

**Le principe, définition, expérimentation, mise en oeuvre.**

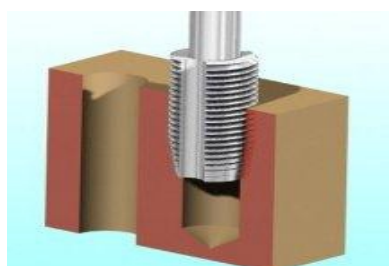


**1. DEFINITION DU TARAUDAGE :**

C'est la création

d'une.....  
.....  
-.....  
.....  
.....

L'outil coupe à l'aide de ses arrêtes tranchantes il en résulte un copeau qui se forme avec difficulté.



## **2. LE PRINCIPE :**

Le taraudage peut s'effectuer de deux manières. Soit à l'aide d'une commande numérique qui reste relativement simple,.....



.....sert à entraîner le taraud.

## **3°) LES OUTILS NECESSAIRES AU TARAUDAGE :**

Un jeu de taraudage manuel est composé de .....

Un ébaucheur N°1	Un intermédiaire N°2	Un finisseur N°3
		
Zoom sur la partie coupante 	Zoom sur la partie coupante 	Zoom sur la partie coupante 

Son filetage est aminci sur les..... .....	Son filetage est aminci sur .....de sa longueur et porte .....	Son filetage est aminci sur .....filets et ne porte pas .....
---	--	---



**4°) EXPERIMENTATION :**

**Notion de PAS :**

.....  
 .....  
 Le diamètre de perçage et de taraudage sont directement liés.  
 En effet :

**le diamètre de perçage est égal au diamètre de taraudage moins le pas en millimètres .**

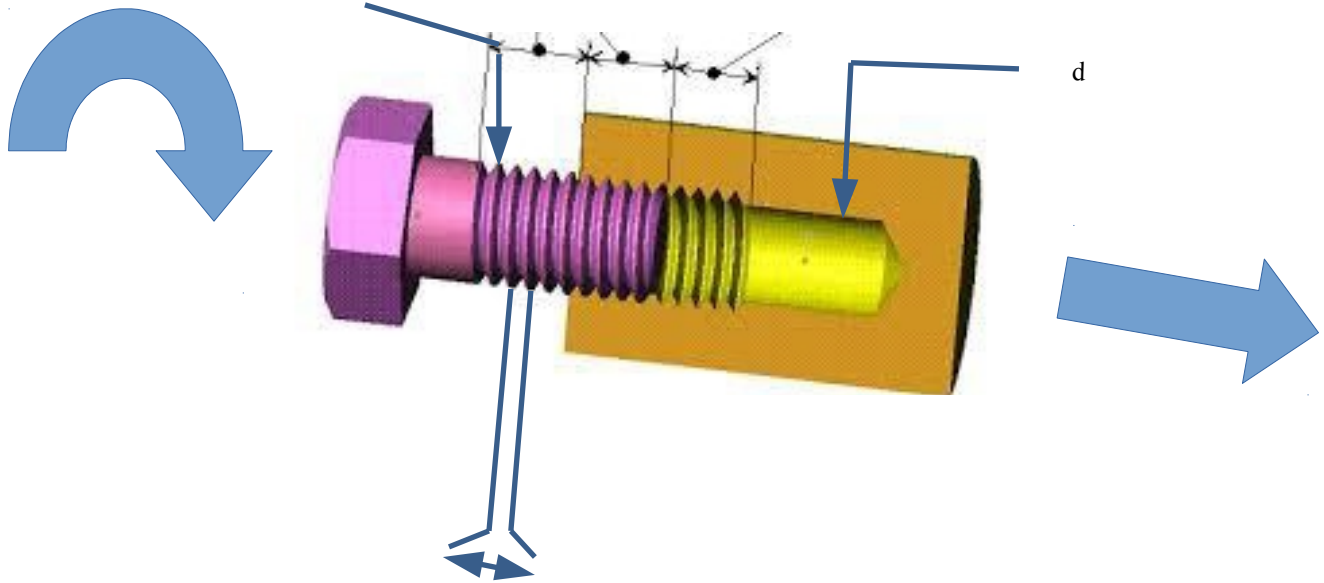


Pour tarauder correctement un trou cylindrique, il faut déterminer précisément le diamètre de perçage.

$$d = D - P$$

d : Diamètre de perçage en mm

D : Diamètre du taraud en mm  
P : Pas du taraud en mm



#### 4°) APPLICATION NUMERIQUE :

**Vous devez remplir le tableau ci –dessous en écrivant le calcul nécessaire.**

Ø vis	Pas en 1/100 de mm	Pas en mm	Calcul	Ø de perçage en mm
M3	50			
M4	70			
M5				4,2
M	100			5
M8		1,25		

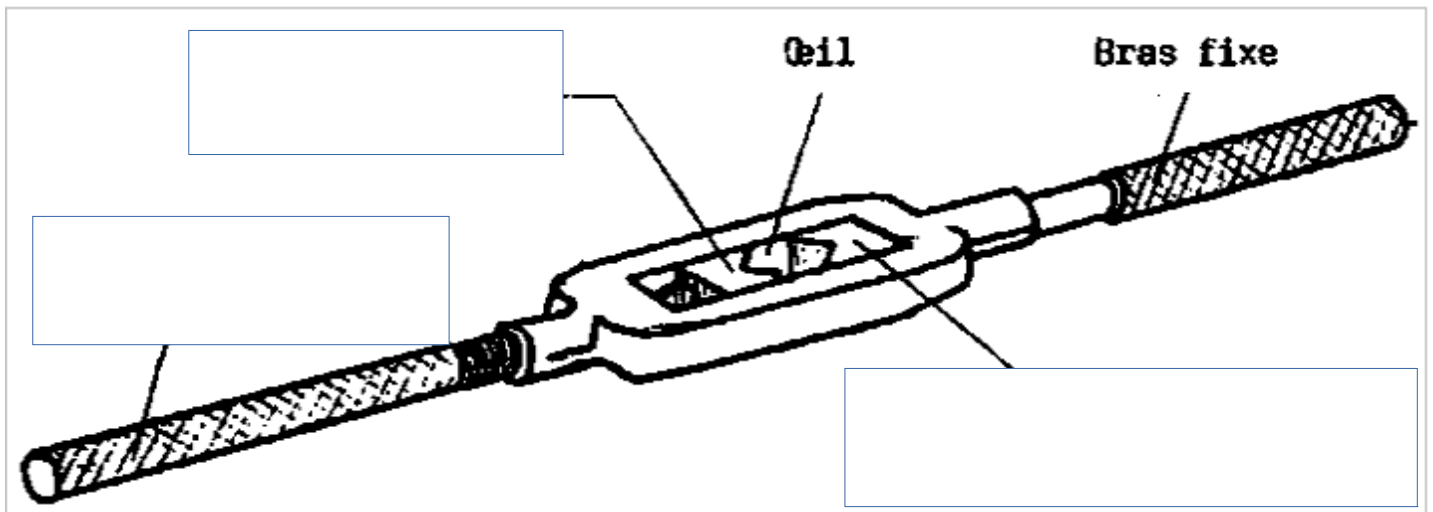
M10	150			
M12				10,25
M16				14
M20				17,5

**5°) MISE EN OEUVRE :**

**Avant de tarauder vous devez:**

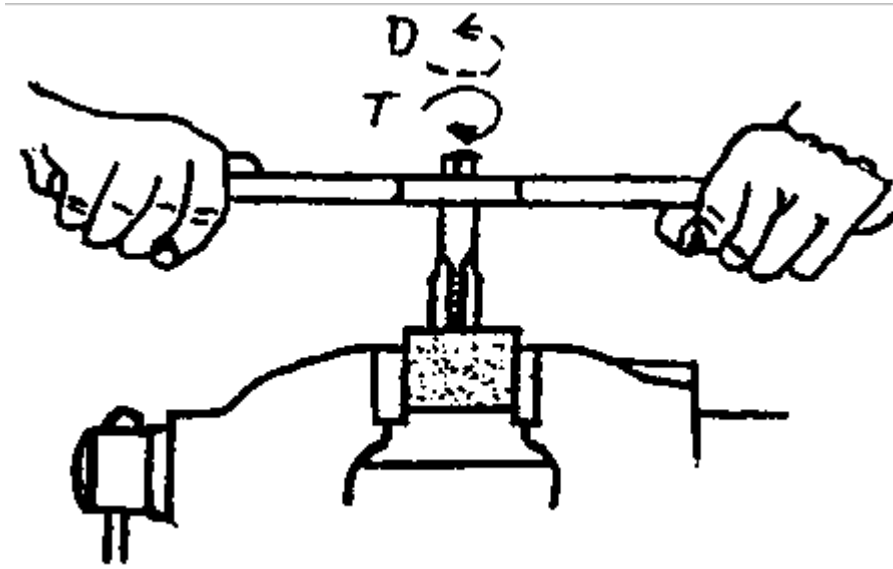
- vous munir d'un tourne-à-gauche ;il tourne .....il est le complément indispensable du taraud auquel il permet de pénétrer dans le métal par la puissance développée au moyen de son d.....

- Chanfreiner les bords des trous .



**6°) RECOMMANDATIONS :**

**Le taraudage est une opération ....., étant donné surtout  
..... des outils utilisés et les efforts relativement grands qu'ils supportent.**



1-La pièce à tarauder doit être

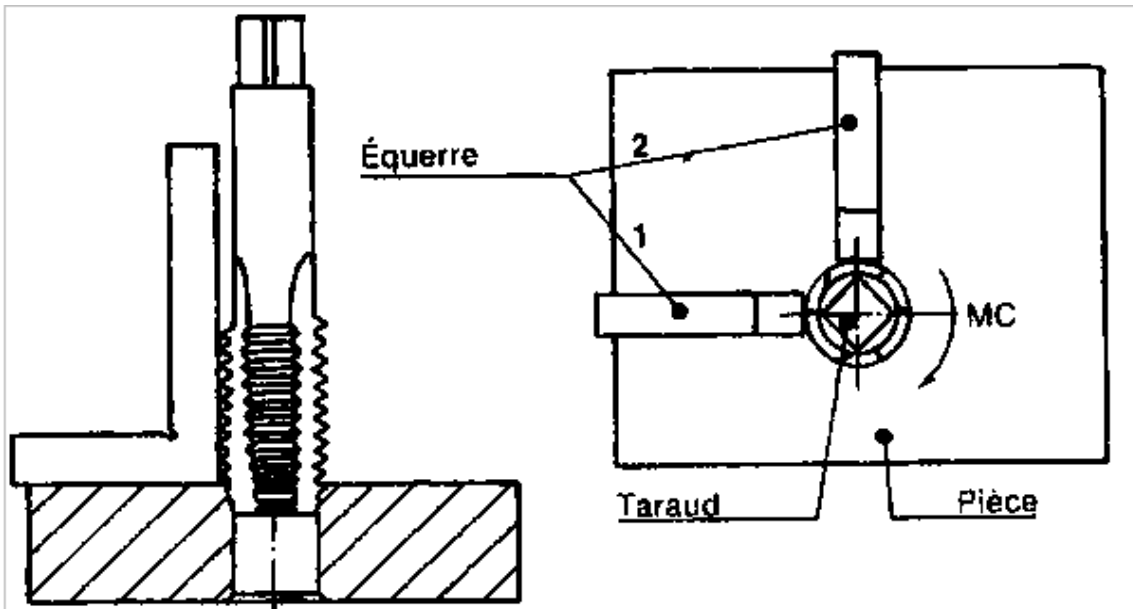
.....  
.....  
.....

2-Amorcer le taraudage avec une pression d'abord très douce et tourner très lentement l'outil dans le sens du filetage jusqu'à ce que l'on perçoive nettement la résistance du métal. (De cette première opération dépend tout le travail, agir avec précaution.)

3-Ne pas forcer si le taraud se bloque mais .....  
c'est à dire tourner dans l'autre sens pour casser le copeaux.

4-Utiliser une .....

5-Vérifier si le taraud est bien droit à l'aide .....



**Sur le schéma ci dessous dessiner le tourne à gauche :**

