



Jeu de tarauds et de filières à cliquet 20pc

Instructions

Consignes de sécurité :

- Portez une protection oculaire lorsque vous utilisez cet équipement. Faites particulièrement attention aux copeaux métalliques tranchants et au lubrifiant/graisse poisseuse.
- Ne tenez pas à la main la pièce à fileter. Utilisez des colliers de serrage ou fixez la pièce dans un étau.
- NE PAS UTILISER D'OUTILS PNEUMATIQUES AVEC CE PRODUIT.

Guarantee

If this product fails through faulty materials or workmanship, contact our service department direct on: +44 (0) 1926 818186. Normal wear and tear are excluded as are consumable items and abuse.



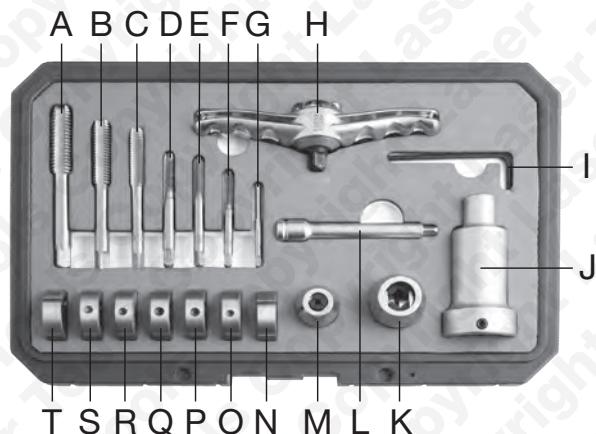
Distributed by The Tool Connection Ltd

Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR
T +44 (0) 1926 815000 F +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk



Jeu de tarauds et de filières à cliquet 20pc

Jeu complet de tarauds et de filières avec les accessoires essentiels pour effectuer la tâche



Composants : (Voir le schéma)

		Référence :	(Pièces de rechange disponibles)
Tarauds :	A	M12 (1.75)	(Référence : 0078)
	B	M10 (1.50)	(Référence : 0077)
	C	M8 (1.25)	(Référence : 0076)
	D	M6 (1.00)	(Référence : 0075)
	E	M5 (0.80)	(Référence : 0074)
	F	M4 (0.70)	(Référence : 0073)
	G	M3 (0.50)	(Référence : 0072)
Filières :	H	Poignée T-à cliquet détachable rapidement	(Référence : 0086)
	I	Clé Hex 2.5 mm	
	J	Mandrin de filière (filière 25 mm)	
	K	Mandrin de taraud (M5-M12)	(Référence : 0104)
	L	Barre rallonge 75 mm (3")	
	M	Mandrin de taraud (M3-M8)	(Référence : 0103)
	N	M3 (0.50)	(Référence : 0079)
	O	M4 (0.70)	(Référence : 0080)
	P	M5 (0.80)	(Référence : 0081)
	Q	M6 (1.00)	(Référence : 0082)
	R	M8 (1.25)	(Référence : 0083)
	S	M10 (1.50)	(Référence : 0084)
	T	M12 (1.75)	(Référence : 0085)

Nota: En raison de la nature de la tâche et des outils, les sept tarauds sont considérés comme des consommables et donc ne sont pas couverts par la garantie Tool Connection. (Des pièces de rechange sont disponibles.)



Safety First. Be Protected.

www.lasertools.co.uk

Instructions

A) Découpe des filets internes

- 1) Tout d'abord, percez un trou de diamètre correct en utilisant un foret taraudeur. Voir le tableau ci-dessous :

Tailles recommandées de forets taraudeurs:		
	Pas (mm)	Foret taraudeur Ø (mm)
M3	0.50	2.50
M4	0.70	3.30
M5	0.80	4.20
M6	1.00	5.00
M8	1.25	6.80
M10	1.50	8.50
M12	1.75	10.20

- 2) Vérifiez que le trou percé est propre, sans limaille et sans bavure .
- 3) Montez un taraud de taille voulue sur le mandrin de taraud (deux tailles fournies) et serrez à fond le mandrin. Déposez de l'huile sur l'extrémité du taraud.
- 4) Installez le mandrin de taraud sur la poignée crantée à cliquet (utilisez la barre rallonge ci-nécessaire).
- 5) Placez le taraud dans le trou, exercez une pression régulière et fixez pour commencer la coupe. Vérifiez que les tarauds restent bien à l'équerre pendant la coupe.
- 6) Continuez à tourner pendant environ un demi-tour ou jusqu'à ce que vous sentiez une légère résistance. Ensuite, dévissez d'un quart de tour jusqu'à ce que vous entendiez un déclic ou que vous le sentiez. Le bruit correspond au métal qui a été cassé et arraché pendant que vous vissez.
- 7) Continuez cette procédure de coupe (visseage d'un demi-tour, dévissage d'un quart de tour) jusqu'à ce que la longueur voulue de filet interne ait été découpée. Ensuite dévissez lentement pour enlever le taraud.
- 8) Nettoyez le trou taraudé et vérifiez qu'il ne reste pas de limaille. Ensuite nettoyez soigneusement le taraud avant de le remettre dans sa mallette.

Précautions :

- L'utilisation de forets usés donne un trou plus petit, ce qui augmente le couple nécessaire pour tarauder, et ce qui peut entraîner la rupture du taraud.
- Maintenez le taraud bien lubrifié pendant l'opération de coupe.
- Si vous devez découper un filet interne long, retirez périodiquement le taraud et enlevez la limaille se trouvant sur le taraud et dans le trou. Ensuite continuez l'opération de coupe.
- Si vous découpez un filet dans un trou aveugle, veillez à ce que le taraud ne se coince pas au fond du trou, car ceci pourrait le casser.

B) Découpe des filets externes

- 1) Chanfreiner l'extrémité de la pièce à fileter et déposer de l'huile.
- 2) Dans l'idéal, le diamètre de la pièce à fileter doit être inférieur de 0,025 mm à 0,125 mm au diamètre de la filière.
- 3) Insérez une filière de taille correcte dans le mandrin de filière en vous assurant que le côté filets chanfreinés est tourné vers l'extérieur (la taille de la filière est gravée sur le côté filets chanfreinés). Faites coïncider la petite cavité sur le côté de la filière avec l'une des quatre vis sans tête dans le mandrin, puis fixez la filière en serrant les vis sans tête à l'aide de la clé hex 2.5 fournie.
- 4) Commencez l'opération de filetage en faisant tourner la filière dans le sens horaire sur la pièce à fileter. Vérifiez que la filière reste bien à l'équerre par rapport à la pièce à fileter, pendant l'opération de coupe.
- 5) Continuez à visser d'environ un demi-tour, puis dévissez d'environ un quart de tour pour libérer le métal découpé dans les trous pour libérer le métal découpé dans les trous de la filière. Continuez l'opération de coupe, en dévissant la filière d'un quart de tour après chaque vissage d'un demi-tour jusqu'à ce que la longueur voulue de filet ait été découpée.
- 6) Terminez en nettoyant complètement les filets venant d'être découpés et nettoyez la filière avant de la remettre dans sa mallette.

Précautions :

- Appliquez régulièrement un lubrifiant approprié.
- Vérifiez que la filière se présente à l'équerre par rapport à la pièce à fileter.

www.lasertools.co.uk