

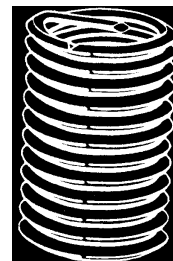
ASSEMBLAGES MÉCANIQUES

**AMECA**

ZA Le Sauvage - MOGNARD - 73410 ALBENS Fr

04 79 54 13 47 Fax 04 79 54 11 29

## APPAREIL PNEUMATIQUE



### MONTAGE "AMECOIL SR" DE M2.5 à M12

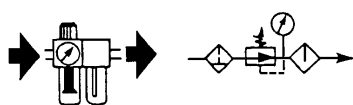
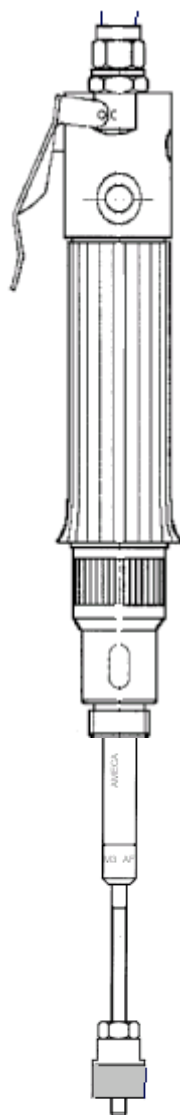
REF. 258502 (900 RPM)

6-40 UNF A 1/2-20 UNF

### MONTAGE "AMECOIL SR" DE M8 à M20

REF. 258503 (550 RPM)

5/16-24 UNF A 3/4-16 UNF



PRESSION D'AIR 4 BAR mini

# AMECOIL "SR"

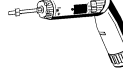
AMECOIL "SR" EST UNE NOUVELLE GENERATION DE FILETS RAPPORTES DONT LA POSE EST SIMPLIFIEE TOUT EN CONSERVANT LES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU PRODUIT DE BASE.


## INSTRUCTIONS DE POSE

### TARAUDAGE DE RECEPTION

POUR FACILITE LA POSE, CHANFREIN A REALISER AVANT LE TARAUDAGE.  
LA CONFORMITE DU TARAUDAGE CONDITIONNE LA POSE ET LA QUALITE DU TARAUDAGE OBTENU (CONTROLE AU TAMPON FILETE).

### REGLAGE APPAREIL

**APPAREIL SANS FIL ABS-6 (Ref. 35101000) 400 RPM** AMECOIL DE M4 A M12   
AVANT DE COMMENCER LA POSE REGLER LE REGULATEUR DE COUPLE  
SUR LA POSITION MINIMUM (-) POUR MONTER LES PREMIERES PIECES, PUIS  
AUGMENTER PROGRESSIVEMENT LE COUPLE DE VISSAGE (+) SI BESOIN.

**APPAREIL PNEUMATIQUE A COUPURE D'AIR**   
**900 RPM (Ref. 258502) et 550 RPM (Ref. 258503)**

PRESSION D'AIR 4 BAR MINIMUM , UTILISER DE L'AIR SEC ET LUBRIFIE

AVANT DE COMMENCER LA POSE, REGLER LE COUPLE AU MINI :

EN BOUT DE L'APPAREIL FAIRE TOURNER LE CACHE POUR DEGAGER L'OUVERTURE.

FAIRE TOURNER MANUELLEMENT LE 6 PANS D'ENTRAINEMENT JUSQU'A VISUALISER L'EMPREINTE CRUCIFORME.

A L'AIDE DU TOURNEVIS FOURNI VISSER (-) LA MOLETTE DE REGLAGE AU MAXI POUR REDUIRE LE COUPLE DE DECLENCHEMENT.

FAIRE DES ESSAIS DE POSE ET SI BESOIN, DEVISSER PROGRESSIVEMENT LA MOLETTE (+) POUR ATTEINDRE JUSTE LE COUPLE NECESSAIRE AU MONTAGE.

### MONTAGE

1/ REGLER LA BUTEE DE PROFONDEUR, BLOQUER AVEC LE CONTRE ECROU

**ATTENTION** : NE PAS METTRE LA BUTEE CONTRE LE FILET RAPPORTE, LAISSER UN ESPACE POUR PERMETTRE AU FILET DE S'ALLONGER.

2/ VISSER **COMPLETEMENT** LE FILET RAPPORTE SUR LA BROCHE.

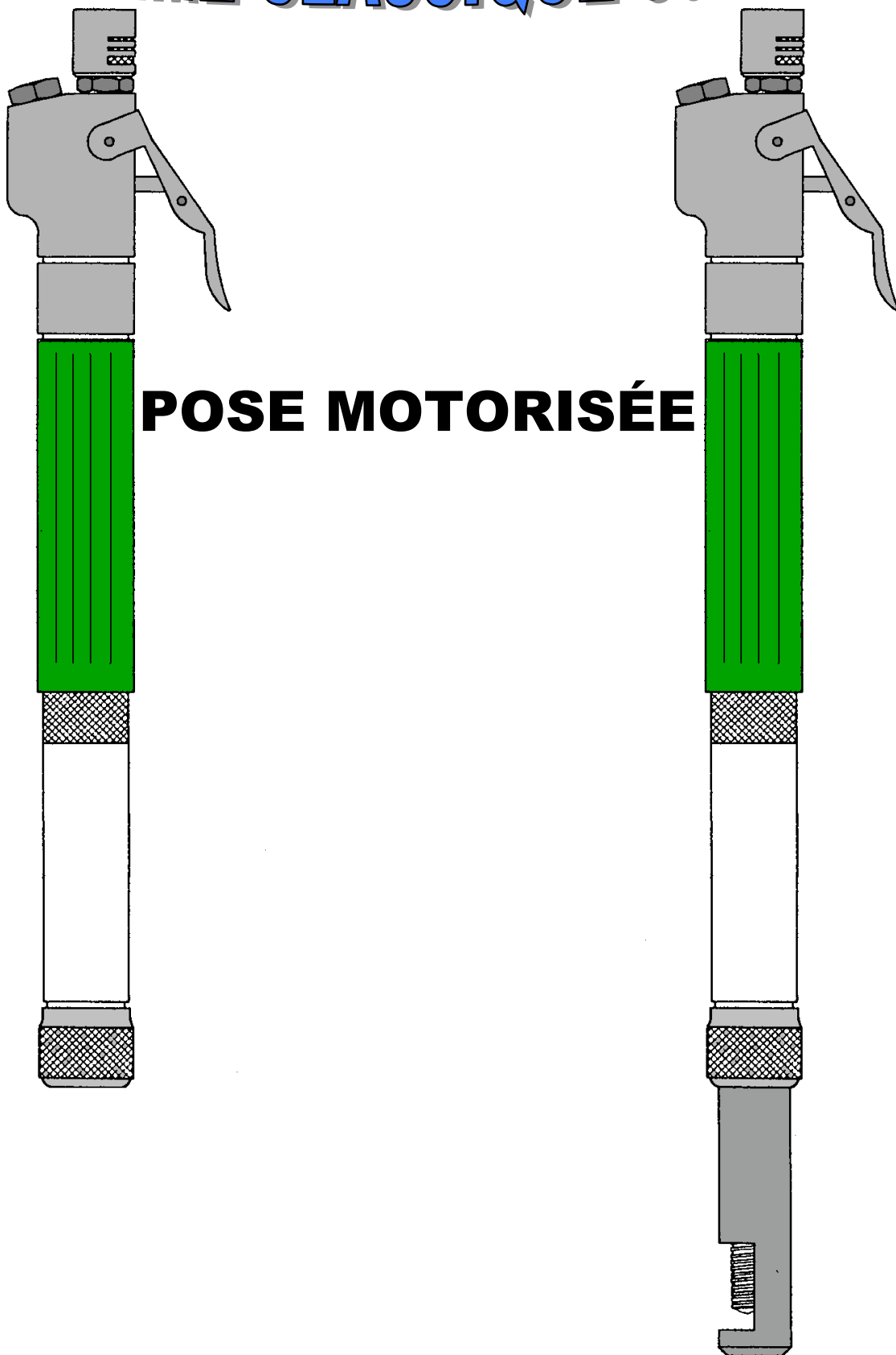
**(BROCHES SPECIALES POUR FILETS AUTO FREINANT DE M2.5AF à M6 AF)**

3/ PRESENTER LE FILET RAPPORTE PERPENDICULAIREMENT AU TARAUDAGE.  
VISSER LE FILET RAPPORTE DANS LE TARAUDAGE.

EN CAS D'EFFORT IMPORTANT EN COURS DE MONTAGE DES "AMECOIL SR", NE PAS INSISTER MAIS DEVISSER LA BROCHE DE POSE ET VERIFIER

- ETAT DE LA BROCHE DE POSE (USURE ou CASSE)
- CONFORMITE DU TARAUDAGE (TAMPON FILETE ou ESSAI DE RE TARAUDAGE)

# GAMME CLASSIQUE et "SR"



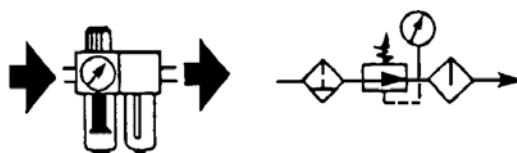
**POSE MOTORISÉE**



## APPAREIL PNEUMATIQUE DE POSE AMECOIL de M7 (5/16) à M12 (1/2)

### ALIMENTATION EN AIR COMPRIME

Pour la protection et le fonctionnement optimal du moteur pneumatique, le circuit d'alimentation en air comprimé doit être équipé, au plus près de l'appareil, d'un ensemble "Filtre, Régulateur, Lubrificateur".



PRESSION 6 BARS MAXI

### UTILISATION

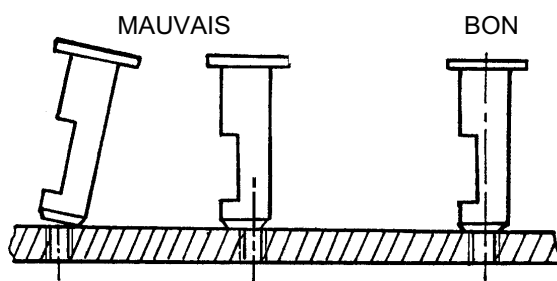
L'appareil est prévu pour la pose de filets rapportés standards et autofreinants.

1/ Placer le filet rapporté dans le dégagement du nez, l'entraîneur (partie droite du filet rapporté) vers le taraudage du nez.

2/ Appuyer sur le levier pour commander le vissage de la broche, celle-ci vient se visser dans le filet rapporté.

CONSEIL : Pour permettre le vissage complet de la broche dans le filet rapporté avant leur passage dans le taraudage du nez, maintenir le filet rapporté avec un doigt pendant le vissage de la broche dans celui-ci.

3/ Maintenir l'appareil en contact du trou taraudé et perpendiculairement au plan du taraudage.



4/ Continuer le vissage jusqu'à son débrayage, il reste à remonter la broche à l'aide du bouton d'inversion ou du levier.



## REGLAGE DE LA PROFONDEUR D'IMPLANTATION DU FILET RAPPORTE

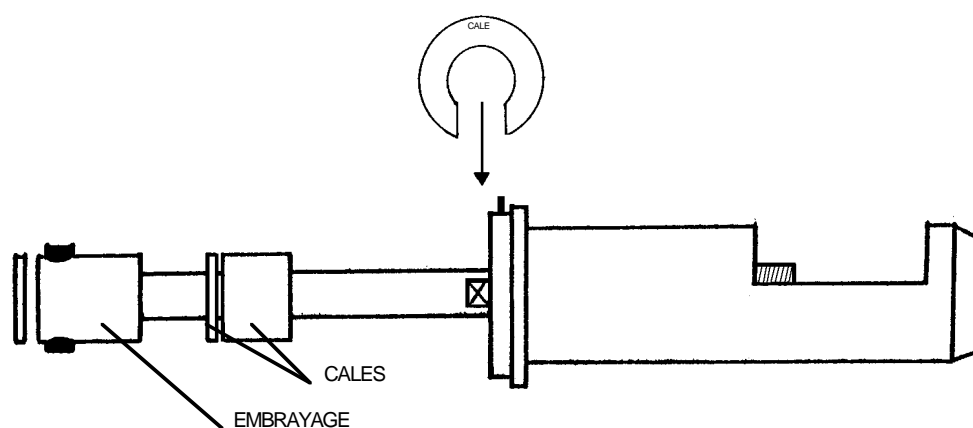
L'équipement est retiré de l'appareil.

Le réglage est réalisé à l'aide de cales de différentes épaisseurs.

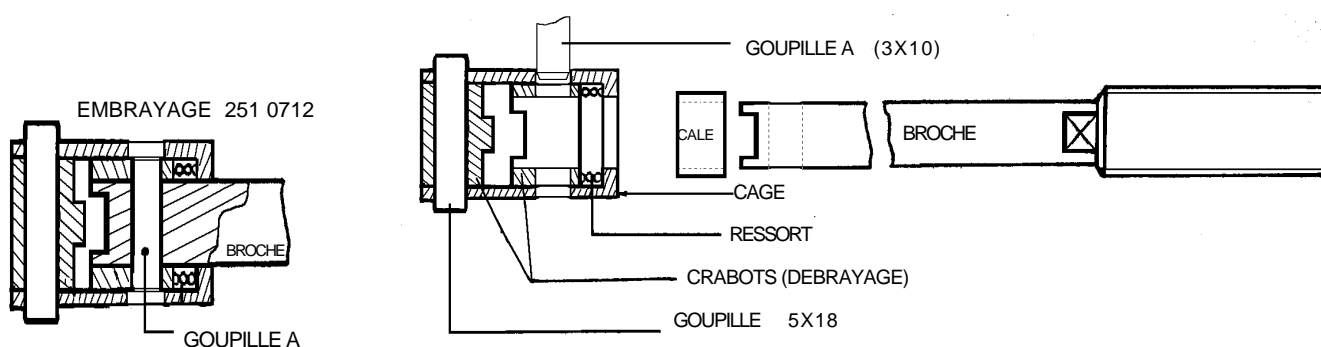
Les cales sont placées sur la queue de la broche (il est préférable d'installer les cales les plus fines coté embrayage ou entre 2 cales plus épaisses).

IL EXISTE 2 MODELES DE CALES, CYLINDRIQUES ET FENDUES, SUIVANT DIMENSION.

① **LES CALES FENDUES** sont insérées sur la broche en les glissant par le plat juste à l'arrière de la partie filetée. Cette partie (plat) est accessible quand la broche est complètement en arrière dans le nez (déviscée).



② **LES CALES CYLINDRIQUES** sont insérées si possible (suivant \_ de la partie fileté) par le coté fileté de la broche sinon, par la queue après démontage de l'embrayage suivant figure ci-dessous :



1/ Chasser la goupille A, sans la sortir complètement, jusqu'à ce que l'embrayage coulisse.

2/ Retirer l'embrayage et insérer les cales suivant le besoin (voir page suivante).

3/ Ré-introduire l'embrayage sur la broche jusqu'à l'alignement des perçages.

4/ Remonter la goupille A a travers la cage, le crabot fendu et la broche.

**ATTENTION** la goupille doit être en retrait par rapport aux extrémités du perçage du crabot pour permettre le coulissement dans la cage.

## DEFINITION DE L'ÉPAISSEUR TOTALE DES CALES

La valeur de l'empilage des cales est fonction de la longueur des filets rapportés à poser.

La valeur du dépassement A est approximativement égale à la longueur nominale des filets rapportés à poser.

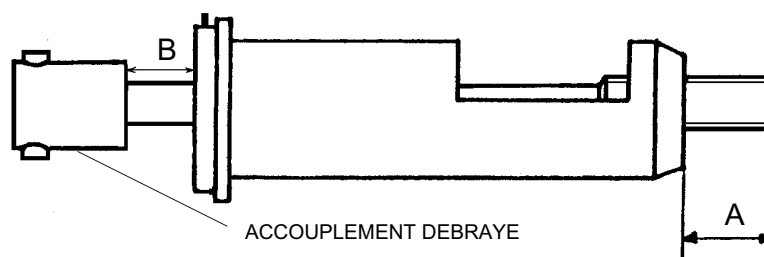
Évaluer la valeur de l'empilage des cales en positionnant l'équipement comme ci-dessous, la valeur de B donne celle des cales à insérer.

Faire un essai avec un filet sans l'implanter dans un taraudage, ce dernier doit se libérer complètement du nez.

Si besoin, affiner le réglage avec des cales de faible épaisseur (il est préférable d'installer les cales les plus fines coté embrayage ou entre 2 cales plus épaisses).

Avant la pose en série faire un essai de pose et vérifier que la dernière spire du filet rapporté soit vissée de 1/4 à 3/4 de tour après le début du taraudage.

**RAPPEL :** Pour permettre le vissage complet de la broche dans le filet rapporté avant leur passage dans le taraudage du nez, maintenir le filet rapporté avec un doigt pendant le vissage de la broche dans celui-ci.

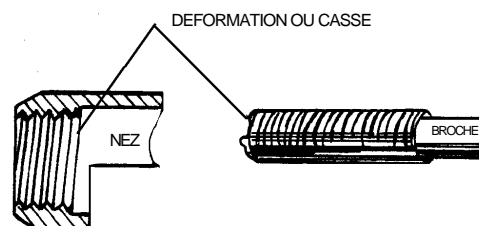


## ENTRETIEN DES OUTILLAGES/UTILISATION

La broche et le nez sont des pièces dont la durée dépend particulièrement de leur bon entretien.

Vérifier l'extrémité de la broche et l'état du filetage.

Vérifier l'entrée du taraudage du nez, absence de cassure et de déformation.



Ne pas hésiter à changer la pièce défectueuse, le défaut de l'une peut engendrer la casse de l'autre.

Recouvrir d'un léger film de Molycote les filetages et taraudages de l'équipement.

Graisser les parties en mouvement et le crabot avec une graisse à faible teneur en acides.

**OUTILLAGE POUR APPAREIL PNEUMATIQUE 2511607 (M7-12)**  
**TOOLING FOR PNEUMATIC TOOL 2511607 (M7-12)**  
(MOTEUR 2511600 + Fourreau Court 25107012)

AMECOIL	EQUIPMENT	Ref. NEZ	Ref. BROCHE	Embrayage	Jeu de Cales
		<i>NOZZLE</i>	<i>MANDREL</i>	<i>Clutch</i>	<i>Set of Shim</i>
7X100	25107	2510710015	2510710016	2510712	251071012
8X100	251081	2510810015	2510810016	2510712	251071012
M8X125	25108	2510812515	2510812516	2510712	251071012
10X100	251101	2511010015	2511010016	2510712	251071012
10X125	251102	2511012515	2511012516	2510712	251071012
M10X150	25110	2511015015	2511015016	2510712	251071012
12X100	251121	2511210015	2511210016	2510712	251121012
12X125	251122	2511212515	2511212516	2510712	251121012
12X150	251123	2511215015	2511215016	2510712	251121012
M12X175	25112	2511217515	2511217516	2510712	251121012
5/16-18	25151618	2515161815	2515161816	2510712	251071012
3/8-16	25103816	2510381615	2510381616	2510712	251071012
7/16-14	25171614	2517161415	2517161416	2510712	251121012
1/2-13	25101213	2510121315	2510121316	2510712	251121012
1/2-12	25101212	2510121215	2510121216	2510712	251121012
5/16-24	25151624	2515162415	2515162416	2510712	251071012
3/8-24	25103824	2510382415	2510382416	2510712	251071012
7/16-20	25171620	2517162015	2517162016	2510712	251121012
1/2-20	25101220	2510122015	2510122016	2510712	251121012
5/16-22 BSF	25151622	2515162215	2515162216	2510712	251071012
3/8-20 BSF	25103820	2510382015	2510382016	2510712	251071012
7/16-18 BSF	25171618	2517161815	2517161816	2510712	251121012
1/2-16 BSF	25101216	2510121615	2510121616	2510712	251121012
1/8-28 BSP	25101828	2510182815	2510182816	2510712	251071012
1/4-19 BSP	25101419	2510141915	2510141916	2510712	251121012

AMECOIL BP <i>Strip-Feed</i>	Equipement 1D – 2D	NEZ	BROCHE	Embrayage	Jeu de Cales
		<i>NOZZLE</i>	<i>MANDREL</i>	<i>Clutch</i>	<i>Set of Shim</i>
8x125	251083	2510812520	2510812516	2510712	251071012
10x150	251103	2511015020	2511015016	2510712	251071012

**EQUIPEMENT** : nez + broche + jeu de cales + embrayage.  
Nozzle + mandrel +set of shim + clutch.