

USINAGE AU GUIDE A LUNETTE

TROIS GRANDS TYPES DE TRAVAIL SUR LA TOUPIE

**TRAVAIL AUX
GUIDES**



**USINAGE
RECTILIGNE**
pièces droites



**TRAVAIL AU
GUIDE A BILLES**



CALIBRAGE de
pièces en forme



Outil arrêté et sans protection pour la visibilité de la photo

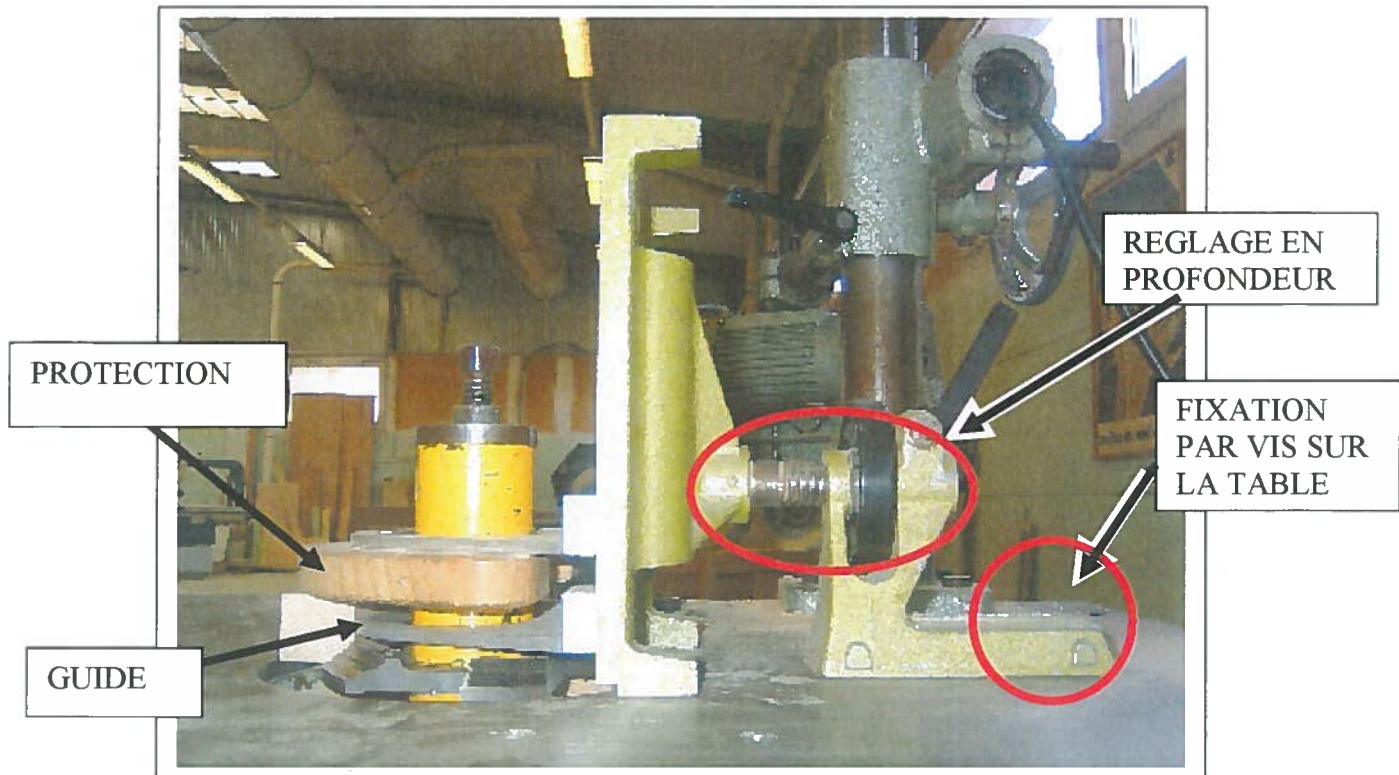
**TRAVAIL AU
GUIDE A LUNETTE**



USINAGE sur
pièces en forme

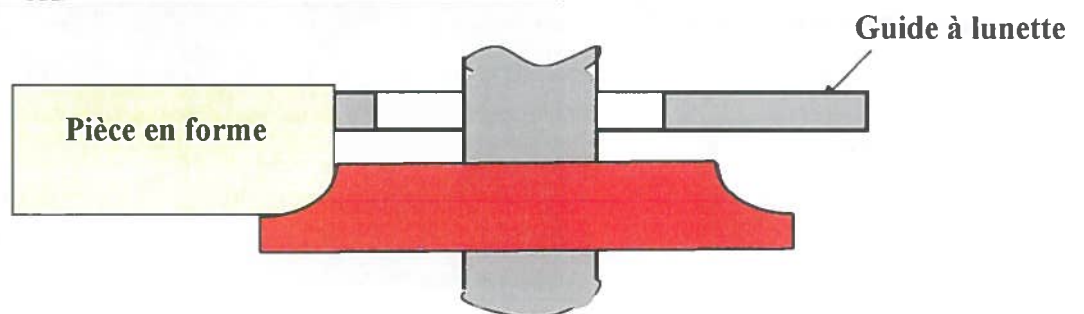


LE GUIDE A LUNETTE

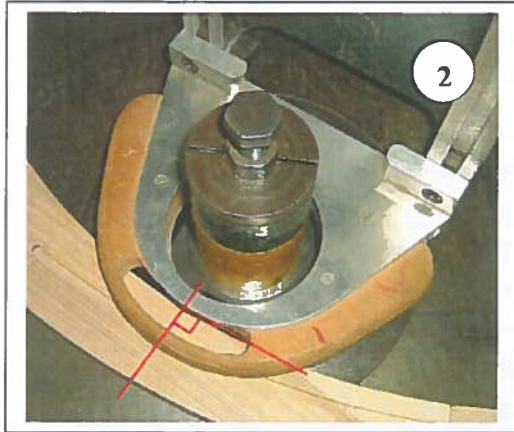
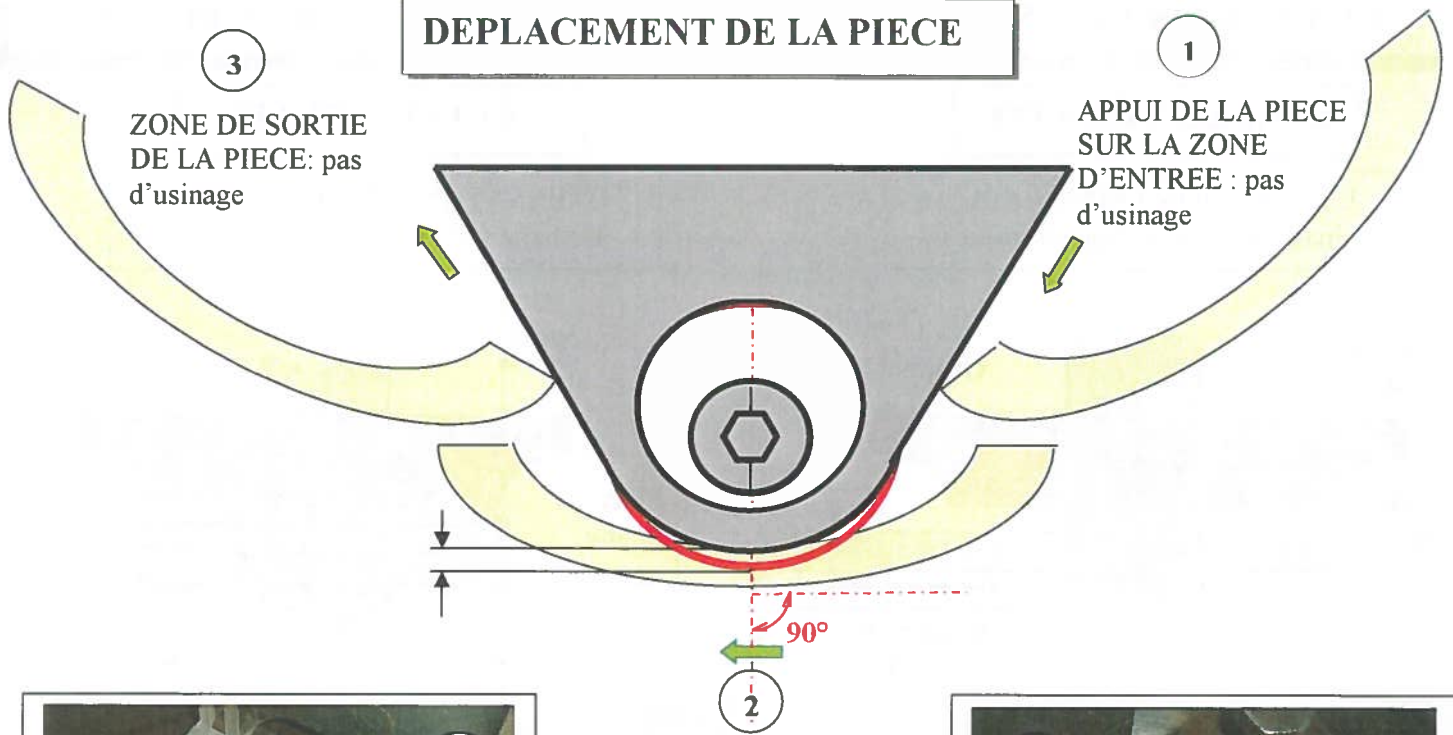


LE GUIDE A LUNETTE SERT A REALISER UN USINAGE SUR DES PIECES DEJA EN FORME

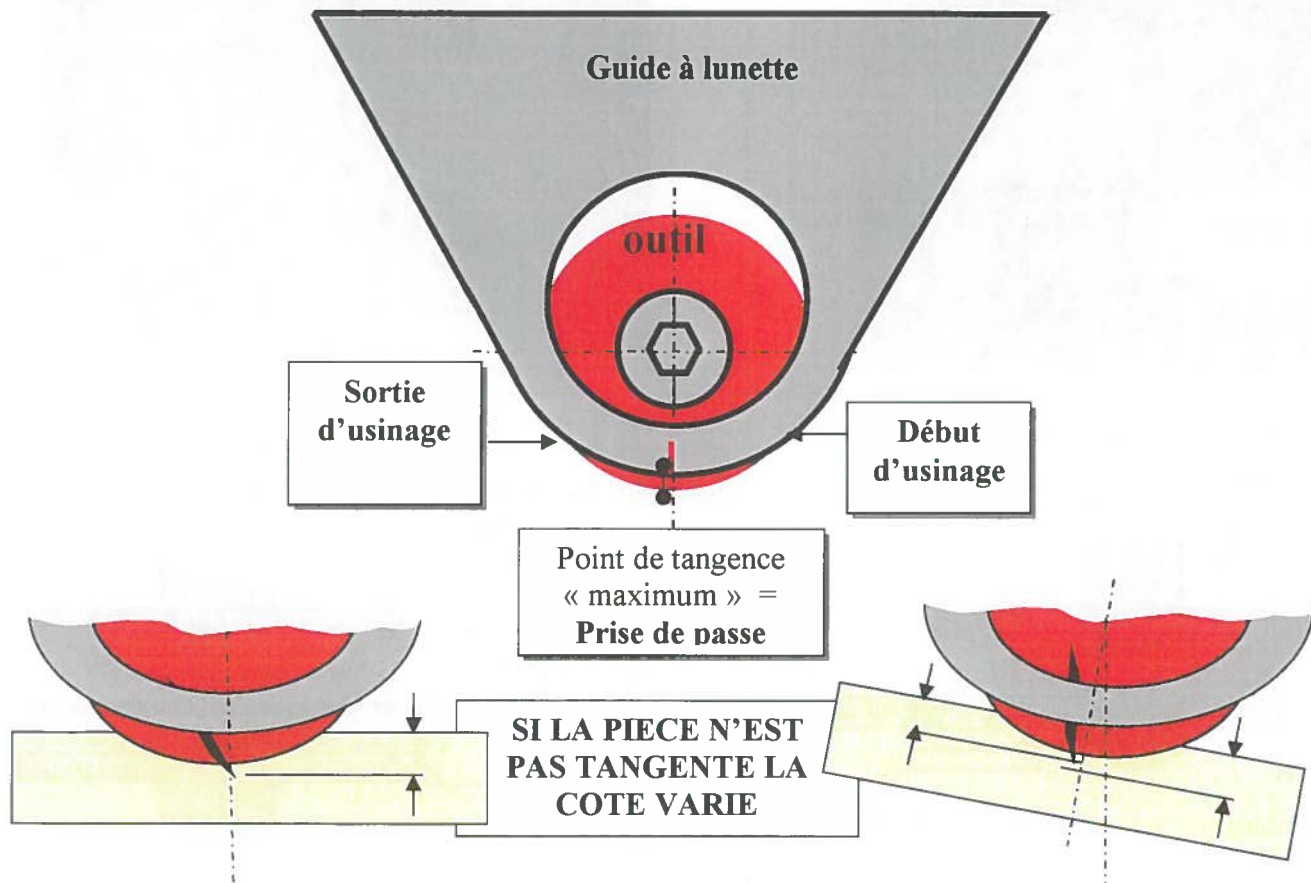
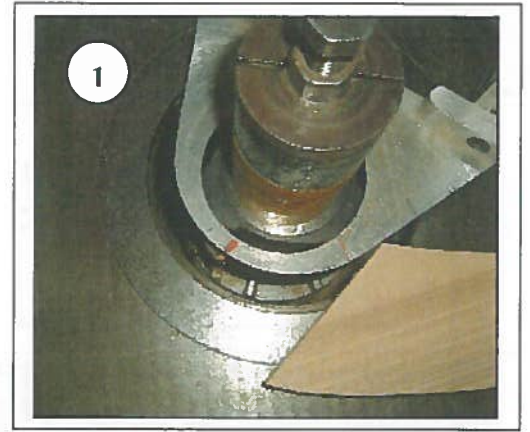
LE PRINCIPE



DEPLACEMENT DE LA PIECE



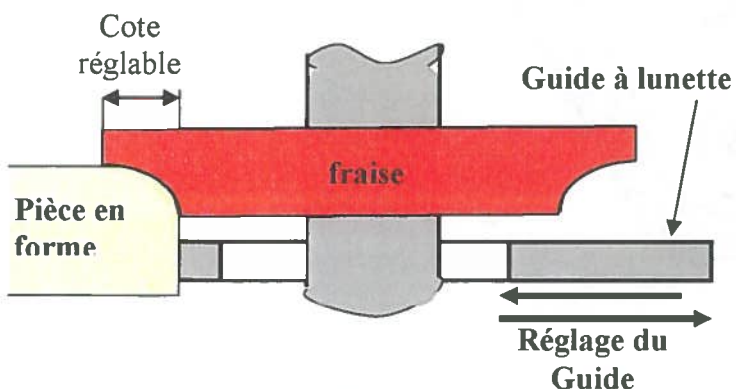
LA PROFONDEUR DE L'USINAGE EST RESPECTEE SI LA PIECE EST TANGENTE AU GUIDE : usinage



COMPARAISONS ENTRE LE GUIDE A LUNETTE ET LE GUIDE A BILLES

LE GUIDE A LUNETTE

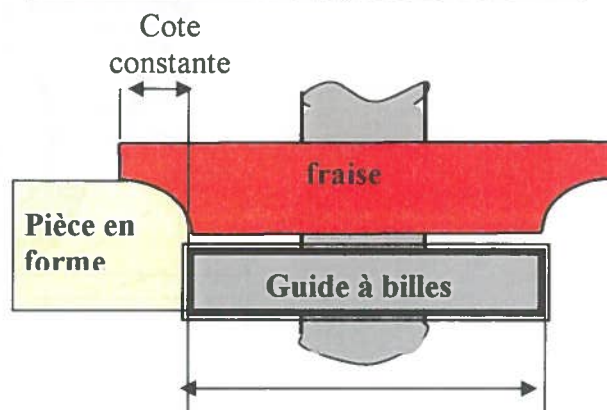
UTILISATION PRINCIPALE
Usinage sur pièces déjà en formes



Utilisation de diamètre d'outils différents

LE GUIDE A BILLES

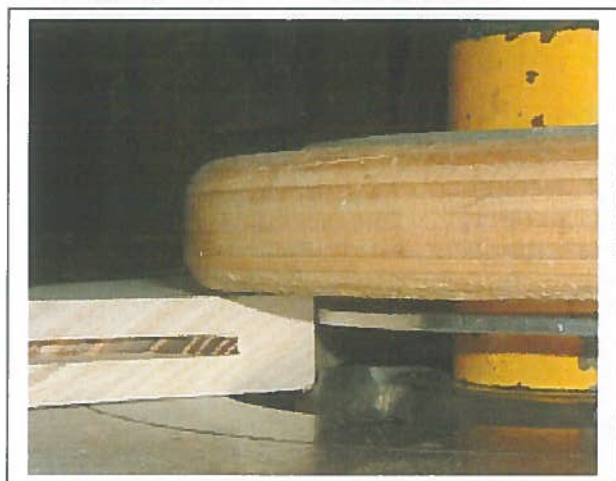
UTILISATION « MARGINALE »
Usinage sur pièces déjà en formes



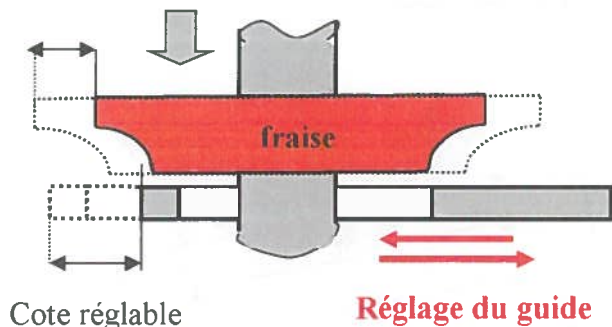
Le diamètre de l'outil est du roulement doivent correspondre

DIAMETRES D'OUTILS DIFFERENTS

PAS DE MONTAGE D'USINAGE



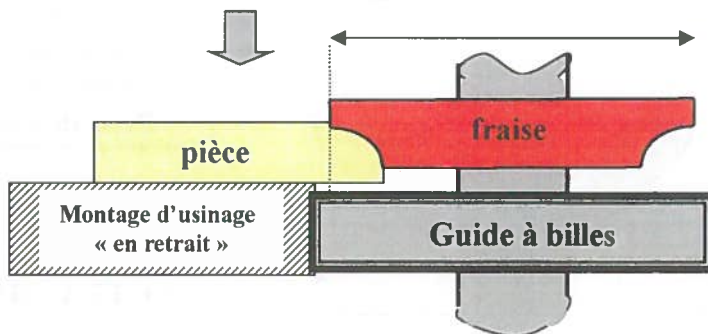
Appui direct entre la pièce en forme et le guide

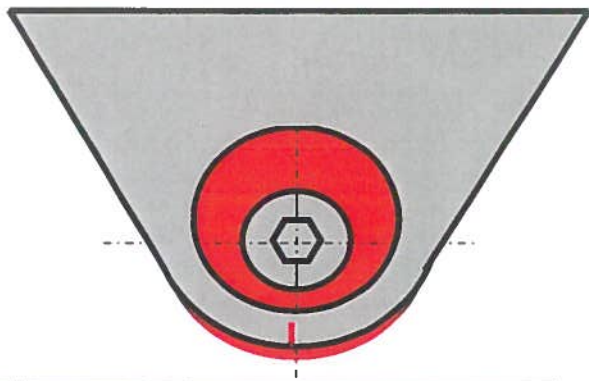


UTILISATION D'UN MONTAGE D'USINAGE

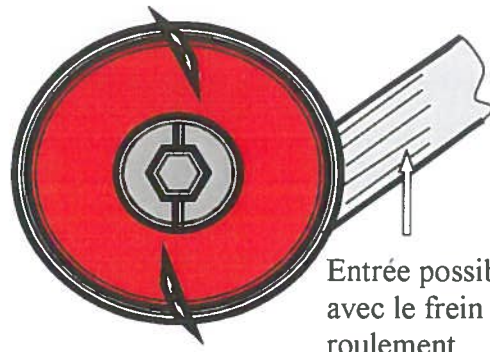


Usinage avec un montage d'usinage





Zone d'entrée et de sortie progressive pour l'usinage grâce au guide

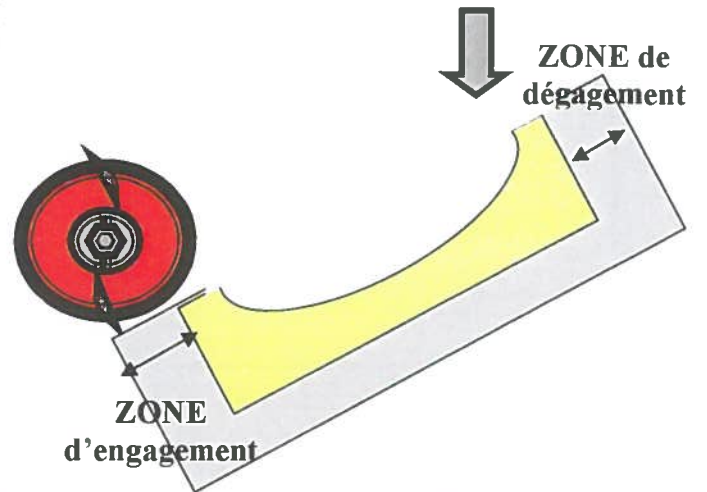


Entrée directe de la pièce dans l'outil

Entrée possible avec le frein de roulement



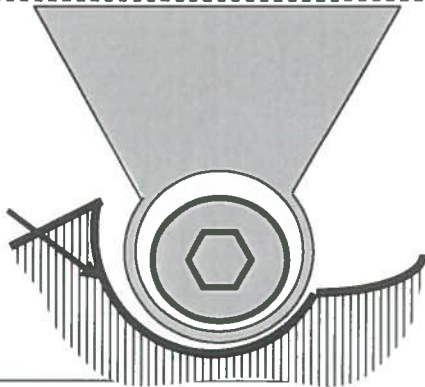
Utilisation du guide à billes comme protection pour le calibrage en forme



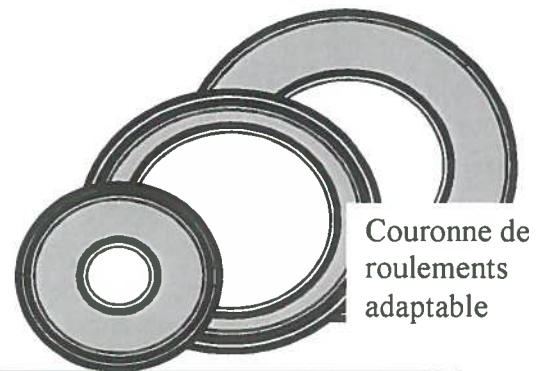
ZONE d'engagement

ZONE de dégagement

Forme d'une traverse avec petit rayon de courbure



Lunette de petit diamètre pour les formes « complexes »



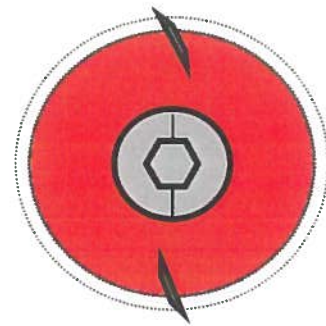
Couronne de roulements adaptable



Rayon limite par le diamètre du roulement



Respect de la tangence pour éviter les variations de profondeurs



Tangence respectée quelque soit les points d'appuis