

NOTICE D'UTILISATION DES APPAREILS A TARAUDER REVERSIBLE RTH ET JSN

	RTH 207 JSN7	RTH 312 JSN12	RTH 820 JSN20
Appareil à tarauder 	56 05 01000	56 05 01100	56 05 01200
Pinces 	M2-M4 56 05 02000	M4-M10 56 05 02200	M8-M14 56 05 02400
	M4-M7 56 05 02100	M7-M12 56 05 02300	M16-M20 56 05 02100
Kit Carré d'entraînement 	(Vis) 56 05 03000	(Carré) 56 05 03100	(Carré) 56 05 03200

Vous venez d'acquérir une taraudeuse réversible JSN ou RTH en coffret comprenant :

- 1 - Taraudeuse
- 2 - Pincas Rubber flex couvrant la plage de taraudage de l'appareil.
- 2 - Clés plates
- 1 - Clé allen
- 1 - Barre d'arrêt en rotation

**L'attachement pour monter sur la machine n'est pas compris.*

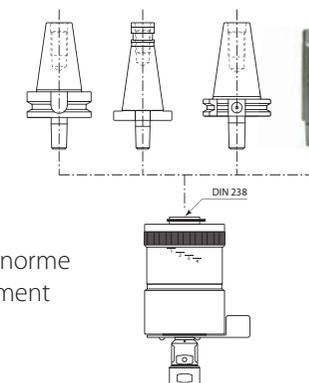


Les taraudeuses JSN-RTH sont dotées d'une rotation dans les deux sens, d'une protection contre les surcharges et d'un couple ajustable. Elles ont également des avantages tels qu'une structure compacte et une utilisation sûre, fiable et simple.

Gamme de fonctionnement

La taraudeuse peut être fournie suivant 3 modèles pour des capacités de tarauds allant de M2 à M20 comme indiqués dans le tableau ci-dessous.

Type RTH	Type JSN	Capacité	Accouplement
RTH 207	JSN 7	M2 - M7	B16
RTH 312	JSN 12	M3 - M12	B16
RTH 820	JSN 20	M8 - M20	B22



Elle peut être installée sur la machine-outil en se basant sur la norme de l'accouplement de la taraudeuse et sur la norme d'attachement de la machine comme indiqué sur le dessin.

Installation

1. Monter l'arbre ou le cône sur l'appareil en ayant pris soin de nettoyer les surfaces en contact. Monter l'appareil dans la broche de la machine outil en respectant les mêmes consignes de nettoyage.

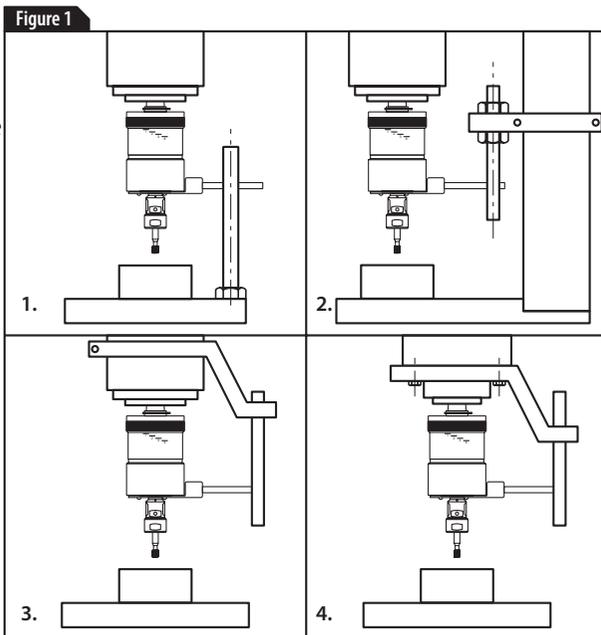
2. Mettre en place la barre d'arrêt en rotation sur l'appareil et serrer la vis de blocage avec la clé allen.

Quand l'appareil sera monté sur la machine, la barre devra être arrêtée en rotation suivant les moyens indiqués sur la **figure 1**.

1. Soit avec une butée montée sur la table de travail.
2. Soit avec une butée montée sur la colonne de la machine outil.
3. Soit avec une butée montée sur la partie fixe du fourreau de la broche.
4. Soit avec une butée montée sur le flasque inférieur de la broche.

3. Mise en place du taraud, de la pince et de l'écrou.

Positionner le carré du taraud dans le kit d'entraînement de l'appareil. Utiliser la clé allen pour serrer. Le serrage doit être suffisant pour que le taraud ne puisse pas être desserré pendant l'opération de taraudage. Suivant le diamètre des tarauds, vous aurez préalablement enfilé la pince et l'écrou avant de positionner le carré du taraud dans le kit d'entraînement. Mettre la pince Rubber Flex en position et serrer l'écrou à l'aide des deux clés plates.

**Réglage du couple :**

Pour chaque type de matière et chaque diamètre de taraud, l'opérateur devra régler le couple approprié pour tarauder la pièce dans des conditions idéales.

Le réglage du couple s'effectue en tournant, dans le sens horaire ou antihoraire, la partie cylindrique noire moletée, située dans la partie supérieure de l'appareil. Quatre repères gradués de 1 à 4 indiquent la force du couple.

Taraudage : (voir la figure 2).

1. L'opérateur doit mettre la broche de la machine en marche et aligner le taraud avec le trou de la pièce qui doit être taraudé.
2. Abaisser la broche de la machine jusqu'à ce que le taraud entre au contact de la pièce.
3. Commencer le taraudage en effectuant une descente régulière de la broche de la machine.
4. Arrêter le mouvement de descente de la broche de la machine en approchant de la profondeur souhaitée.
5. Remonter la broche la machine. A ce moment l'appareil inversera automatiquement son sens de rotation.
6. Attention, la remonté de la broche doit être faite régulièrement selon la vitesse de retrait du taraud et ne doit surtout pas être arrêtée.
7. Le taraud est complètement sortie de la pièce, le sens de rotation de l'appareil s'inverse pour recommencer une nouvelle opération de taraudage.

