

Objectif : Effectuer un taraudage demandé sur une pièce donnée..

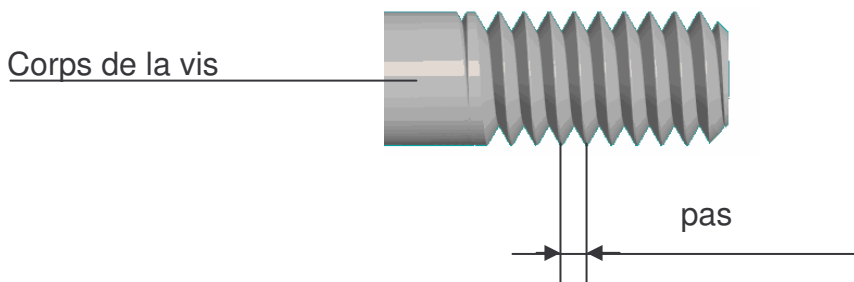
1 Le taraudage manuel :

Le taraudage à la main se pratique en général, sur des pièces unitaires ou dans le cadre d'opérations de maintenance.





Cette opération consiste à pratiquer, à l'aide d'un outil de forme appelé taraud, un filet normalisé dans un trou percé à un diamètre prédéterminé.

Dans ce trou ainsi formé, appelé « taraudage » ou « filetage intérieur » vient se loger un élément fileté ou vis.

2 Le pas



3 Les différents profils normalisés.

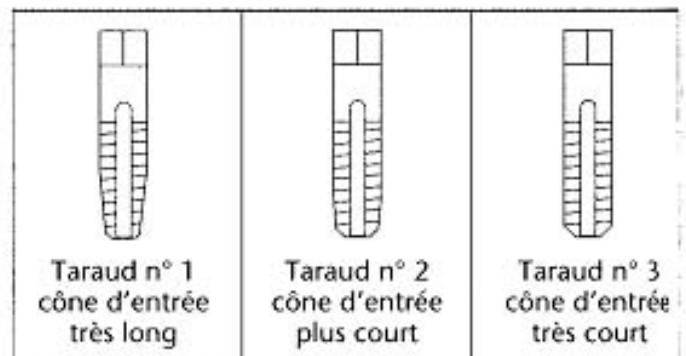
	Profil métrique M		Profil gaz G
	Profil trapézoïdal Tr		Profil rond Rd

4 Outils utilisés.

Un jeu de tarauds composé de 3 tarauds :

- l'ébaucheur ou N°1
- l'intermédiaire ou N°2

le finisseur ou N°3



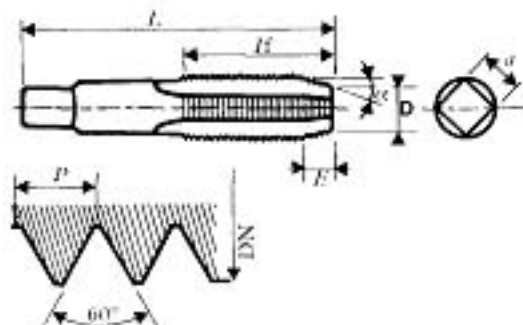
Description d'un taraud

E : entrée.

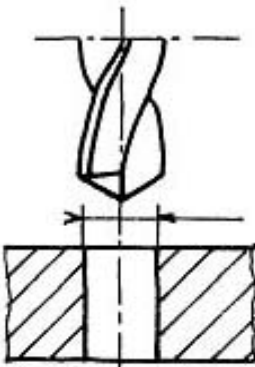
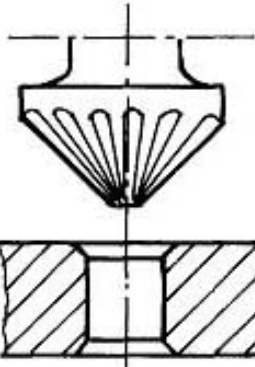
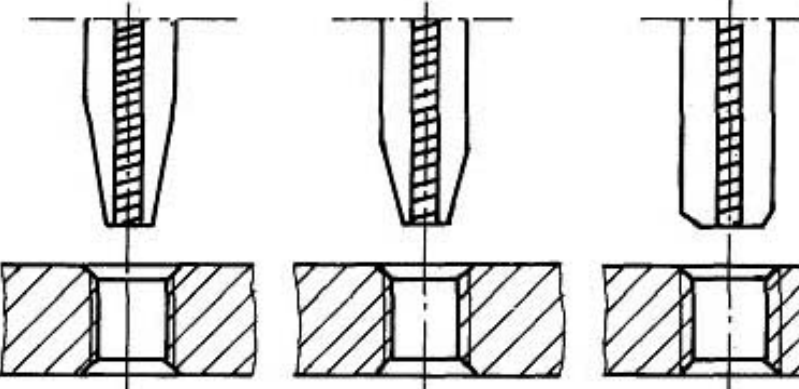
Lf : longueur active.

L : longueur du taraud.

P : pas.



5 Conduite du taraudage.

		
<p>Percer $\text{Ø perçage} = \text{Ø nominal} - \text{le pas}$</p>	<p>Fraisurer : $\text{Ø nominal} + 1 \text{ mm}$</p>	<p>Serrer la pièce de façon que l'axe du trou soit vertical. Choisir le taraud n° 1 Orienter le taraud dans les 2 plans verticaux avec une équerre. Appuyer (légèrement) pour faciliter l'amorçage. Tourner régulièrement dans le sens horaire (vue de dessus). Lubrifier à l'huile de coupe. À chaque tour, revenir en arrière d'un quart de tour pour casser le copeau, c'est le « débouillage »</p>

6 Tableau des valeurs.

Ø nominal = D	Pas	Ø de perçage
3	0,5	2,5
4	0.7	3.3
5	0.8	4.2
6	1	5
8	1.25	6.75
10	1.5	8.5
12	1.75	10.25
14	2	12
16	2	14
18	2.5	15.5