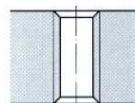


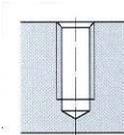
Cette deuxième fiche d'atelier à pour but de vous donner quelques notions sur le filetage des trous que vous aurez à réaliser dans un grand nombre de nos réalisations. Nous parlons de notions, car le filetage a ses règles et offre de nombreuses possibilités.

Tout d'abord deux types de filetages les plus répandus :

Le filetage débouchant : Il traverse complètement la pièce.



Le filetage "Borgne" qui à une profondeur définie.



Pour réaliser ces filetages nous utiliseront un outil appelé TARAUD



Ils sont vendus, généralement, par 3 et permettent de réaliser le filetage en trois passes successives En commençant par le plus petit et en finissant par le plus gros, qui réalise le filet définitif.

Vous les trouverez dans tous les bons magasins de bricolage, au pas métrique (le pas de vis que l'on trouve dans les mêmes magasins) ils sont définis par leur diamètre et leur pas :

M3 X 0,5 – M5 X 0,8 – M6 X 1 Par exemple.

Pour réaliser ces filetages il faut évidemment commencer par un trou débouchant ou borgne.

Pour une vis de 5mm le taraud doit pouvoir enlever des copeaux de matière pour creuser les filets, donc le trou doit être de plus petit diamètre que celui de la vis !

Dans notre exemple pour une vis de 5 mm le trou sera de 4,2mm.

La formule est : **Diamètre de la vis – le pas = Diamètre de perçage.**

Pour faire tourner et tenir le taraud on utilise un support appelé "Tourne à Gauche" car on **taraude à la main**. Il existe des tarauds dits :Taraud Machine, mais les vitesses d'utilisation peuvent être difficilement obtenues avec nos perceuses début de gamme. Le taraudage étant abrasif pour les outils on lubrifiera obligatoirement pendant l'opération avec de l'huile de coupe (voir fiche N)1) ou du suif. Une règle importante on **taraude dans le sens Horaire** (pour les bœufs : vers la droite) mais tous les deux ou trois tours on revient en arrière d'un ½ tour pour casser le copeau.



Voilà c'est presque fini ! Vous trouverez ci joint un tableau avec les diamètres de perçage correspondant aux diamètres des vis que vous utiliserez le plus souvent. Deux diamètres sont en pouces, ils correspondent au pas des vis de caméra ou de microphones ; Mais ces tarauds ne se trouvent pas dans la distribution classique (CASTOMERLIN). Ou peut-être sur commande ? Sinon vous les trouverez en Angleterre ou par le biais de fournisseurs de l'industrie.

Pour les puristes, nous mettons, en lien, un site consacré au travail de l'aluminium une mine de renseignements : <http://aluminium.matter.org>

Bons taraudages et faites de belles pièces !

Ø NOMINAL en mm	2,00	2,50	3,00	4,00	5,00	6,00	6,00	6,00	6,35	8,00	9,53
Pas métrique	0,40	0,45	0,50	0,70	0,80	1,00	0,75	0,50		1,25	
Ø NOMINAL en inch									1/4		3/8
Nombre de filets par inch									20		16
Ø de PERÇAGE en mm	1,6	2,1	2,5	3,3	4,2	5,0	5,2	5,5	5,3	6,8	8,0