

## MACHOS TUERQUEROS

Para el roscado de tuercas se emplean máquinas especiales.

Trabajando con machos rectos cuando el mango se llena de tuercas es preciso soltar el macho y extraer las tuercas, con la consiguiente pérdida de tiempo.

Se obtienen rendimientos muy superiores al trabajar con:

**MAQUINAS AUTOMÁTICAS** para el roscado de tuercas en gran serie.

Existen diversos tipos de máquinas roscadoras de este tipo (NUTAP, FEINLER, STREICHER, etc...)

Se utilizan machos con mango curvado y las tuercas son extraídas automáticamente a medida que son roscadas.

La figura que mostramos a continuación nos da una idea de la colocación de la guía y del macho en el portamachos.

El conjunto está rodeado de un cárter que recoge las tuercas que salen despedidas a causa de la fuerza centrífuga y caen por un conducto vertical a un contenedor de recogida situado al efecto.

La guía a la que va acoplado el macho curvado se atornilla al portamachos. El macho se mantiene concéntrico en la guía por medio de las mismas tuercas que avanzan progresivamente sobre su mango.

Desde el momento que el macho inicia el roscado de la tuerca, ésta se mantiene en posición correcta por un dispositivo especial de ajuste.

Por otro lado, el avance del macho se efectúa en coordinación con el paso de rosca.

## NUT TAPS

Special machines are used for the nut tapping.

It is necessary, when working with straight taps and the handle becomes full with nuts, to loosen the handle and remove the nuts, with the consequent loss of time.

Much higher performances are achieved by working with:

**AUTOMATIC MACHINES** for the mass-production nut tapping.

There are various types of automatic tapping machines (NUTAP, FEINLER, STREICHER, etc...).

Taps with curved handles are used and nuts are removed automatically as they are tapped.

The figure illustrated below shows the fitting of the guide and tap in the tap-holder.

The assembly is enclosed by means of a case which collects the nuts coming out ejected by the radial force, and nuts drop through a vertical conduit into a collecting container located for such a purpose.

The guide the curved tap is coupled with is screwed to the tap-holder. The tap is kept concentrically on the guide by means of the same nuts which move forwards gradually on its handle.

From the time the tap starts the nut tapping, the nut is kept at a correct position by means of a special adjusting device.

In addition, the tap feed is carried out in accordance with the thread pitch.

## TARAUDS ENFILÀDE

Pour le filetage d'écrous on utilise des machines spéciales.

En travaillant avec des tarauds droits quand le manche se remplit d'écrous, il est nécessaire de relâcher le taraud et d'extraire les écrous, avec la perte de temps consécutive.

On obtient des rendements très supérieurs en travaillant avec:

**MACHINES AUTOMATIQUES** pour le filetage d'écrous en grande série.

Il y a différents types de machines à fileter de ce type (NUTAP, FEINLER, STREICHER, etc...)

On utilise des tarauds à manche courbe et les écrous sont sortis automatiquement à mesure qu'ils sont taraudés.

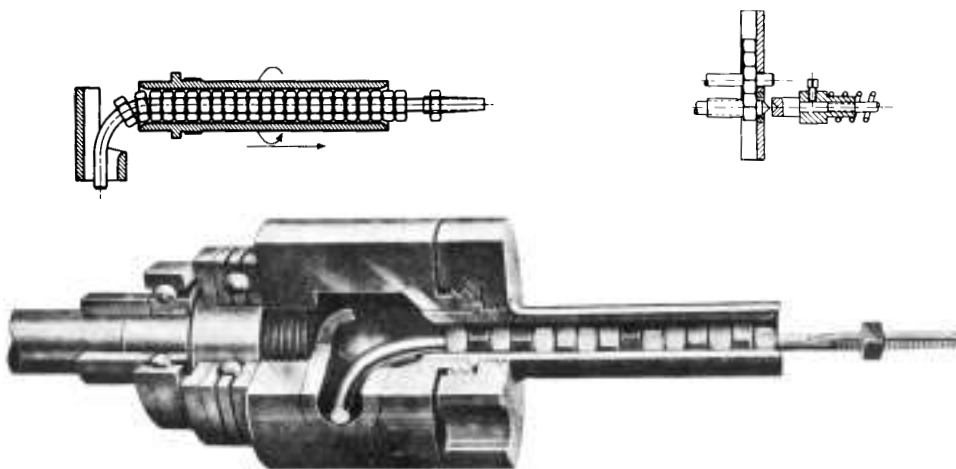
La figure qu'on montre ensuite nous donne une idée de l'emplacement de la guide et du taraud sur le porte-tarauds.

L'ensemble est entouré d'un carter qui ramasse les écrous qui sont projetés à cause de la force centrifuge, et tombent par un canal vertical à un container de ramassage placé à tel effet.

La guide à laquelle est accouplé le taraud courbe est vissée au porte-tarauds. Le taraud se tient concentrique sur la guide au moyen des mêmes écrous qui avancent progressivement sur son manche.

Au moment où le taraud commence le filetage de l'écrou, celui-ci se maintient sur la position correcte au moyen d'un dispositif spécial de réglage.

D'autre part, l'avance du taraud se réalise en coordination avec le pas du filet.



Cabezal porta machos NUTAP • NUTAP tap-holder head • Tête porte-tarauds NUTAP