

Jeu de tarauds et mèches HSS

M3 - M12 / 2,5 - 10,2 mm

Étendue de la livraison

Tarauds

M3x0,5 - M4x0,7 - M5x0,8 - M6x1,0 - M8x1,25 - M10x1,5 - M12x1,75

7 forets hélicoïdaux HSS pour carottage

2,5 - 3,3 - 4,2 - 5,0 - 6,8 - 8,5 - 10,2 mm



NOTICE

Veuillez 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

- 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.
- Sélectionnez le taraud de la taille nécessaire.
- 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)

Cote nominale	Pas	\varnothing de taraud	Cote nominale	Pas	\varnothing de taraud
M3	0.5	2.5	M8	1.25	6.8
M4	0.7	3.3	M10	1.5	8.5
M5	0.8	4.2	M12	1.75	10.2
M6	1.0	5.0			