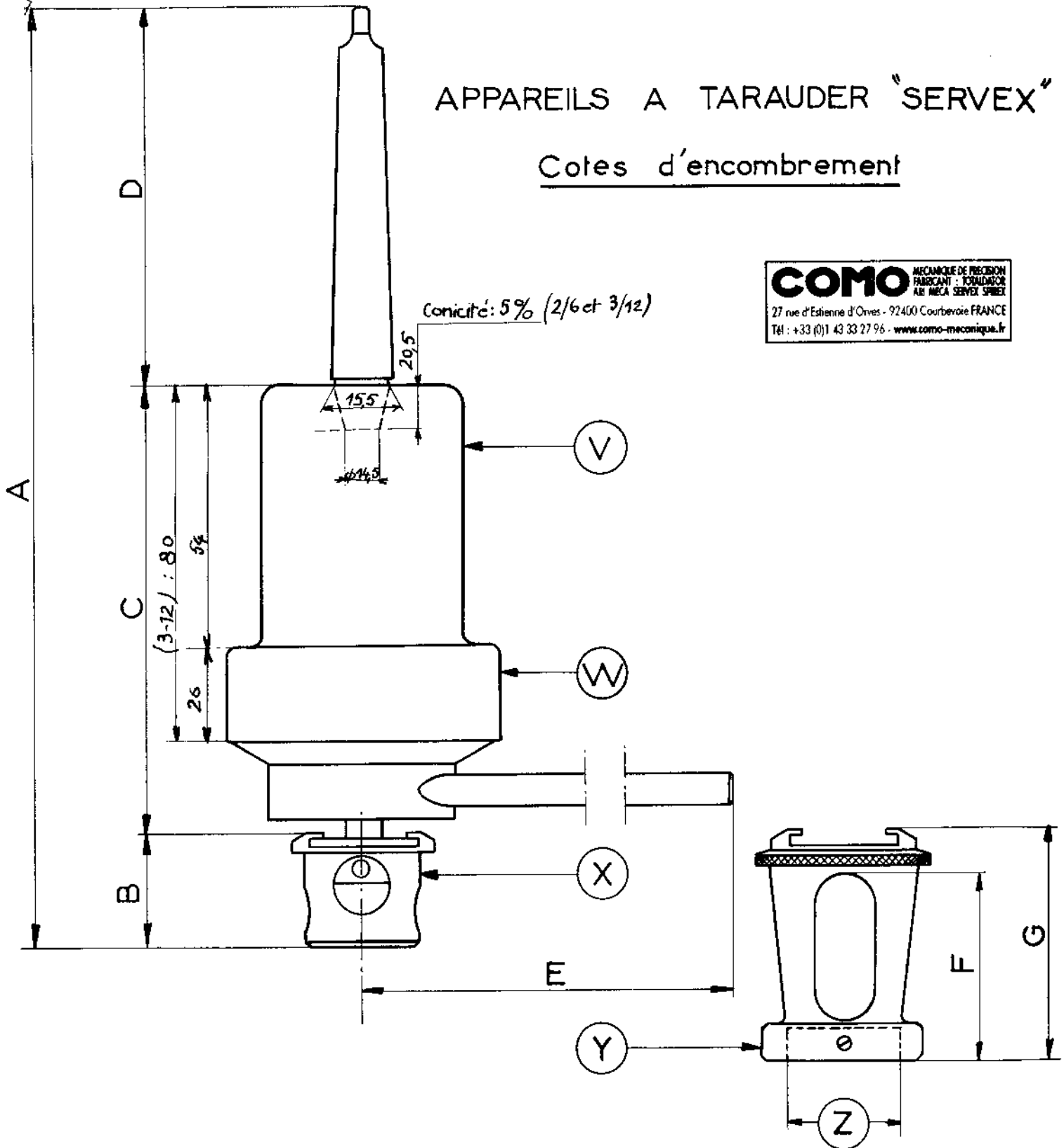


APPAREILS A TARAUDER "SERVEX"

Cotes d'encombrement



Capacité	A	B	C	D				E	F	G	øV	øW	øX	øY	øZ
				cm.1	2	3	4								
2 à 6	180	21	84	75	85			280			38	50	26		
	190														
3 à 12	216	35	106	75	85	105		330	45	60	53	70	36	38	25,4
	226													51	38,1
	246														
8 à 20	276	57	134		85	105	130	395	80	103	76	98	50	55	38,1
	396														

GENERALITES

L'utilisation sur perceuses sensibles, de têtes de taraudage fournissant avec ou sans accélération le retour arrière de l'outil est trop connue et entrée dans la pratique courante pour que nous en développions les avantages multiples d'efficacité dans la simplicité et d'économie à l'achat dans le rendement.

Nous nous bornerons à rappeler ici deux tendances qui guident les constructeurs de ces appareils et qui ont trait toutes deux à la protection du taraud

Les premiers recherchent cette protection au moyen de systèmes variés de limiteurs de couple réglables intégrés et dont le but est d'obtenir le patinage quand la résistance à la coupe devient trop forte pour un diamètre d'outil donné.

Les seconds ont carrément écarté une solution comportant des réglages jugés délicats, instables et inopérants dans la pratique courante, pour confier à un embrayage le soin de patiner sous une résistance devenue dangereuse pour l'outil en action. Le taraudage dans ce dernier cas, comme le perçage, est devenu sensible et nous pouvons aborder sans grands risques l'usinage de trous borgnes avec un coefficient de sécurité important, auquel ne pourraient prétendre des appareils munis de frictions généralement bloquées et qui ne peuvent guère servir qu'à l'usinage de trous débouchants, à des profondeurs moyennes.

Dans cette dernière catégorie, la faveur de la clientèle a donné au «SERVEX» une place de choix.

Il est donc inutile de rechercher un réglage quelconque, son embrayage à spirale métallique fonctionnant graissé va nous permettre d'apprécier et de doser avec le même instinct qu'au perçage la valeur de l'entraînement à fournir au taraud. Cette valeur sera rigoureusement fonction de la pression axiale exercée par la broche de la perceuse sur le taraud, et si l'on admet qu'il ne viendrait à l'idée d'aucun opérateur sensé d'appuyer sur une mèche de 3 mm comme sur une mèche de 12, n'importe quelle main-d'oeuvre habituée au perçage sensible tirera immédiatement les meilleurs résultats de ce matériel.

PREPARATION

Monter l'appareil « SERVEX » A la place du mandrin de perçage après s'être assuré qu'aucune souillure ne s'oppose au collage du cône morse de raccordement, et en faisant claquer celui-ci d'un coup très sec, monter et bloquer sévèrement à l'aide d'une broche la barre d'immobilisation, en s'assurant qu'aucun obstacle ou bourrelet ne s'oppose le long de la colonne, à la course verticale nécessaire au travail à effectuer.

LE TARAUD

Ecartez les tarauds établis en jeux de trois, ces derniers sont établis pour le travail à la main et vous n'avez pas acquis un « SERVEX » pour l'obliger à inverser la marche en vue de briser le copeau, toutes les fois que le taraud aura fait 1/4 de tour !

Prenez donc du taraud machine court ou long, acier fondu ou rapide. Filets ordinaires ou à profil rectifié suivant la qualité du travail que vous devrez obtenir.

LE METAL

Un classement sommaire au moyen d'un critère extrêmement simple vous permettra de diviser en 2 catégories seulement les métaux ou matières à tarauder à savoir :

Ceux qui donnent au taraudage comme d'ailleurs au perçage ou toute autre opération, un

copeau roulé, comme acier, certains alliages d'aluminium, etc. ...

Ceux qui donnent un copeau poudre assez facile à évacuer comme fonte laiton, etc.

Pour les premiers, utilisez le taraud dégageant le copeau soit en l'envoyant dans le fond du trou, soit en le faisant remonter vers le haut, ceci est l'apanage des tarauds à spirale à gauche ou à droite, le taraud genre «GUN »

Avec ces outils le copeau ne restera pas dans la goujure, l'outil ne bourrera donc pas et sera en mesure d'exécuter le travail sans, ou avec le minimum de reprises.

Pour les seconds, un taraud cylindrique à 2 ou 3 coupes, à goujures droites conviendra généralement très bien avec comme pour les premiers, une entrée conique réparti sur 2 à 3 filets au maximum.

LUBRIFICATION

L'huile de coupe de très bonne qualité appliquée au pinceau à la pointe du taraud. Le suif comme lubrifiant sec donne dans certains cas d'excellents résultats. L'utilisation d'huile de graissage ou de vieilles huiles provenant de vidanges est un non-sens et constitue une de ces économies apparentes pour lesquelles le qualificatif de désastreux semble avoir été inventé.

En tout état de cause, travaillez toujours avec des outils qui coupent. Le travail sera mieux fait et plus vite, la machine ne fatiguera pas, les meilleures chances de succès seront ainsi réunies.

MONTAGE

Montez le taraud en serrant la vis supérieure du porte-outil sur un des plats du carré (s'il n'y en a pas exécuter un plat à la meule sur une longueur suffisante pour la vis supérieure seule), bloquer ensuite les deux vis à l'aide de la clé de service

TRAVAIL

Vous avez noté que cet appareil est doté d'un embrayage métallique à friction expansible. L'entraînement du taraud sera donc obtenu au moyen d'une certaine pression axiale à l'attaque, et qui sera maintenue pendant toute la durée du travail. Cette pression restant fonction du diamètre de l'outil grandit avec celle-ci. En somme vous devez appuyer beaucoup plus pour entraîner un taraud de 12 mm qu'un taraud de 4 mm par exemple. En cas de bourrage, remonter celui-ci de quelques tours pour obtenir le déplacement du copeau.

Comme le perçage, l'opération de taraudage doit être une opération sensitive.

Quoique cet appareil soit assez sensible pour se passer de butée de profondeur, il est préférable de régler celle de la perceuse quand c'est possible, surtout pour les gros diamètres admis, ou quand le métal atteint une dureté très grande, ceci pour éviter au mécanisme, la surcharge importante et répétée que constitue le déblocage instantané à vitesse double d'un taraud coincé dans le fond de son trou. Pour le détarudage, remonter l'outil en aidant s'il est besoin au relevage de la broche ce qui a pour effet de maintenir engagés à fond les crabots de retour rapide. Eviter évidemment d'agir avec trop de brutalité et de soulever la pièce du plateau, ce qui pourrait entraîner la rupture des tarauds de faible diamètre.

DEMONTAGE

Démonter l'appareil à l'aide d'un **chasse** cône et en ce gardant de frapper sur le corps

avec un marteau.

ENTRETIEN

Bien conduit, l'entretien de votre «SERVEX »se réduira au seul graissage de l'appareil, à l'aide de la pompe fournie garnie d'une graisse 1/2 consistante KERVOLINE ROSE France ou similaire; proportionnez le graissage au travail à effectuer et ne pas exagérer celui-ci dans le cas de petits taraudages à grande vitesse.

Ne videz pas une pompe entière dans l'appareil, donner seulement un ou deux coups de pompe toutes des dix heures de travail effectif.

La machine chauffant légèrement en service normal, il n'y a pas à s'inquiéter de la température du boîtier d'embrayage.

CET APPREIL EST LIVRE GRAISSE