

Coffret de filières et tarauds



Notice

Veillez lire et respecter les instructions de la présente notice d'utilisation afin d'assurer une grande durée de vie des outils.

Les tarauds et les filières sont des outils de précision. Ils sont réalisés en acier allié de haute qualité et atteignent une dureté de 58-61 KRC. Avant de commencer à travailler, veuillez réaliser un essai de dureté sur la pièce à l'aide d'une lime d'atelier. Si la pièce fait apparaître des traces de limage en exerçant une pression légère, vous pouvez poursuivre le taraudage.

Tarauds (pour filets intérieurs)

- Choisissez un taraud présentant le diamètre approprié ; ce diamètre peut être déterminé à partir du tableau ci-dessous.
- Un trou trop grand entraîne une hauteur insuffisante des flancs de filets, un trou trop petit provoque un endommagement du taraud et, le cas échéant, une destruction de la pièce.
- Enfichez le carré du taraud entre les mâchoires de serrage du tourne-à-gauche adapté et serrez-le.
- Serrez la pièce dans un étau ou fixez-la avec des serre-joints. Enfichez le taraud dans le trou et tournez-le dans la matière dans le sens de rotation du filet. Veillez à ce que le taraud soit en position verticale.
- Le taraud coupe alors le filet et rentre dans la pièce. Afin de broyer les copeaux métalliques produits, tournez le taraud de façon répétée dans le sens opposé du taraudage sur $\frac{1}{4}$ de tour ou sur un $\frac{1}{2}$ tour.
- Versez un peu d'huile de coupe dans le trou pendant le processus de taraudage, afin de faciliter le processus de taraudage et d'augmenter la durée de vie du taraud. Poursuivez le processus de coupe jusqu'à ce que le taraud traverse entièrement la pièce ou encore jusqu'à ce que la fin du trou soit atteinte.
- Lors du taraudage de trous borgnes, il convient de prendre en compte le fait que le taraud ne peut pas tarauder le filet jusqu'au fond du trou ; par conséquent, il faut réaliser un trou plus profond.

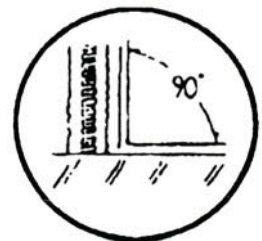
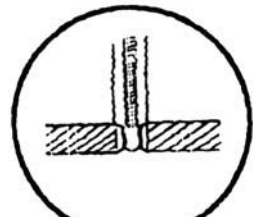
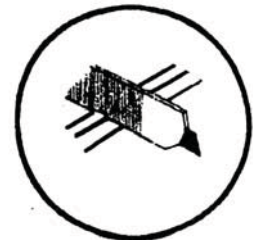


Tableau pour avant-trous (tarauds)

SAE			SAE fin		
Cote	Pas	Ø de taraud	Cote nominale	Pas	Ø de taraud
1/4"	20	5,1	1/4	28	5,5
5/16"	18	6,5	5/16	24	6,9
3/8"	16	7,9	3/8	24	8,5
7/16"	14	9,3	7/16	20	9,8
1/2"	13	10,7	1/2	20	11,4
9/16"	12	12,2	9/16	18	12,9
5/8"	11	13,6	5/8	18	14,5
3/4"	10	16,5	3/4	16	17,4
7/8"	9	19,4	7/8	14	20,4
1"	8	22,3	1	14	23,5

Métrique			Métrique fin		
Cote	Pas	Ø de taraud	Cote nominale	Pas	Ø de taraud
M3	0,5	2,4	M3	0,35	2,6
M4	0,7	3,2	M4	0,5	3,5
M5	0,8	4,1	M5	0,5	4,5
M6	1,0	4,9	M6	0,75	5,2
M7	1,0	6,0	M7	0,75	6,2
M8	1,25	6,6	M8	1,0	6,9
M9	1,25	7,8	M9	0,75	8,2
M10	1,5	8,4	M10	1,25	8,6
M11	1,5	9,5	M11	0,75	10,2
M12	1,75	10,1	M12	1,5	10,4
M14	2,0	11,8	M12	1,25	10,6
M16	2,0	13,8	M16	1,5	14,4
M18	2,5	15,5	M18	1,0	17
M20	2,5	17,3	M18	1,5	16,4

Filières (pour filets extérieurs)

- Pour réaliser un filet extérieur, sélectionnez la filière appropriée, ainsi que le porte-filière correspondant.
- La cote nominale de la filière devra être supérieure de 0,15-0,25 mm par rapport au diamètre de l'axe sur lequel le filet doit être réalisé.
- Serrez la pièce dans un étau et cassez les arêtes à l'aide d'une lime.
- Insérez la filière, le cas échéant, avec un adaptateur dans le porte-filière de manière à ce que les vis latérales puissent être vissées dans les rainures de la filière. Veillez à ce que la filière soit appliquée avec la bonne ouverture (arêtes obliques).
- Lorsque vous commencez le travail, veillez à ce que la filière soit appliquée avec un angle correct et tournez-la dans le sens des aiguilles d'une montre en appliquant une légère pression. Dès que la filière rentre d'elle-même dans la pièce, le porte-filière devra être dévissé d'un ¼ de tour ou d'un ½ tour après chaque rotation, afin de broyer les copeaux produits et de les retirer. Versez un peu d'huile de coupe sur la pièce pendant le processus de filetage afin de faciliter le processus et d'augmenter la durée de vie de la filière.

