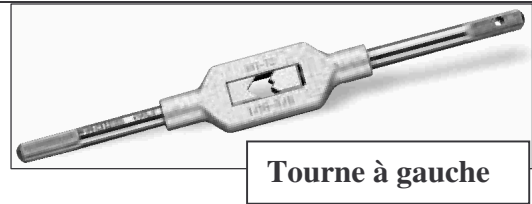
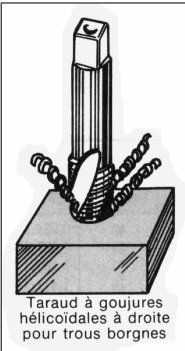
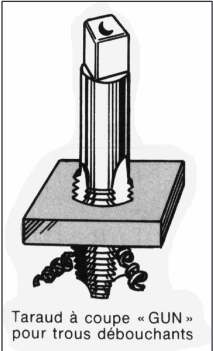


**1 – BUT :**

Fileter un trou de perçage afin de pouvoir obtenir une liaison mécanique ( par vissage ) entre deux pièces.

**2 – LES OUTILS :**

**Tourne à gauche :** permet de maintenir le taraud.



Lors du taraudage, il est nécessaire de lubrifier le taraud. On utilisera donc une huile de coupe ( huile soluble ou huile au soufre ).

Prévoir donc :

- Une burette d'huile
- Un chiffon

**Le jeu de tarauds en comprend généralement 3 :**

1-Ebaucheur, 2-intermédiaire, 3-finiisseur (dans l'ordre, du moins au plus denté)

**3 – MODE OPERATOIRE EN MANUEL :**

1 – Percer au diamètre d'ébauche ( Ø perçage = Ø filetage – le pas ) avec une perceuse à colonne.

2 – Ebavurer avec une fraise adaptée pour faciliter l'introduction du taraud

3 – Monter le premier taraud sur le tourne à gauche. (le moins fileté)

4 - Présenter le taraud monté sur le tourne à gauche et contrôler la perpendicularité.

5 – Lubrifier légèrement.

6 – Faire tourner le tourne à gauche dans le sens des aiguilles d'une montre sur 3 à 4 tours environ.

7 – Contrôler la perpendicularité du taraud suivant 2 plans perpendiculaires à sa génératrice.

8 - Tourner en sens inverse sur 1/2 tour pour briser le copeau.

9 – Recommencer les 2 opérations précédentes jusqu'au bout du taraud.

10 - Retirer le taraud en dévissant puis monter le taraud suivant.

Filetages Norme ISO			
Filetage	Pas	Diamètre de perçage	Taraud
M3	0,5 mm	2,5 mm	3 x 50
M4	0,7 mm	3,3 mm	4 x 70
M5	0,8 mm	4,2 mm	5 x 80
M6	1 mm	5 mm	6 x 100
M7	1 mm	6 mm	7 x 100
M8	1,25 mm	6,75 mm	8 x 125
M10	1,50 mm	8,5 mm	10 x 150
M12	1,75 mm	10,25 mm	12 x 175

