



- Notice ressource -

## S'INFORMER SUR : TARAUDER A LA MAIN AU PAS METRIQUE

**NRF1**

### 1 – BUT :

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

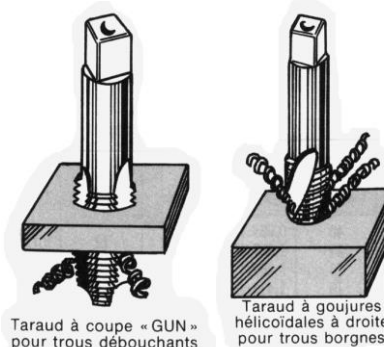
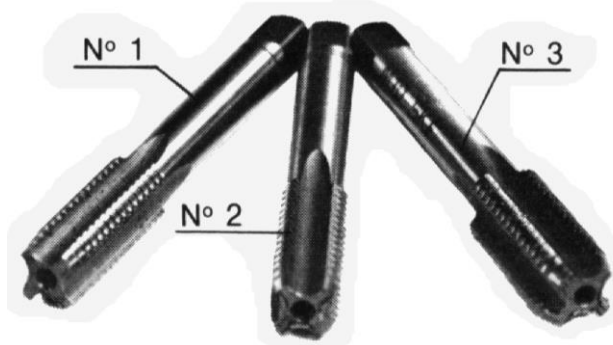
### 2 – LES OUTILS :

Tourne à gauche : permet de maintenir le taraud.



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

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

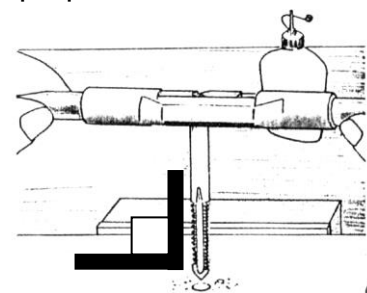


Lors du taraudage, il est nécessaire de lubrifier le taraud. On utilisera donc une huile de coupe (huile soluble ou huile au soufre). Prévoir donc : **une burette d'huile et un chiffon.**

### 3 – MODE OPERATOIRE EN MANUEL :

1. Percer au diamètre d'ébauche ( $\text{Ø perçage} = \text{Ø filetage} - \text{le pas}$ ) 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.
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.

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



Jeu de tarauds



- Notice ressource -

S'INFORMER SUR : **TARAUDER A LA MAIN AU PAS**

**METRIQUE**

***NRF1***

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