

TOUR CROUZET

125.H.d.P

Instruction de service
pour l'entretien et l'usage

OUVREZ
ICI

de la machine

N^o: Z 117169 356

livrée à : _____

le : 26 3 56

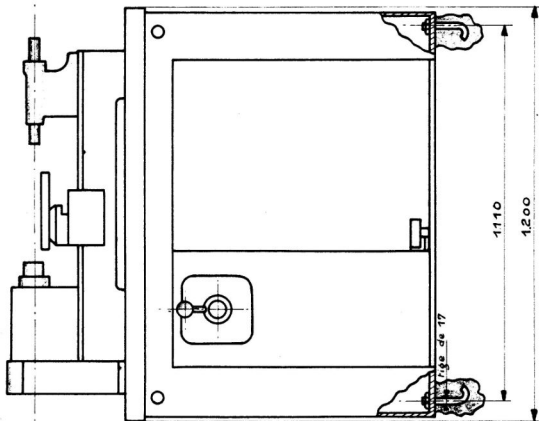
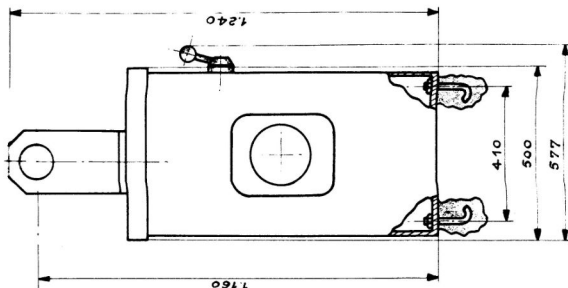
TOUR 125.H.d.P	SOMMAIRE	1
		2
CLASSEMENT	SPECIFICATION	PAGE
Z.001.000	Sommaire	I 1/2
Z.001.001	Sommaire	I 2/2
Z.001.002	Encombrement Scellement	2
Z.001.003	Vitesses Poupée	3
Z.001.004	Tableau filetage	4
Z.001.005	Vitesses Perche	5
Z.001.006	Banc	6
Z.001.007	Poupée	7
Z.001.008	Poupée type Z.010.000	8 1/5
Z.001.009		8 2/5
Z.001.010	poupée type I69.002	8 3/5
Z.001.011	Poupée type I28.650 ter	8 4/5
Z.001.012		8 5/5
Z.001.013	Accessoires Poupée	9 1/3
Z.001.014	Accessoires Poupée	9 2/3
Z.001.015	Accessoires Poupée	9 3/3
Z.001.016	Chariots	10 1/4
		10 2/4
		10 3/4
		10 4/4
Z.001.017	Accessoires chariots	11 1/2
Z.001.018	Accessoires chariots	11 2/2
Z.001.019	Contre-Poupée	12 1/4
		12 2/4
		12 3/4
		12 4/4
Z.001.020	Accessoires Contre-Poupée	13 1/5
Z.001.021	Accessoires Contre-Poupée	13 2/5
Z.001.022	Porte Outil	13 3/5
Z.001.023	Porte Outil	13 4/5
Z.001.024	Porte Outil	13 5/5
Z.001.025	Pied	14
Z.001.026	Brenvoi de vitesses	15

TOUR 125.H.d.P		SOMMAIRE	
		1	2
CLASSEMENT	SPECIFICATION	PAGE	
Z.001.027	Renvoi 12 Vitesses et 6 Vitesses	I6	1/2
Z.001.028	Renvoi 3 Vitesses	I6	2/2
Z.001.029	Accessoires renvoi	I7	1/2
Z.001.030	Ensemble Frein	I7	2/2
Z.001.031	Appareillage Electrique	I8	
Z.001.032	Shéma Triphasé 1 Vitesse	I9	1/4
Z.001.033	Shéma Triphasé 2 Vitesses	I9	2/4
Z.001.034	Shéma Biphase 1 Vitesse	I9	3/4
Z.001.035	Shéma Biphase 2 Vitesses	I9	4/4
Z.001.036	Boite Norton	20	1/3
Z.001.037	Boite Norton	20	2/3
		20	3/3
Z.001.038	Accessoires divers	21	

TOUR
125.H.d.P

ENCOMBREMENT - SCHELLEMENT

2

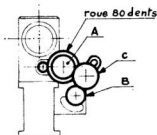


C^{ie} CROUZET VALENCE / RHÔNE. FRANCE

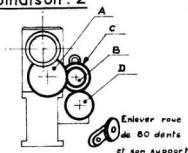
Z 001.002

Février 1956

Combinaison : 1



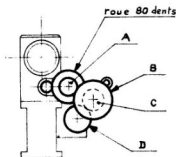
Combinaison : 2



FILETAGES METRIQUES

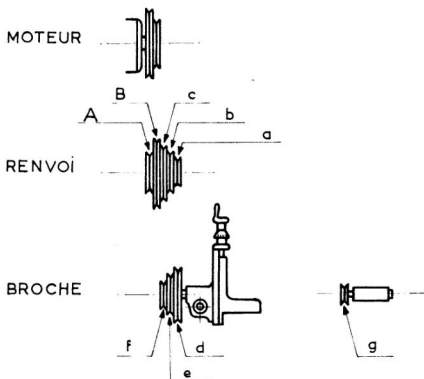
FILETAGES WHITWORTH

Combinaison : 1	Pas	A	B	C	D	FILETAGES WHITWORTH					Combinaison : 1
						Filet au Ruze	A	B	C	D	
Chariotage	0.1	25	125	80		60	44	52	70		
	0.25	50	100	70		58	56	64	70		
	0.3	60	100	70		56	68	75	70		
	0.35	70	100	70		52	76	78	70		
	0.4	60	75	70		50	76	75	70		
	0.5	70	70	50		48	72	68	70		
	0.6	60	50	70		46	75	68	70		
	0.7	70	50	70		44	90	78	70		
0.75	75	50	70		42	68	56	70			
Combinaison : 2	0.8	75	120	80	100	40	127	80	25	100	Combinaison : 2
	0.9	75	100	60	80	38	127	76	25	100	
	1	75	90	60	80	36	127	72	25	100	
	1.25	75	120	100	80	35	127	70	25	100	
	1.5	75	120	90	60	34	127	68	25	100	
	1.75	100	80	70	80	32	127	64	25	100	
	2	75	120	100	50	30	127	60	25	100	
	2.5	75	80	100	60	28	127	56	25	100	
	3	75	80	120	60	26	127	52	25	100	
							25	127	50	25	
						24	127	48	25	100	
						22	127	44	25	100	
						20	127	80	50	100	
						18	127	72	50	100	
						16	127	64	50	100	
						15	127	60	50	100	
						14	127	56	50	100	
						13	127	52	50	100	
						12	127	48	50	100	
						11	127	44	50	100	
						10	127	60	75	100	



Chariotage avance 003

A	B	C	D
25	100	25	100



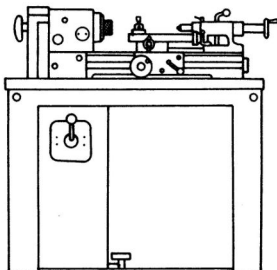
Fraisage : 18 Vit ^s			
B	a	f	150
B	a	d	170
B	a	e	230
B	b	d	340
B	b	e	450
B	c	d	460
B	b	f	500
B	c	e	600
B	c	f	800
A	a	d	840
A	a	e	1100
A	b	d	1340
A	a	f	1460
A	c	d	1700
A	b	e	1800
A	b	f	2300
A	c	e	2370
A	c	f	2650

Rectification : 6 Vit ^s			
B	a	g	330
B	b	g	1280
B	c	g	2200
A	a	g	4500
A	b	g	7200
A	c	g	9500

TOUR PARALLELE & TOUR OUTILLEUR

Sommaire

Encombrement



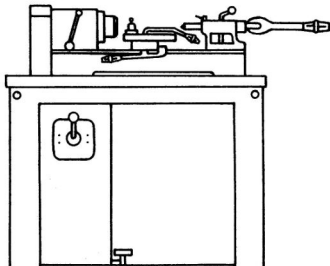
PARALLELE

Banc	. 128.412
Poupée	. 128.650
Chariots	. 128.250
C. Poupée	. 128.300
Pied	Z. 050.000
Renvoi	Z. 061.000
A. Elect	Z. 071.000

OUTILLEUR

Banc	. 169.000
Chariots	. 169.050
Le reste identique au tour ci-dessus.	

TOUR REPRISE



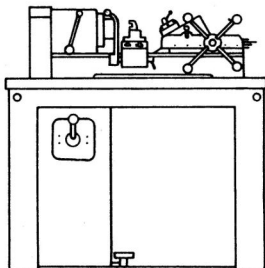
Banc	. 169.052
Poupée	Z. 010.000
Chariots	. 168.100
C. Poupée	. 128.800
Pied	Z. 050.000
Renvoi	Z. 060.000
A. Elect	Z. 071.000

Vitesses
Poupée

Tableau
Filetages

Vitesses
Perche

TOUR REVOLVER



Banc	. 169.052
Poupée	Z. 010.000
Chariots	Z. 030.000
Tourelle	Z. 040.000
Pied	Z. 050.000
Renvoi	Z. 060.000
A. Elect	Z. 071.000

BANCS	169.052 OUTILLEUR		128.412 PARALLÈLE	
	REPRISE - REVOLVER			
POUPÉES	169.002	128.650 ^{ter}	Z.010.000	
	OUTILLEUR	PARALLELE	REPRISE REVOLVER	
	Accessoires Poupée			
CHARIOTS	169.050	169.100	128.250	Z.030.000
	OUTILLEUR	REPRISE	PARALLELE	TRONÇONNEUR
	Accessoires Chariot			
Contre-Poupées	128.900 ^{bis}	128.800 ^{bis}	Z.040.000	
	OUTILLEUR PARALLÈLE	REPRISE	REVOLVER	
	Accessoires Contre-Poupée			
PIED	Z.050.000	Z.051.000	Z.052.000	
	SOCLE	TIROIR	SIEGE	
RENOVI	Z.060.000-061.	Z.062.000	Z.063.000	
	6 Vitesses 12 Vitesses	3 Vitesses	FREIN	
Appareillage Electrique	Z.071.000	Z.071.000 ^{bis}	Z.071.000 ^{ter}	Z.072.000
	TRIPHASE 1 Vitesse	TRIPHASE 2 Vitesses	BIPHASE 1 Vitesse	BIPHASE 2 Vitesses
Accessoires Divers	128.410 ^{ter}	022.350	R.100.000	etc.etc...
	BOITE NORTON	PERCHE	POUSSE BARRE	

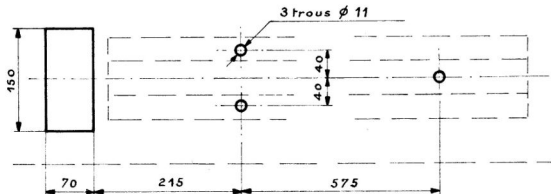
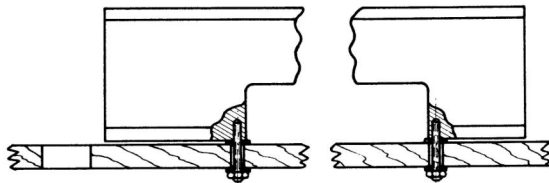
BANC

Lorsque le tour CROUZET est livré indémontablement de son socle, il ne doit pas être fixé directement sur un établi.

Le banc étant raboté et gratté avec la plus grande précision, il est nécessaire de le faire reposer en trois points, pour éviter toute torsion qui pourrait se produire par une fixation défectueuse sur une table plus ou moins plane.

Il est donc nécessaire d'interposer une ou plusieurs rondelles à chaque goujon de fixation et de prévoir pour ces derniers, dans l'établi, des trous suffisamment grands.

Serrer les écrous modérément.



POUPÉEREGLAGE DE LA BROCHE

Le tour **CROUZET** est livré avec sa broche réglée. Ce réglage s'effectue de la manière suivante :

- après avoir enlevé le couvercle de la poupée, dévisser la vis frein qui se trouve sur la périphérie de l'écrou qui, sur la broche, appuie sur le roulement avant. Manoeuvrer cet écrou. En le visant, on diminue le jeu de la broche. Ne pas oublier de rebloquer la vis frein après réglage.

GRAISSAGE

Les poupées à serrage rapide comportent 3 graisseurs qu'il suffit d'alimenter périodiquement avec une bonne huile fluide (viscosité 20 à 30)

Pour le palier avant, maintenir le niveau au centre du voyant.

Pour la poupée outilleur, avec dispositif filetage seulement, veiller à ce que le niveau d'huile arrive au niveau de l'axe inférieur.

REGLAGE DES CHIENS DES POUPÉES A SERRAGE RAPIDE

Les chiens prennent appui, d'une part, sur un tube intérieur transmettant la poussée au cône de serrage de la pince, et d'autre part, sur une bague cylindrique vissée sur la broche.

Il suffit, pour régler le serrage de la pince, après avoir bien bloqué les pièces du nez qui la maintiennent, de visser ou dévisser cette bague d'appui, les chiens desserrés. Puis, manoeuvrer le levier et vérifier le serrage. Recommencer l'opération jusqu'à obtention d'un serrage convenable et bloquer ensuite le contre-écrou.

ATTENTION

NE PAS EXAGÉRER LA FLEXION DES CHIENS, UNE PRESSION TROP FAIBLE SUR LE LEVIER DONNE UN SERRAGE ÉNERGIQUE EN PINCE.

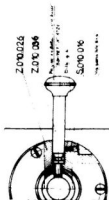
TOUR
125.H.d.P

POUPÉE TYPE : Z
PINCE . F 27 PASSAGE . 22

8

1

5



Z.010.026
Z.010.026
Z.010.026

Z.010.008

Z.010.007

Z.010.006

Z.010.005

Départ général de
la Broche

Z.010.004

Z.010.003

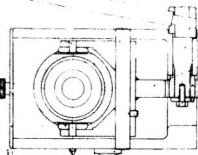
Z.010.002

Z.010.001

Z.010.000

Z.010.000

Z.010.000



Tête de la

Pinces de la

Z.010.009

Z.010.008

Z.010.007

Z.010.006

Z.010.005

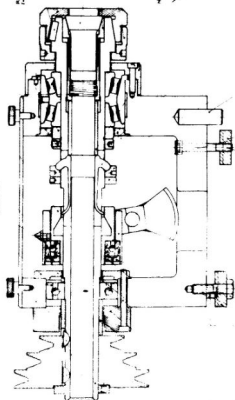
Z.010.004

Z.010.003

Z.010.002

Z.010.001

Z.010.000



Broche

Z.010.010

Z.010.010

Z.010.010

Z.010.010

Z.010.010

Z.010.010

Z.010.024

Z.010.023

Z.010.022

Z.010.021

Z.010.020

Z.010.019

Z.010.018

Z.010.017

Z.010.016

Z.010.015

Z.010.040

Z.010.039

Z.010.038

Z.010.037

Z.010.036

Z.010.035

Z.010.034

Z.010.033

Z.010.032

Z.010.031

Z.010.030

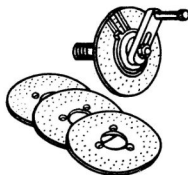
Ensemble - poulie



le CROUZET VALENCE/RHÔNE - FRANCE

Z.001.008

Février 1956

DIVISEUR

Rapport : Vis - roue 1/60

4 plateaux :

- 1° - 11.19.23.29
- 2° - 13.21.26.36
- 3° - 17.23.27.40
- 4° - 31.37.47.60

Le diviseur se monte sur les poupées outilleur exclusivement.

Pour cela :

1° - Enlever la plaque de fermeture ronde se trouvant sur la face avant de la poupée

2° - A l'aide des vis qui maintenaient la plaque fixer le diviseur par son embase en mettant l'ouverture ovalisée à droite. Pour mettre en place plus facilement les vis, enlever le plateau à trous.

Ne pas bloquer les vis à fond.

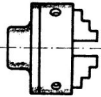

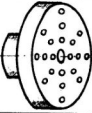




Le diviseur est alors dans la position débrayée.

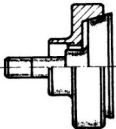
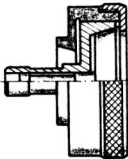
3° - Pour mettre le diviseur en prise avec la broche, le soulever jusqu'à ce que la vis sans fin vienne engrener avec la roue tangente de la broche.

Bloquer alors les deux vis de fixation.

4° - Pour débrayer le diviseur, débloquer les deux vis, le diviseur se dégagera de son propre poids.

Lorsqu'on ne se sert que rarement du diviseur, il est préférable de le bloquer par les deux vis dans la position de débrayage.

TOUR 125.H.d.P	ACCESSOIRES POUPÉE	9	2
			3
	Mandrin 3 mors \varnothing 102 monté sur plateau I28.620 Jeu de mors doux Mandrin 4 mors \varnothing 102 monté sur plateau I28.621 Jeu de mors doux Mandrin 4 mors indépendants réglables monté sur plateau I28.622 Plateau seul n° I28.606 pour mandrin \varnothing 103		
	Plateau entraîneur n° 022.550		
	Plateau à chiens n° I28.607		
	Broche de serrage pour pinces type W.20		
	Pointe pleine n° 022.566 Pointe creuse n° 022.567		
	Tasseau ébauche n° 022.617		
	Jeu de 3 ^{es} pinces type W.20 de 1,5 à 10 (sur demande alésage de 0,5 à 1)		
C ^o CROUZET VALENCE / RHÔNE . FRANCE		Z.001.014 Février 1956	

TOUR 125.H.d.P	ACCESSOIRES POUPÉE	9	3 3
	<p><u>PINCE CLOCHE POUR POUPÉE RECEVANT PINCE W.20</u></p> <p>Pince cloche complète \varnothing 36 n° 128.603 Ebauche pince \varnothing 36 n° 022.570 Pince cloche complète \varnothing 56 n° 128.609 Ebauche pince \varnothing 56 n° 022.573 Pince cloche complète \varnothing 77 n° 128.610 Ebauche pince \varnothing 77 n° 022.576 Pince cloche complète \varnothing 98 n° 128.611 Ebauche pince \varnothing 98 n° 022.579 Pince cloche complète \varnothing 120 n° 128.612 Ebauche pince \varnothing 120 n° 022.581</p>		
	<p><u>PINCE CLOCHE POUR POUPÉE RECEVANT PINCE E.27</u></p> <p>Pince cloche complète \varnothing 60 n° 2.011.001 Ebauche pince \varnothing 60 n° 2.011.005</p> <p>Pince cloche complète \varnothing 90 n° 2.011.101 Ebauche pince \varnothing 90 n° 2.011.105</p>		
<p>CROUZET VALENCE / RHÔNE . FRANCE</p>		<p>Z.001.015 Février 1956</p>	

CHARIOTS

Il est nécessaire de tenir très propres les coulisses des chariots ainsi que le banc. Les huiler fréquemment avec une bonne huile fluide (viscosité 20 à 30).

Les lardons des chariots ou du trainard devront être réglés pour obtenir un glissement sans jeu, mais sans dureté excessive.

Les chariots équipés de vis et verrier possèdent des vis en acier ou nickel chrome traité qui ne nécessitent aucun réglage, puisqu'elles sont montées sur roulements préchargés. Seule une lubrification périodique est nécessaire.

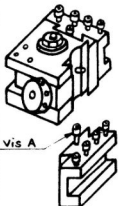






Pour le tour d'outilleur, le trainard est de conception très simple et ne comporte pas de pièces délicates.










Une lubrification par les graisseurs est seule nécessaire.

Maintenir également graissée la vis mère.

Course transversale : 80 m/m.

Course longitudinale : 100 m/m.

TOUR 125.H.d P	ACCESSOIRES CHARIOT	11 1 2
	<p><u>TOURELLE A PORTE-OUTILS INTERCHANGEABLES</u></p> <p>Cette tourelle permet l'emploi successif de plusieurs outils différents. Le changement de ceux-ci s'effectue par une manœuvre simple et rapide.</p> <p>Leurs positions en hauteur sont déterminées par une vis de butée réglable A.</p> <p>Leur blocage sur le bloc tourelle se fait au moyen d'une broche. Elle permet tous travaux nécessitant plusieurs opérations sur une même pièce, sans démontage de celle-ci.</p>	
	<p>Chandelle porte-outil charioteur n° II4.200</p>	
	<p>Porte-outil tronçonneur n° II4.233</p>	
	<p>Lunette fixe n° I28.500</p>	
	<p>Lunette à suivre n° I28.551</p>	
 	<p><u>BUTÉES MULTIPLES POUR CHARIOTS A LEVIERS</u></p> <p>Butées sur barillet pour chariot transversal n° I69.151.</p> <p>Butées pour chariot longitudinal n° I69.101.</p>	
<p>C^{ie} CROUZET VALENCE / RHÔNE - FRANCE</p>		<p>Z 001.017 Février 1956</p>

TOUR 125.H.d.P		ACCESSOIRES CHARIOT		11	2 2
		Appareil à rectifier n° II4.550 (vitesse 4.600 à 9.400 t/mn)			
		Pinces type W.8 pour appareil à rectifier de 0,5 à 7 de I/10° en I/10°			
		Tasseau ébauche porte-meule n° 022.620			
		Appareil à fraiser n° II4.700 (vitesse 555 à 2.125 t/mn) Vernier au I/100° Course de 70 m/m			
		Pinces type W.12 pour appareil à fraiser de 1,5 à 8.			
		Tasseau ébauche porte-fraise n° 022.618			
		Support à main n° 169.281.			
1	2	1	Support Porte - Outil N° Z.03I.000		
		2	Porte - Outil N° Z.03I.100		
C ^o CROUZET VALENCE / RHÔNE . FRANCE				Z.001.018	
				Février 1956	

CONTRE-POUPEE A VIS OU A LEVIER

La semelle doit être tenue très propre.

Tenir le canon légèrement huilé .

Veiller à la bonne conservation du cône morse, éviter de percer des pièces en les appuyant directement sur le canon, la mèche étant montée dans la broche.

On doit, dans ce cas, utiliser un plateau de perçage ou un vé de perçage n° I28.604 et I28.605, destinés à cet usage et qui se montent dans le canon.

Le blocage de la poupée sur le banc s'effectue au moyen de la vis à six pans creux manoeuvrée au moyen de la clé spéciale

Un réglage latéral est possible.

Il faut, au préalable, débloquer les deux écrous normaux et agir sur les vis latérales encastrées.

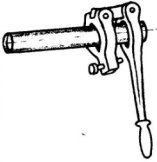






Qu'il s'agisse de la contre-poupée à vis ou de la contre-poupée à levier, le corps est le même.


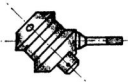
Il suffit d'enlever l'ensemble "canon-vis" et de le remplacer par l'ensemble "canon-levier".

Guidage des contre-poupées et contre-poupée revolver.

- Le guidage s'effectue par une plaquette rapportée, piétée après réglage dans nos ateliers. Sa conception permet un glissement à l'intérieur du banc par un appui sur trois points -deux sur la face de référence, le troisième réglable -

On modifie l'ajustement en agissant sur la vis qui écarte ce troisième point d'appui.

<p>TOUR 125.H.d.P</p>	<p>ACCESSOIRES CONTRE -POUPÉE</p>	<p>13</p>	<p>1 5</p>
	<p>Commande par levier reçoit pince type W. 20</p>		
	<p>Pointe creuse cône morse n° 2 - N° 128.602 Pointe pleine cône morse n° 2 - N° 128.603</p>		
	<p>Mandrin porte-forêt cône morse n° 2</p>		
	<p>Pointe tournante cône morse n° 2</p>		
	<p>Douille de réduction cône morse n° 2 Intérieur cône morse n° 1</p>		
	<p>Vé de perçage cône morse n° 2 - N° 128.605</p>		
	<p>Plateau de perçage cône morse n° 2 - 128.604</p>		
<p>C^{ie} CROUZET VALENCE / RHÔNE - FRANCE</p>		<p>Z.001.020 Février 1956</p>	

<p>TOUR 125.H.d.P</p>	<p>ACCESSOIRES CONTRE -POUÉE</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="828 58 880 105">13</td> <td data-bbox="880 58 912 105">2</td> </tr> <tr> <td data-bbox="828 105 880 142"></td> <td data-bbox="880 105 912 142">5</td> </tr> </table>	13	2		5
13	2					
	5					
	<p>Tourelle 4 outils n° 02I.230</p>					
	<p>Tourelle Revolver 4 outils. Z.08I.000</p>					
<p>C^{ie} CROUZET VALENCE/RHÔNE - FRANCE</p>		<p>Z. 001.021 Février 1956</p>				

TOUR
125.H.d.P

__Porte - Outil__

13

3

5

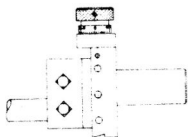


PORTE-TARAU

declanchement

Alesage 14 mm droite
et gauche utilisable pour
filetage S101

N°R.150.000



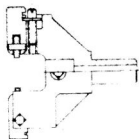
PORTE-OUTIL

à pose en réglable
par vis et vernier

Alesage 14 mm

courbe 16 mm

N°R.151.000



PORTE-MOLETTE

double

de des molettes 16 mm

Epaisseur 8 mm

Alesage 5 mm

Capacité 28 - longueur 80

220 longueur 50

230 longueur 25

N°R.152.000



PORTE-PINCE

pour

carabine revolver

N°R.156.000

Pince SVE

jusqu'à 20 mm

de serrage

__CROUZET__ Valence

Z 001.022

Février 1956

TOUR
125.H.d.P

— Porte - Outil —

13

4
5



PORTE-ALESOR

à montage

Alésage 14

N°R.154.000



PORTE-ALESOR

et

PORTE-FORET

Alésage 14

REGLABLE

N°R.153.000



DOUPLE de REDUCTION

Alésage 14

N°R.157.000



DOUPLE de REDUCTION

Alésage 14

POUR PORTE-OUTIL

DIVERS

Intérieur 6, 8, 10, 12

N°R.155.100 à 400

— CROUZET — Valence

Z.001.023

Février 1956

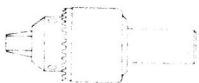
TOUR
125.H.d.P

— Porte - Outil —

13

5

5



MANIPOTY - N°R. 155.000

Capacité de Ø 6 à 10
de 2 à 15

N°R.155.000



BUTEE de LONGUEUR

Pour Ø 17

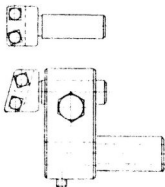
N°R.159.000



BUTEE de LONGUEUR

Pour Ø 17

N°R.158.000



PORTE - OUTIL

à

centrer et dresser

N°R.160.000

— CROUZET — Valence

Z.001.024

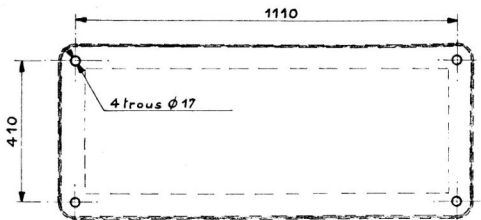
Février 1956

PIED

Le bâti, entièrement en tôle soudée permet l'incorporation :

- du renvoi
- de l'appareillage électrique
- du dispositif d'arrosage
- de un ou plusieurs tiroirs
- d'un siège réglable et escamotable
- etc... etc.....

On peut ainsi immobiliser la machine au sol, soit par l'intermédiaire de patins antivibratoires collés, soit par des boulons de scellement fixés intérieurement suivant l'implantation donnée par ce croquis.

ACCES SIÈGETIROIR

Chaque tiroir constitue, dans ses glissières, un ensemble qui peut facilement se fixer sous le bâti. Plusieurs peuvent se monter les uns dans les autres, mais l'installation du siège permet le montage de deux tiroirs au maximum.

Seuls les emplacements des 2 vis supérieures sont prévus dans le bâti, il faut percer à la demande, les trous de fixation arrière.

SIÈGE

Le siège se met facilement en place en introduisant le tube support dans le trou supérieur et en le laissant retomber dans son logement inférieur qui lui sert de pivot.

RENOVI 6 VITESSES - 12 VITESSES

Le renvoi est conçu pour recevoir l'appareillage électrique et constitue ainsi un ensemble qui se monte, soit dans le bâti tôle, soit sur établi.

Le renvoi 12 vitesses et le renvoi 6 vitesses sont de même conception et ne diffèrent que par le moteur à 1 ou 2 vitesses.

Le renvoi 12 vitesses a un moteur de :
700 t/mn/1 CV. et 1.400 t/mn/2 CV
et donne les vitesses suivantes :

80 - 150 - 165 - 250 - 300 - 420 - 500 - 760 - 845 -
1300 - 1520 - 2660

Le renvoi 6 vitesses a un moteur de :
1400 t/mn/2 CV
et donne les vitesses suivantes :

165 - 300 - 500 - 845 - 1520 - 2660.

La courroie inférieure est une trapézoïdale I300794.

La courroie de la poulée est une trapézoïdale I301756.

Le moteur est graissé pour une durée de 10.000 heures. Un graisseur STAUFFER est prévu sur la poulie intermédiaire. L'alimenter avec une bonne graisse minérale.

Les courroies peuvent être tendues en agissant sur les vis de réglage situées à trois points différents :

- butée de la pédale
- derrière la plaque support moteur accessible par l'arrière du tour
- sur la fourchette maintenant le support de la poulie intermédiaire.

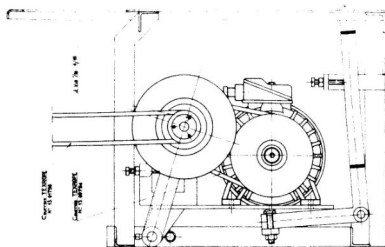
TOUR
125.H.d.P

REVOI 12 VITESSES
6 VITESSES

16

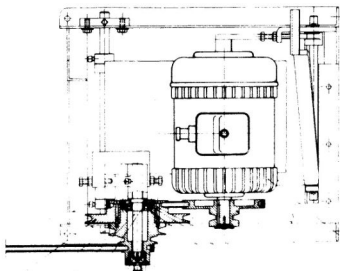
1

2



Modèle normal 12 Vitesses

CHROUZET
N° Z.001.001



128.703

128.704

128.705

128.706

022.277

022.279

022.277

022.279

022.277

022.279

022.277

022.279

Z.001.002

CHROUZET
N° Z.001.001

C^{te} CROUZET VALENCE / RHÔNE - FRANCE

Z.001.027

Février 1956

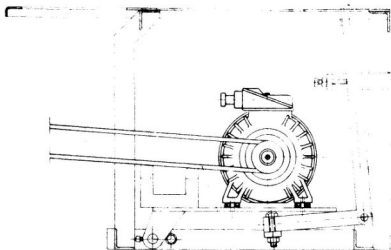
TOUR
125.H.d.P

RENGOI : 3 VITESSES

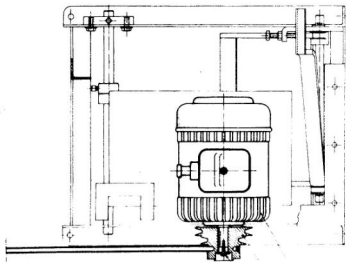
16

2

2



COMP. 12022
Z.062.003
1/2 (voir schéma 12022)



3/4 P. 22/2
Z.062.002
Moteur C.102.1205
Type 102.1205
1/2 (voir schéma 12022)

1	12022	100	1000
2	12023	100	1000
3	12024	100	1000

Montage - 3 Vitesse - 1/2 apais.	
1	12022
2	12023
3	12024
N° Z.062.001	

CROUZET VALENCE - FRANCE

Z.001.028

Février 1956

ACCESSOIRE RENVOI

FREIN

En accessoire, le renvoi peut être équipé d'un frein à commande par pédale et câble souple.

Il permet un arrêt rapide de la broche.

Le tambour du frein se fixe sur la poulie moteur en se centrant sur le bossage prévu à cet effet.

Le frein lui-même est maintenu par une équerre fixée sur la plaque moteur et la pédale se fixe à côté de la pédale de débrayage du renvoi en utilisant les deux trous prévus à cet effet, sur la cornière.

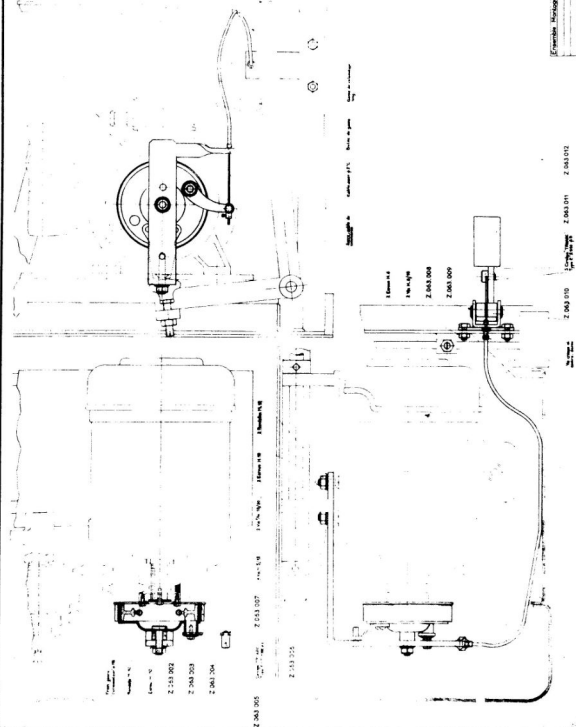
TOUR
125. H.d.P

ENSEMBLE FREIN

17

2

2



Dimension	Matériau	Quantité	Parti
1	Alu	1	1
2	Alu	1	1
3	Alu	1	1
4	Alu	1	1
5	Alu	1	1
6	Alu	1	1
7	Alu	1	1
8	Alu	1	1
9	Alu	1	1
10	Alu	1	1
11	Alu	1	1
12	Alu	1	1
13	Alu	1	1
14	Alu	1	1
15	Alu	1	1
16	Alu	1	1
17	Alu	1	1
18	Alu	1	1
19	Alu	1	1
20	Alu	1	1
21	Alu	1	1
22	Alu	1	1
23	Alu	1	1
24	Alu	1	1
25	Alu	1	1
26	Alu	1	1
27	Alu	1	1
28	Alu	1	1
29	Alu	1	1
30	Alu	1	1
31	Alu	1	1
32	Alu	1	1
33	Alu	1	1
34	Alu	1	1
35	Alu	1	1
36	Alu	1	1
37	Alu	1	1
38	Alu	1	1
39	Alu	1	1
40	Alu	1	1
41	Alu	1	1
42	Alu	1	1
43	Alu	1	1
44	Alu	1	1
45	Alu	1	1
46	Alu	1	1
47	Alu	1	1
48	Alu	1	1
49	Alu	1	1
50	Alu	1	1
51	Alu	1	1
52	Alu	1	1
53	Alu	1	1
54	Alu	1	1
55	Alu	1	1
56	Alu	1	1
57	Alu	1	1
58	Alu	1	1
59	Alu	1	1
60	Alu	1	1
61	Alu	1	1
62	Alu	1	1
63	Alu	1	1
64	Alu	1	1
65	Alu	1	1
66	Alu	1	1
67	Alu	1	1
68	Alu	1	1
69	Alu	1	1
70	Alu	1	1
71	Alu	1	1
72	Alu	1	1
73	Alu	1	1
74	Alu	1	1
75	Alu	1	1
76	Alu	1	1
77	Alu	1	1
78	Alu	1	1
79	Alu	1	1
80	Alu	1	1
81	Alu	1	1
82	Alu	1	1
83	Alu	1	1
84	Alu	1	1
85	Alu	1	1
86	Alu	1	1
87	Alu	1	1
88	Alu	1	1
89	Alu	1	1
90	Alu	1	1
91	Alu	1	1
92	Alu	1	1
93	Alu	1	1
94	Alu	1	1
95	Alu	1	1
96	Alu	1	1
97	Alu	1	1
98	Alu	1	1
99	Alu	1	1
100	Alu	1	1

CCROUZET VALENCE - FRANCE

Z.001.030.
Février 1955

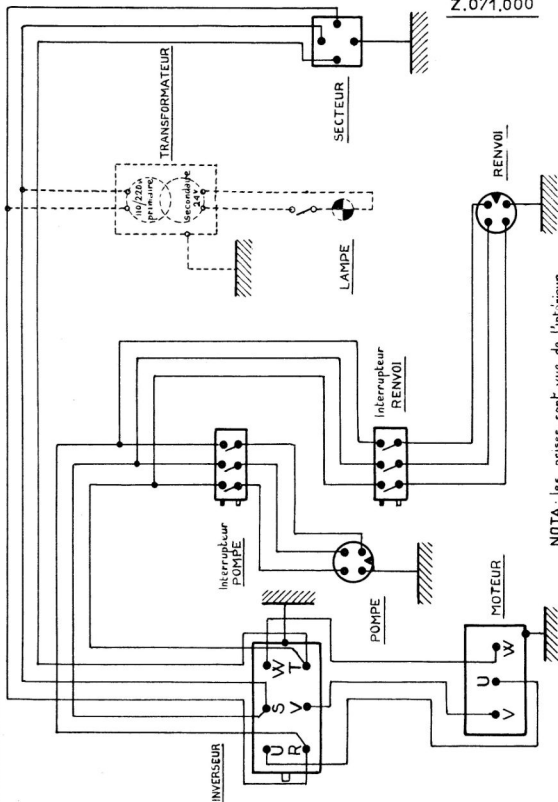
APPAREILLAGE ELECTRIQUE

Tout l'appareillage électrique est monté à l'intérieur d'un coffret tôle fixé à la plaque avant du renvoi.

Il comporte le ou les commutateurs nécessaires à la commande du moteur principal, et en plus, deux interrupteurs sur le circuit, et deux prises pouvant alimenter l'une la pompe, l'autre divers accessoires à moteur indépendant, tel que perche, etc...

Le câblage est conforme à l'un des schémas suivants.

Z.071.000



NOTA : les prises sont vue de l'intérieur

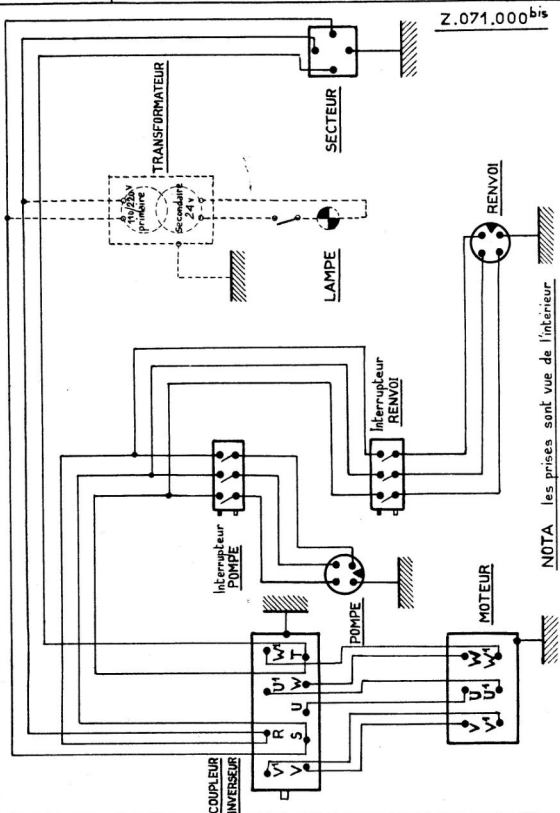
TOUR
125 H.d.P

SCHÉMA DE CABLAGE ÉLECTRIQUE
POUR MOTEUR TRIPHASÉ . 2 VITESSES

19

2

4



C^{ie} CROUZET VALENCE - FRANCE

Z.001.033

Février, 1956.

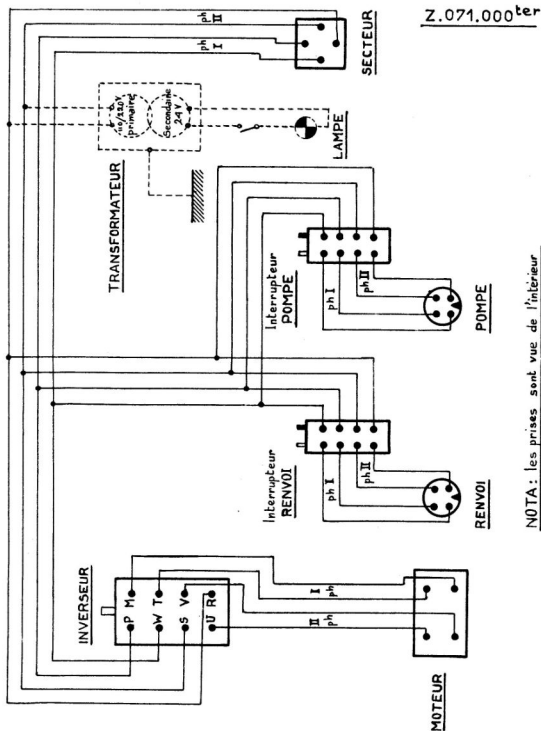
TOUR
125 H.d.P

SCHEMA DE CABLAGE ELECTRIQUE
POUR MOTEUR BIPHASE 1 VITESSE

19

3

4



NOTA: les prises sont vue de l'intérieur

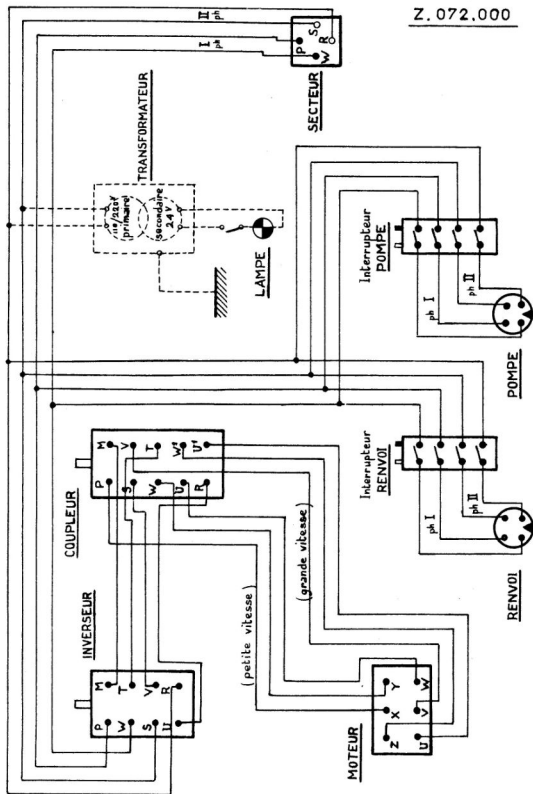
C^{ie} CROUZET

VALENCE . FRANCE

Z.001.034

Mars 1956

Z. 072.000



BOÎTE NORTON

Roue 45/20
Filetage



La boîte NORTON du Tour CROUZET IES B. permet l'obtention de 15 avances de chariotage différentes échelonnées de 0,05 mm à 0,44 mm, et de 15 pas différents de 0,15 mm à 4 mm.

Le passage de la gamme chariotage à la gamme filetage s'obtient par changement d'un ensemble roue-pignon se montant sur la lyre.

La roue 30 dents/15 dents correspond aux vitesses de chariotage, elle se monte dans la petite rainure de la lyre.

La roue 45 dents/10 dents correspond aux vitesses de filetage, elle se monte dans la grande rainure de la lyre.

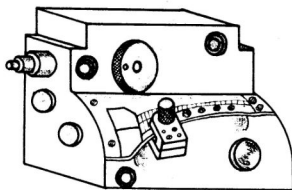
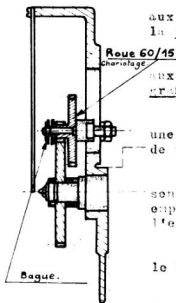
La roue est maintenue sur l'axe par une bague comportant un circlip et qu'il suffit de tirer pour enlever.

Aucune erreur n'est possible dans le sens de montage des roues, une portée sur l'axe empêche l'engagement à fond si la roue est à l'envers.

La roue étant choisie, l'avance ou le pas désiré s'obtient :

1° - par la manœuvre d'un sélecteur à 2 positions A et B, correspondant à une gamme de 3 pas (filetage ou chariotage).

2° - par la manœuvre d'un baladeur.

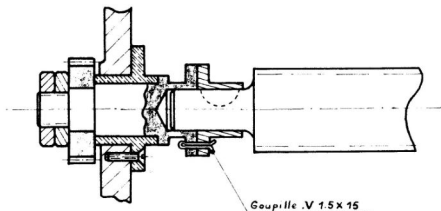


SECURITE

En cas d'accident (blocage accidentel du trainard), une gouille de sécurité prévue dans la transmission se cisaille. Elle peut être facilement enlevée et remplacée.

C'est une gouille V. 1,5 x 15.

A l'entrée de la boîte, deux clavettes laiton permettent l'entraînement de l'arbre primaire. En cas d'effort anormal, elles constituent également un élément de sécurité.



GRAISSAGE

Les pignons intérieurs sont graissés par barbotage dans l'huile fluide. Veiller au niveau d'huile qui doit être conservé au milieu du volant.

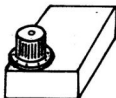
Donner un coup de pompe à chacun des graisseurs suivant fréquence d'utilisation.

PERCHE

La perche se fixe à l'arrière du pied tête; sur le bossage prévu à cet effet.

Elle comporte un moteur indépendant qui se branche sur la prise arrière et commandé par un des interrupteurs à bouton qui se trouve sur le tableau avant.

Elle permet d'avoir, en fraisage ou en rectification, les vitesses données par le tableau au début de cette notice.

POMPE

La pompe se monte à l'intérieur du pied tête et son moteur se branche sur la prise intérieure qui se trouve sur le coffret d'appareillage électrique.

Elle est commandée par un des interrupteurs à bouton-poussoir qui se trouve sur le tableau avant.

COURROIE
RONDE DE PERCHE

VULCANISATION DES COURROIES

Pour vulcaniser les courroies de caoutchouc synthétique, il suffit de toucher avec les deux extrémités de la courroie, une lame de couteau chauffée à environ 130° (couleur jaune). Celles-ci s'amolliront aussitôt et devront être glissées en position voulue, tout en les pressant l'une contre l'autre.

Après cette opération qui ne présente aucune difficulté, il conviendra de les refroidir à l'air ou dans l'eau.

Des irrégularités éventuelles pourront être égalisées, soit au moyen d'un couteau chauffé ou d'une meule rotative.

TOUR CROUZET

125.H.d.P

Instruction de service
pour l'entretien et l'usage

OUVREZ
ICI

de la machine

N°: Z 117 169 336

livrée à: SW SARMA S'Atelier

le: 26.5.56