

TARAUDAGE

1. Introduction

Le **TARAUDAGE** est une opération d'usinage par enlèvement de copeaux qui consiste à tailler, à l'aide d'un outil de forme appelé **TARAUD** un filetage intérieur.

2. Le taraud

Le taraud est un outil de forme, c'est à dire que le profil obtenu est celui de l'outil.

Il existe deux familles de taraud :

Les tarauds "à main"

réservés à la retouche et/ou à la réalisation de taraudage sur pièce unitaire.

3 tarauds sont utilisées

Un ébaucheur



Un intermédiaire



Un finisseur



Les tarauds "machines"

réservés aux travaux de série;



3. Les tournes à gauche

Ils permettent de manœuvrer les tarauds qui se montent dans son carré d'entraînement.

tourne-à-gauche "classiques"



tourne-à-gauche
à cliquet



4. Réalisation d'un taraudage profil ISO

Percer au diamètre correspondant au taraudage : $\text{Ø perçage} = \text{Ø nominal} - \text{valeur du pas}$

Tableau système ISO
(valeurs les plus utilisées).

Ø nominal	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14
Pas	0,7	0,8	1	1,25	1,5	1,75	2
Ø perçage	3,3	4,2	5	6,75	8,5	10,25	12

- Percer au diamètre, chanfreiner
- Lubrifier à l'huile de coupe.
- Engager le taraud sur quelques filets.
- Contrôler la perpendicularité dans les deux plans.
- Dégager régulièrement le taraud (pour "casser" les copeaux)
- Tarauder le taraud intermédiaire puis le taraud finisseur

