



982006

Coffret tarauds-filières

Taps and dies Case

13 pcs

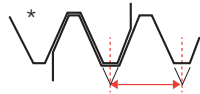
MÉTAL
METAL



Ø (mm)	* (mm)	Ø (mm)
M 3	0,5	25
M 4	0,7	25
M 5	0,8	25
M 6	1,0	25
M 8	1,25	25
M 10	1,50	25



Ø (mm)	* (mm)	L (mm)
M 3	0,5	45
M 4	0,7	50
M 5	0,8	58
M 6	1,0	65
M 8	1,25	65
M 10	1,50	70



01

02

03

Informations logistiques - Logistic information

Usage - Use

Courant - Common

Dimensions produit - Product size

133x224x42,5x43 mm

Poids - Weight

0,62 kg

Gencod - EAN Barcode



01 Porte tarauds / Tap wrench

02 6 Filières rondes / 6 circle dies tools

03 6 Tarauds / 6 taps tools

911063

Tourne à gauche / extracteur

Tap wrench

MÉTAL
METAL

Pour tarauds :

Ø (mm)	* (mm)	L (mm)
M 3	0,25	38
M 2	0,40	41
M 3	0,50	45
M 4	0,70	50
M 5	0,80	58
M 6	1,00	65
M 8	1,25	65
M 10	1,50	70
M 12	1,75	89

Ø 1 - 12 mm
M1-M12 - 1/16"-1.2"



Informations logistiques - Logistic information

Usage - Use

Intensif - Intensive

Dimensions produit - Product size

50x65x295 mm

Poids - Weight

0,125 kg

Gencod - EAN Barcode



911153

Porte-filière

Die wrench

MÉTAL
METAL

Pour filières :

Ø (mm)	* (mm)	Ø (mm)
M 3	0,50	25,4
M 4	0,70	25,4
M 5	0,80	25,4
M 6	1,00	25,4
M 7	1,00	25,4
M 8	1,25	25,4
M 10	1,50	25,4
M 12	1,75	25,4

Ø 25,4 mm



Informations logistiques - Logistic information

Usage - Use

Intensif - Intensive

Dimensions produit - Product size

50x65x295 mm

Poids - Weight

0,112 kg

Gencod - EAN Barcode



- TARAUD MAIN : fileter après perçage dans le métal
- EXTRACTEUR : extraire la vis et le boulon cassé

UTILISATION : Le taraudage est une action d'usinage qui consiste à réaliser des filets dans un trou préalablement calibré. Pour le taraudage à la main, un jeu complet de 3 tarauds est normalement nécessaire (ébaucheur : 1 trait, demi-finisher : 2 traits, finisseur : 0 trait). Serrer la queue à 4 pans du taraud dans le tourne-à-gauche. Positionner le taraud verticalement dans le trou et tourner lentement vers la droite. Lubrifier avec de l'huile de coupe (acier ou aluminium).

- HAND TAP: threading after drilling in metal
- EXTRACTOR: remove the screw and the broken bolt

USE: Tapping is a machining action which consists in making threads in a pre-calibrated hole. For manual tapping, a complete set of 3 taps is normally required (roughing: 1 stroke, half-finisher: 2 strokes, finisher: 0 stroke). Tighten the 4-sided tail of the tap in the left turn. Position the tap vertically into the hole and turn slowly to the right. Lubricate with cutting oil (steel or aluminium).

- FILIÈRE : réaliser le filetage sur un arbre métallique. Le filetage est une action qui consiste à réaliser des filets sur une tige par enlèvement de matière.

UTILISATION : Placer la filière dans le porte-filière. Serrer fortement la filière à l'aide des vis pointeau. Maintenir la tige verticalement dans l'établi ou dans l'étau. Positionner la filière perpendiculairement à la tige, tourner jusqu'à la longueur souhaitée.

- FILIERE: threading on a metal shaft. Threading is an action by removing material which consists of making threads on a rod.

USE: Place the die in the die holder. Tighten the die with the needle screws. Hold the stem vertically in the bench or vice. Position the die perpendicular to the rod, turning to the desired length.