

Coffret de 45 tarauds

Code : 810393

Cette notice fait partie du produit. Elle contient des informations importantes concernant son utilisation. Tenez-en compte, même si vous transmettez le produit à un tiers.

Conservez cette notice pour tout report ultérieur !

Note de l'éditeur

Cette notice est une publication de la société Conrad, 59800 Lille/France. Tous droits réservés, y compris la traduction. Toute reproduction, quel que soit le type (p.ex. photocopies, microfilms ou saisie dans des traitements de texte électronique) est soumise à une autorisation préalable écrite de l'éditeur.

Reproduction, même partielle, interdite.

Cette notice est conforme à l'état du produit au moment de l'impression.

Données techniques et conditionnement soumis à modifications sans avis préalable.

© Copyright 2001 par Conrad. Imprimé en CEE. XXX/10-04/SC

The logo for Conrad, featuring the word "CONRAD" in a bold, italicized, sans-serif font. The letter "C" is stylized with a thick, curved underline that loops around the bottom of the letter.

Consigne d'utilisation

Les tarauds et les filières de taraudage sont des outils de précision. Ils sont fabriqués en acier allié de haute qualité et atteignent une dureté de 58-61 HRC. Avant de commencer à manipuler ces outils, faites un test de dureté avec une lime sur votre pièce à travailler. Si la pièce à travailler montre des traces de lime lors d'une légère pression, vous pouvez continuer avec le filetage à la filière.

Veillez lire et respecter ces consignes d'utilisation pour assurer une longue durée de vie de ces outils.

Tarauds (pour filetage intérieur)

Pour couper un filetage intérieur, choisissez un foret avec le diamètre adéquat, le taraud correspondant, le tourne-à-gauche et de l'huile de coupe.

Pour couper un filetage libre/léger, il convient d'utiliser le diamètre d'un foret en fonction du montage ci-dessous. Une trop grande perforation occasionne une hauteur insuffisante des bords de filetage, une trop petite perforation entraîne une détérioration du taraud et éventuellement une destruction de la pièce à travailler.

Introduisez le trou carré du taraud entre les mâchoires de serrage du tourne-à-gauche puis serrez-le. Calez en serrant la pièce à travailler dans un étau ou fixez-le avec des serre-joints. Introduisez le taraud dans le trou de perçage puis tournez-le dans le sens horaire dans le dispositif. Veillez respecter la position verticale du taraud. Le taraud coupe désormais le filetage et s'insère dans la pièce à travailler. Pour casser les copeaux de métaux qui en résultent, tournez le taraud d' $1/4$ jusqu'à $1/2$ tour dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

Pendant la découpe, mettez un peu d'huile dans le trou de perforation pour faciliter la découpe et rallonger la durée de vie du taraud. Continuez à découper jusqu'à ce que le taraud traverse complètement la pièce à travailler ou jusqu'à ce qu'il ait atteint la fin du trou de perforation. En découpant les trous, faites attention à ce que le taraud ne coupe pas le filetage jusqu'au bout (du trou) et par conséquent percer plus profondément.

Les filières de taraudage (pour filetage extérieur)

Pour couper le filetage extérieur, choisissez la filière adéquate, le porte-filière et l'huile de coupe. Les dimensions nominales du tourne-à-gauche devraient être plus grandes de 0,15 – 0,25 mm que le diamètre du boulon sur lequel le filetage doit être coupé. Serrez la pièce à travailler dans un étau et cassez les bords/les coins avec une lime. Placez la filière, éventuellement avec l'adaptateur, dans le porte-filière de façon à ce que les vis latéraux des rainures de la filière puissent être posés. Faites attention à ce que la filière soit posée dans le bon trou (coins/bords en biseau). Avant de commencer à travailler, veillez à ce que la filière soit dans le bon angle et tournez-la dans le sens horaire en exerçant une légère pression. Dès que la filière bouge sur la pièce à travailler, il faut resserrer le porte-filière d' $1/4$ à $1/2$ tour après chaque tour pour casser et enlever les copeaux existants. Pendant la découpe, mettez un peu d'huile sur la filière pour faciliter la découpe et rallonger la durée de vie de la filière.

Diamètre du trou de perforation

METRIQUE			METRIQUE FIN		
Dimension/référence nominale	Pas	Ø du foret	Dim/référence nominale	Pas	Ø du foret
M 6	1,00	5,0	M6	0,75	5,2
M 8	1,25	6,8	M8	1,00	7,0
M 10	1,50	8,5	M10	1,25	8,8
M 12	1,75	10,2	M12	1,50	10,5
M 14	2,00	12,0	M14	1,50	12,5
M 16	2,00	14,0	M 16	1,50	14,5
M 18	2,50	15,5	M 18	1,50	16,5
M 20	2,50	17,5	M 20	1,50	18,5
M 22	2,50	19,5	M 22	1,50	20,5
M 24	3,00	21,0	M 24	1,50	22,5



- (1) Härte-test durchführen = effectuer le test de dureté
- (2) Korrekten Bohrerdurchmesser wählen = choisir le diamètre correct du foret
- (3) Korrekten Schneidwinkel beachten = respecter l'angle de coupe correct
- (4) Kanten brechen = casser les bords/les coins
- (5) Schneideisen mit Schrägkanten ansetzen = fixer/appliquer la filière avec les coins en biseau.