

OTMT

MANUEL D'UTILISATION



**APPAREIL A TARAUDER REVERSIBLE
A REGLAGE DE COUPLE PAR FRICTION**

1.Introduction

Notre appareil à tarauder réversible est un accessoire de haute qualité et efficace pour le taraudage. Il est raccordé à la machine et transmet le mouvement axialement en usinant la pièce, par exemple sur une perceuse d'établi. Grâce à son faible poids, il s'adapte à une perceuse portable. Il convient pour les ateliers.

Comparé avec autres appareils à tarauder, les avantages de ce modèle sont évidents dès la première utilisation:

- a. Rotation réversible automatiquement. Vous n'avez pas besoin d'une perceuse réversible, notre modèle est équipé d'une fonction de rotation réversible. Quand le limiteur de profondeur touche la pièce à usiner, l'appareil à tarauder tournera automatiquement le taraud en sens inverse pour le sortir. Il évite aussi le choc de changement de sens de rotation.
- b. Profondeur de taraudage réglable. Equipé d'un limiteur de profondeur, il est très facile à régler.
- c. La protection de surcharge présente un fonctionnement sûr, fiable et simple.
- d. Interchangeable sur beaucoup de machines et sans entretien.

2.Caractéristique

Capacité	M4 – M8
Attachement	CM3
Vitesse de rotation	400 – 800 tr/min
Poids	1.4kg

3.Fonctionnement

3.1. Test avant de l'utilisation

Sortez le produit du carton. Vérifiez il n'y a pas de dommage sur le produit. Tournez les deux cotés du produit et vérifiez que le couple de taraudage est correct. Vérifiez que le jeu axial soit entre 1 et 3 mm.

3.2. Installation

- a. Nettoyez les pièces de raccordement de l'adaptateur et de la tête et montez-les sur la broche de la machine selon le cône de nez de broche.
- b. Installer la butée de rotation avec sa fixation. Cette butée de rotation doit s'appuyer sur la machine, par exemple, le colonne d'une perceuse à colonne pour éviter la rotation du corps de l'appareil.
- c. Montez le taraud, réglez le limiteur de profondeur de taraudage(voir Fig1).

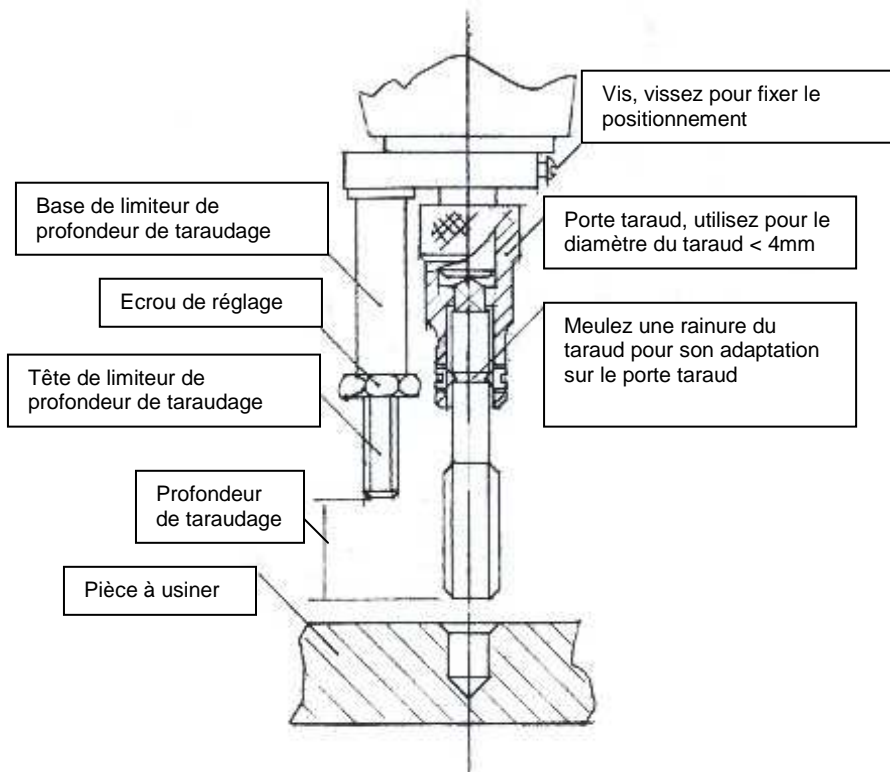


Figure 1

- d. Si vous utilisez le porte taraud pour un taraud dont le diamètre est inférieur que 4 mm, vous devrez usiner le taraud avant de l'installer sur le porte taraud. (voir fig1 et fig2)

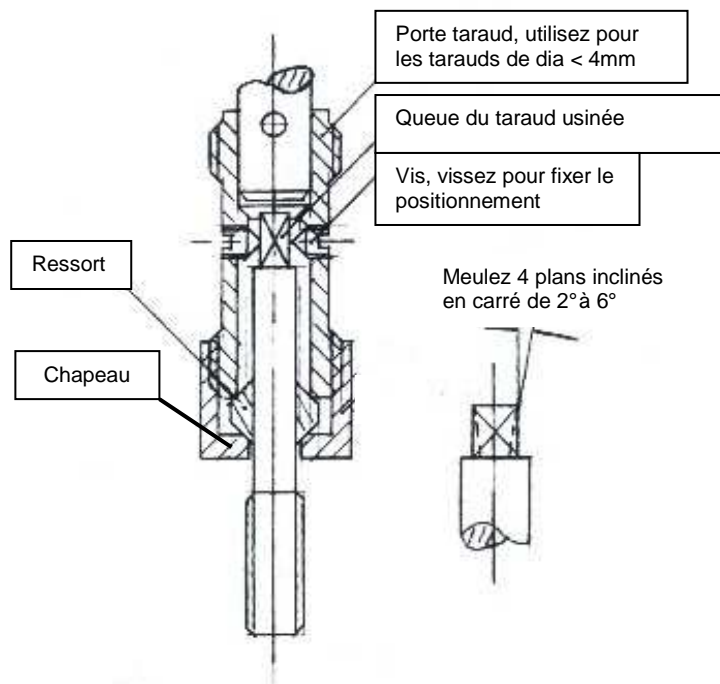


Figure 2

- e. Choisissez une vitesse de broche de la machine et faite tourner la machine pour tester l'appareil à vide. Regardez la rotation du taraud, vérifiez le jeu radial.

3.2. Pendant l'usinage

- a. Abaissez la broche pour que le taraud entre au contact avec la pièce à travailler et soit prêt à tarauder.
- b. Commencez le taraudage avec la broche de la machine descendant avec la tête.
- c. Pendant l'usinage, le couple de l'appareil est proportionnel à la pression axiale qui peut être réglé par opérateur en utilisant le réglage de profondeur de la machine.
- d. Lors que le limiteur de profondeur de taraudage touche la pièce à usiner, l'appareil s'arrête. Soulevez la broche, l'appareil à tarauder tournera automatiquement le taraud en sens inverse pour le sortir de pièce.
- e. Le levage de la broche de la machine doit correspondre à la vitesse de retrait du taraud. Sinon, le taraud sera bloqué pendant se remontée.

4.Note

4.1. Lubrification. Il faut lubrifier l'appareil pour chaque cycle de travail, il suffit de 5 à 10 gouttes d'huile sur le coté en haut de l'appareil.

4.2. Evitez le choc axial et radial pour le taraud.

4.3. Si le taraud ne descend pas(il glisse), il faut trouver le cause et recommencer le travail.

4.4. Il ne faut pas s'arrêter au cours d'un cycle de travail.

4.5. Il est interdit de travailler sans limiteur de profondeur de taraudage.