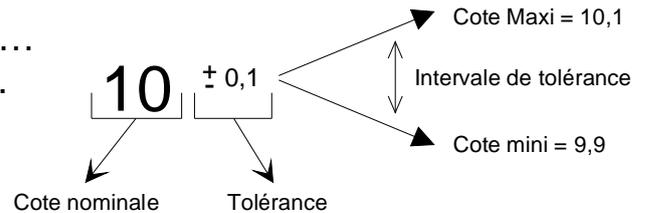


A – Définition

.....
.....
.....

B – But

.....
.....
.....



Cela permettra aussi de s'assurer que la pièce a bien été fabriquée aux cotes voulues.

C – Unités de mesure

En mécanique, les unités de référence sont :

le (.....) pour les **longueurs**.

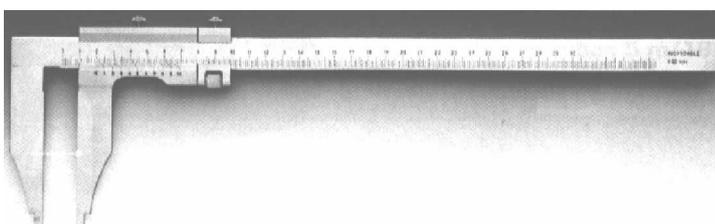
le (..) pour les

D – Différents types de mesures

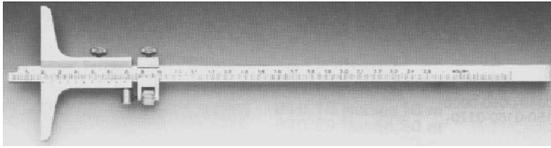
1. LECTURE DIRECTE :

.....
.....

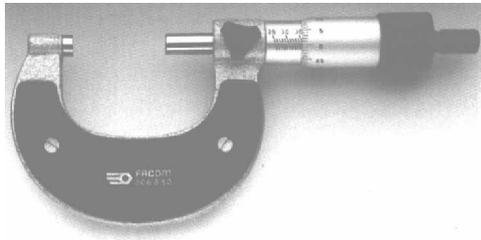
Exemples :



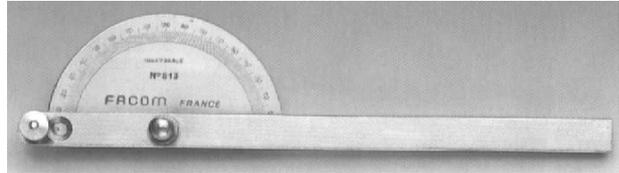
.....



.....



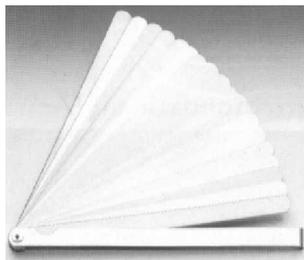
.....



.....

2. LECTURE INDIRECTE OU PAR COMPARAISON :

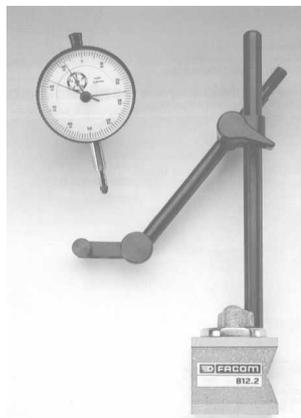
Exemples :



.....



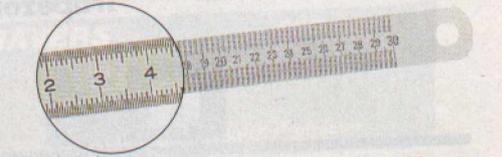
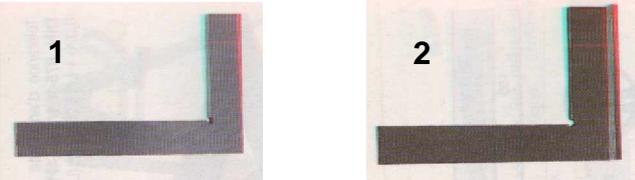
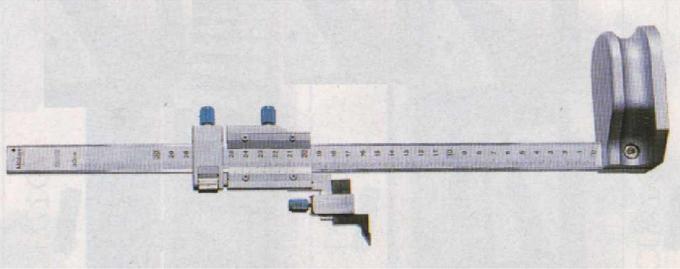
.....

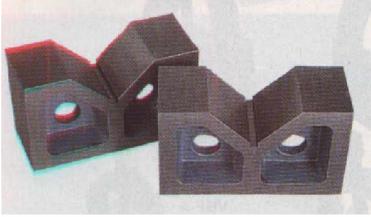
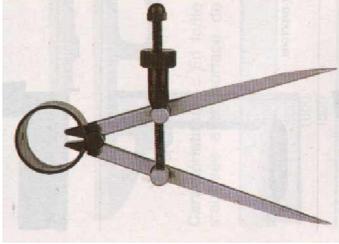
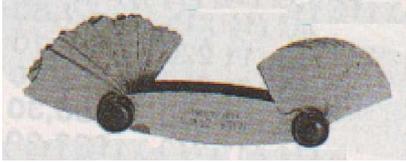
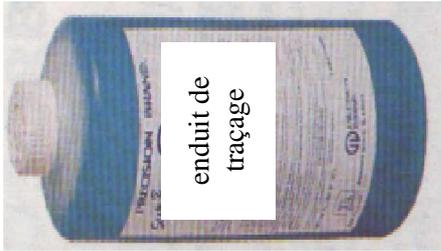


.....

C'est la reproduction partielle ou totale des traits du dessin de la pièce à réaliser sur une pièce brute ou partiellement ébauchée (déjà travaillée).

Il guide l'exécution et renseigne l'ouvrier.

Matériel	Nom	Type d'instrument
		
		
		
		
		
		

Matériel	Nom	Type d'instrument
		
		
		
		
		

Deux types de traçage

- Le traçage à plat :

- Le traçage en l'air :

LE TARAUDAGE.

1. Définition :

2. Fonction des trous taraudés :

Permet la pose de vis :

-
-
-

3. Caractéristique de l'outil :

Un jeu comporte 3 tarauds :



N° 1 :

N° 2 :

N° 3 :

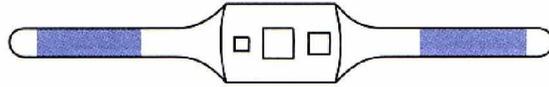
4. Le tourne à gauche :

Définition .

Avant d'opérer, il faut choisir le bon tourne à gauche convenant correctement au carré d'entraînement du la pièce.

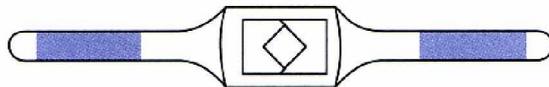
Il peut comporter un ou plusieurs trous de section carrée pour l'entraînement du taraud.

Choisir le trou qui s'ajuste le mieux sur le carré du taraud.

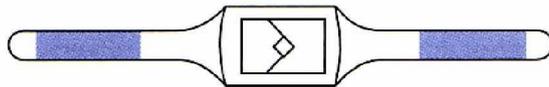


Il peut être à ouverture réglable; la fermeture ou l'ouverture s'obtiennent en tournant les poignées d'entraînement du tourne à gauche.

Presque complètement ouvert



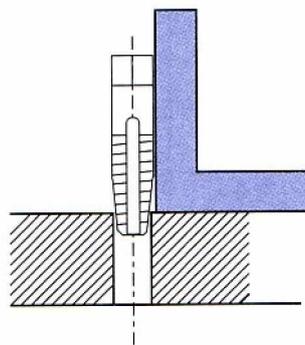
Presque complètement fermé



5. Mode opératoire du taraudage :

(La pièce est percer au bon diamètre déterminé).

1. Serrer la pièce de façon que l'axe du trou soit vertical.
2. Choisir dans la boîte de taraud, le taraud n°1.
3. Orienter-le verticalement avec une équerre.



4. Appuyer légèrement pour faciliter l'amorçage.

5. Tourner dans le sens horaire (en vue dessus).

6. A chaque tours, revenir en arrière d'un demi de tours afin de briser le copeaux : c'est le déboufrage.

Taraudage débouchant	Taraudage non débouchant (dans un trou borgne)
<ul style="list-style-type: none">• Le taraud doit déboucher largement de l'autre côté du trou.• Retirer alors le taraud en dévissant.• Passer les tarauds n° 2 puis n° 3.• Nettoyer et contrôler à l'aide d'une vis.	<ul style="list-style-type: none">• Dès que le taraud « FORCE », le remonter en dévissant.• Si le taraud appuie sur des copeaux tombés au fond du trou : dévisser, démonter la pièce, faire tomber les copeaux. Si vous utilisez la soufflette pneumatique : mettez des lunettes.• Repasser le taraud N° 1 jusqu'à ce qu'il touche au fond : la résistance devient plus forte.• Pratiquer de la même façon avec les tarauds n° 2 puis n° 3.• Nettoyer et contrôler à l'aide d'une vis.

6 Calculer le diamètre du perçage :

L'appellation d'un taraudage commence par M et est suivit d'un chiffre ou d'un nombre qui indique le diamètre finale du taraud.

Ce diamètre final est constitué du pas plus le diamètre de perçage : $D = d + \text{pas}$

D : diamètre final précéder toujours de M

d : Diamètre du perçage avant taraudage

pas : Hauteur du filet (c'est aussi la translation lors d'un tors de vis).

Attention : $D > d$.

Exemple :

Pour un trou M6, il nous faut percer avec un foret de 5 car le pas est de 1mm.

Exercice : remplir le tableau ci-dessous :

D	d	p
M3	2,5	
M4		0,7
M5		0,8
M6		
M8		1,25
M10		1,5
M12	10,25	
M14	12	
M16	14	2