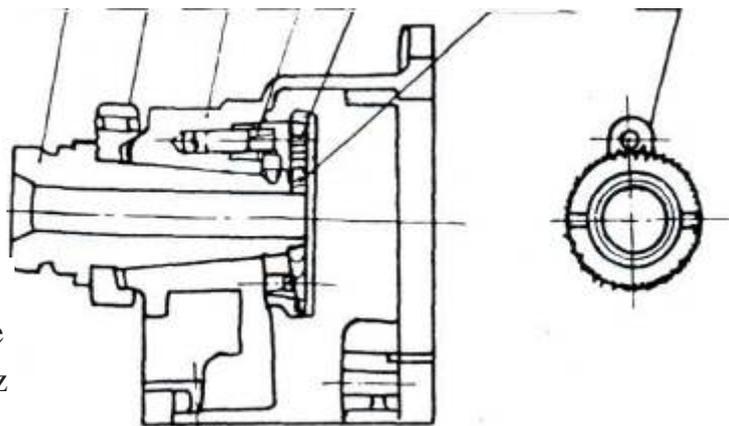
### 3. Opération d'indexage

Pour indexer, faites tourner la tige 20 en position "A" comme illustré ci-contre pour rétracter l'élément d'engrenage, puis soulevez la tige en position "B" : lorsque vous tournerez le volant manuel 05 pour faire tourner la goupille de la broche dans la bonne position, la goupille de réglage 13 pénétrera automatiquement (grâce à un ressort) dans le trou d'indexage du plateau d'indexage. Ensuite, remettez la tige dans sa position initiale. L'opération d'indexage est maintenant terminée.



### 4. Réglage de la broche 02 05 06 13 07 09 14

Commencez par déposer les vis 21 et 24 et la tige 23, puis retirez la tige de serrage de la broche et déposez l'ensemble de blocage



14 qui avait été mis en place pour empêcher toute rotation de l'écrou de blocage sur le plateau d'indexage. Maintenant, en réglant l'écrou de réglage 09, la broche sera normalement serrée. Remettez ensuite l'ensemble de blocage pour empêcher que l'écrou ne tourne.

## 5. Déplacement du plateau d'indexage

Les procédures pour déplacer le plateau d'indexage sont semblables à celles décrites dans la Section 4 : commencez par déposer la tige 23, puis déposez la tige de serrage 19 et l'ensemble de blocage 14 ; enfin, desserrez l'écrou de réglage 09 dans le sens inverse des aiguilles d'une montre. Le plateau d'indexage peut maintenant être déplacé. Fixation à l'aide de clés Allen de 4 et de 8 mm.

## 6. Remarques particulières

1. Notre longue expérience a montré que la stabilité de l'indexage s'améliorera après une certaine période de fonctionnement, car l'action sur la tige mettra l'unité sous pression, ce qui fait que le jeu dans les goupilles coniques et les trous coniques du plateau d'indexage deviendra plus faible après un certain nombre d'utilisations.

2. L'unité doit être lubrifiée périodiquement et pendant le fonctionnement, en particulier dans les applications verticales. Le fouloir 25 doit être ouvert plus souvent. Lors de cette opération, déplacez les éléments d'engrenage 28 et 26, nettoyez-les, puis faites l'appoint avec une quantité suffisante de lubrifiant.