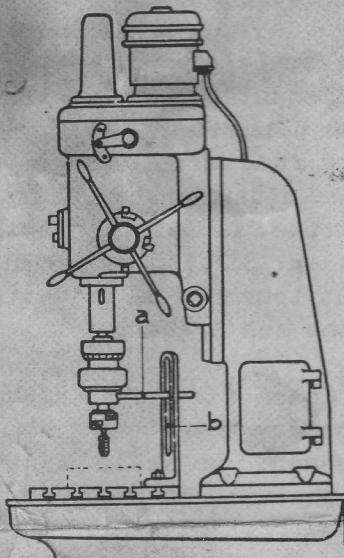


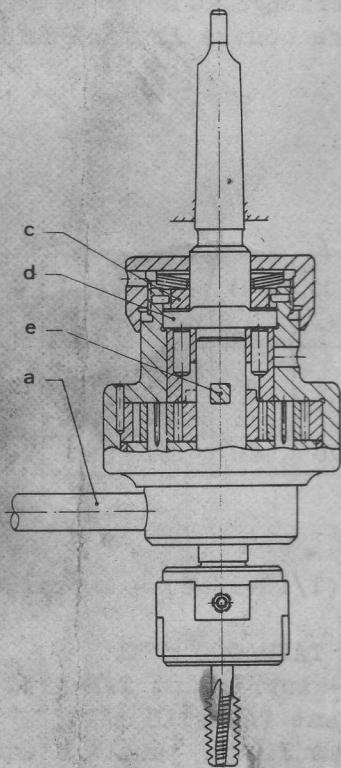
INSTRUCTIONS DE SERVICE DE L'APPAREIL A TARAUDER

Efem - Type 242



- Conçu pour l'utilisation sur perceuses, tours, position horizontale ou verticale, ne comportant pas d'inversion automatique du sens de rotation.
- Rotation à droite où à gauche.
- Permet le taraudage de trous borgnes où débouchants.
- L'Appareil à tarauder se place dans la broche de la perceuse de la manière habituelle, par la queue au cône Morse avec tenon d'entraînement. Pour éviter que l'appareil ne tourne fou dans la broche de la machine, une tige horizontale (a), vissée dans le corps de l'appareil est prévue. Elle est posée soit directement contre la colonne de la perceuse, soit contre une règle (b) montée verticalement sur la table.

- LE REGLAGE DE LA FRICTION

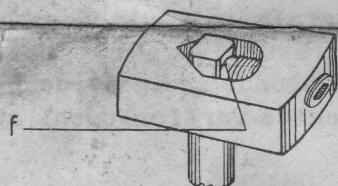
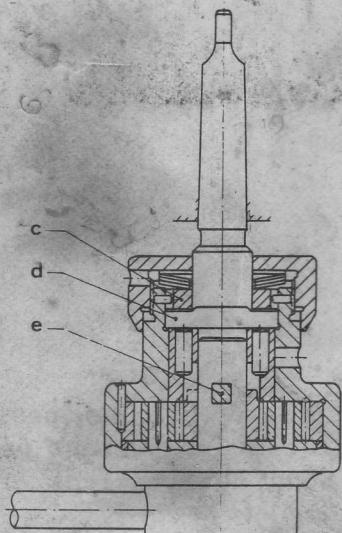


Il se fait à l'aide d'une échelle graduée, à la partie supérieure de l'appareil. Les chiffres de cette échelle indiquent le diamètre approximatif de taraudage. Le réglage exact doit être déterminé par des essais. Pour des métaux tendres et des matières plastiques nous recommandons l'emploi continu de la friction. Il suffit de retourner le disque à clavots (c) de façon à ce que la face clavotée de la queue (d) appuie sur la face lisse du disque. Nous recommandons aussi ce procédé pour le taraudage borgne des pas fins dans la fonte. Pour éviter le bris ou la détérioration du taraud quand celui-ci commence à s'émuover ou travaille en trou borgne, il faut s'assurer que la friction de sécurité fonctionne normalement et sans effort. Un réglage trop fort diminue le rendement.

AUNE MESTRE & BLATGÉ S.A.

189, route de Fontainebleau, 94 THIAIS

MODE DE FONCTIONNEMENT



Le taraud est descendu sur la pièce à tarauder, et le taraudage se fait automatiquement en donnant l'avancement du taraud par le levier de descente de la broche. Lorsque la profondeur voulue est atteinte, le mouvement de rotation du taraud est déclanché. En soulevant le levier de la perceuse, le retour accéléré du taraud est provoqué automatiquement. Pour des matières très tenaces, le taraudage peut se faire graduellement en abaissant et en soulevant à plusieurs reprises, le levier commandant la broche. Lorsque le taraud bute dans le fond d'un trou borgne, ou s'il broute par suite d'usure, l'embrayage de sécurité à friction fonctionne. Il évite le bris des tarauds et leur détérioration. Si l'entraînement se fait difficilement, il faut tourner la clavette (e) de 180° et la replacer dans son logement.

- Pour assurer un montage efficace et parfaitement centré du taraud on devra procéder comme suit,

- 1) Placer le carré d'entraînement de telle sorte que la vis de serrage (f) supérieure s'applique contre l'une des faces du carré.
- 2) Serrer la partie cylindrique de la queue du taraud engagé dans la noix inférieure au moyen de la vis.
- 3) Serrer la vis supérieure contre la face du carré d'entraînement.

VITESSE DE TARAUDAGE

Filetages métriques et SI(mm) Whitworth (pouces)	V m/min.	M 1,7 $\frac{1}{16}$ "	M 4 $\frac{3}{16}$ "	M 6 $\frac{1}{4}$ "	M 8 $\frac{5}{16}$ "	M 10 $\frac{3}{8}$ "	M 12 $\frac{1}{2}$ "	M 16 $\frac{5}{8}$ "	M 20 $\frac{3}{4}$ "	M 24 1"	M 27 $1\frac{1}{8}$ "
Acier environ	3	530	240	158	120	94	80	60	48	40	36
Fonte environ	7	1320	555	370	280	222	185	140	112	93	83
Laiton environ	15	2650	1195	790	595	470	400	300	240	200	176

LUBRIFICATION

ACIER

- Huile de coupe où huile soluble (1/10-1/15) - lubrifiant TAPMATIC n° 1.

FONTE

- Suif, Pétrole, à sec, lubrifiant TAPMATIC n° 1.

LAITON

- Huile de coupe où huile soluble - lubrifiant TAPMATIC n° 1.

ALUMINIUM/SILUMIN

- Pétrole, huile de coupe, lubrifiant TAPMATIC n° 2.

ELECTRON

- A sec, où émulsion à 4% de Natrium Fluor, jamais d'eau.

MATIERES PLASTIQUES

- A sec, air comprimé.