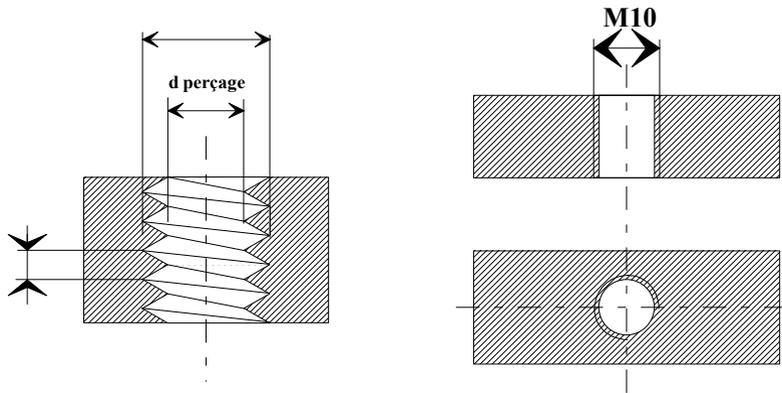


LE TRAUDAGE A LA MAIN



M =

10 =

1. DETERMINER LE Ø DE PERÇAGE:

Ø perçage =

Ø nominal	Pas	Ø perçage	Ø nominal	Pas	Ø perçage
-----------	-----	-----------	-----------	-----	-----------

M3	0,5	M8	1,25
M4	0,7	M10	1,50
M5	0,8	M12	1,75
M6	1	M14	2

1) Avec une perceuse:

1. Mettre le taraud dans le mandrin d'une perceuse
2. Surtout ne jamais mettre en route, mais ouvrir le carter des courroies
3. Maintenir la pression du taraud sur le trou à l'aide du levier
4. Tourner la courroie à la main de manière à amorcer 3 ou 4 filets
5. Démonter et finir à la main en lubrifiant et en cassant régulièrement le copeau (1/2 tour en arrière).

2) Avec un tour pour les pièces cylindriques:

1. Mettre la pièce dans le mandrin (attention de ne pas marquer la pièce)
2. Centrer au foret à centrer
3. Percer
4. Fraisurer
5. Présenter le taraud muni du tourne à gauche sur le trou
6. Avancer la contre pointe qui sert au centrage du taraud
7. Maintenir la pression de centrage pendant que l'on tourne avec le tourne à gauche
8. Faire 4 filets pour engager suffisamment le taraud
9. Retirer la contre pointe
10. Finir à la main sans démonter si l'on veut. Choisir le plus pratique

3.2. SI CE N'EST PAS POSSIBLE :

1. Tarauder à l'oeil et contrôler à l'équerre.

