

DRAADSNIJ- EN TAPGEREEDSCHAPSSET

JEU DE TARAUDS ET FILIERES

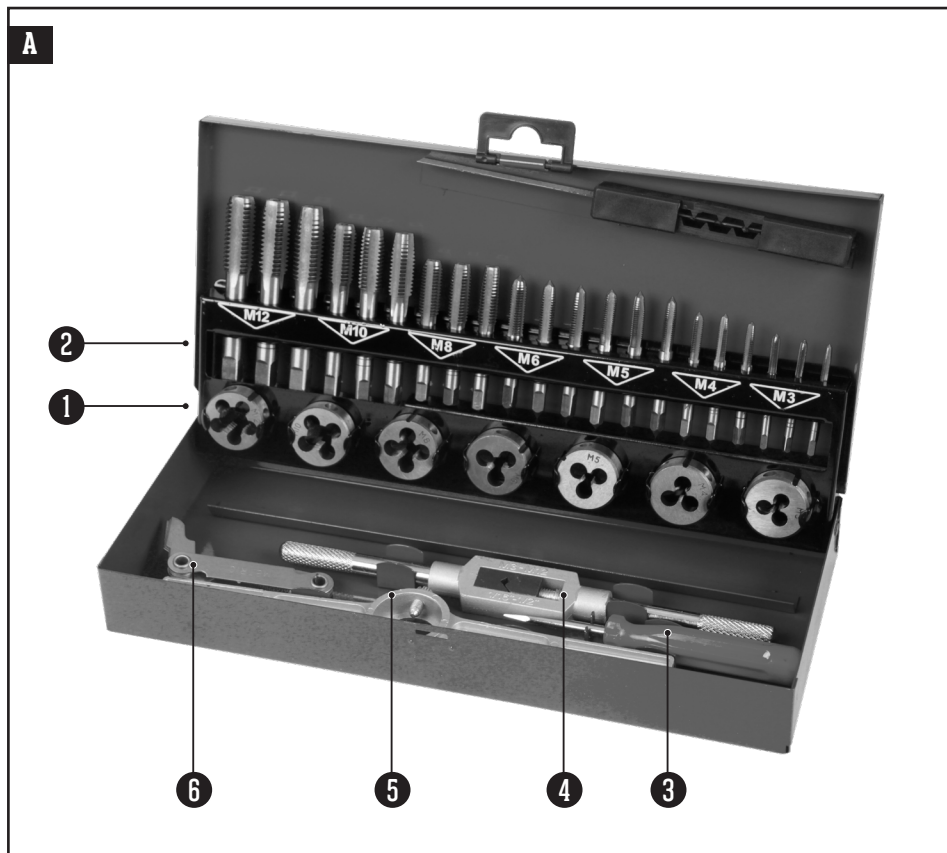


Originele gebruiksaanwijzing

Lees deze gebruiksaanwijzing zorgvuldig voordat je dit product in gebruik neemt.

Mode d'emploi original

Lire attentivement cette notice avant d'utiliser le produit.



NL

Onderdelen

- 1] Snijplaten
M3, M4, M5, M6, M8, M10 en M12
- 2] Tappen
M3, M4, M5, M6, M8, M10 en M12.
- 3] Schroevendraaier
- 4] Wringijzer
- 5] Plaathouder
- 6] Draadmeter

FR

Composants

- 1] Filières
M3, M4, M5, M6, M8, M10 et M12.
- 2] Tarauds
M3, M4, M5, M6, M8, M10 en M12.
- 3] Tournevis
- 4] Tourne-à-gauche
- 5] Porte-filière
- 6] Gabarit de filetage

Instructie voor het tappen en snijden van metrisch schroefdraad in [niet gehard] metaal.

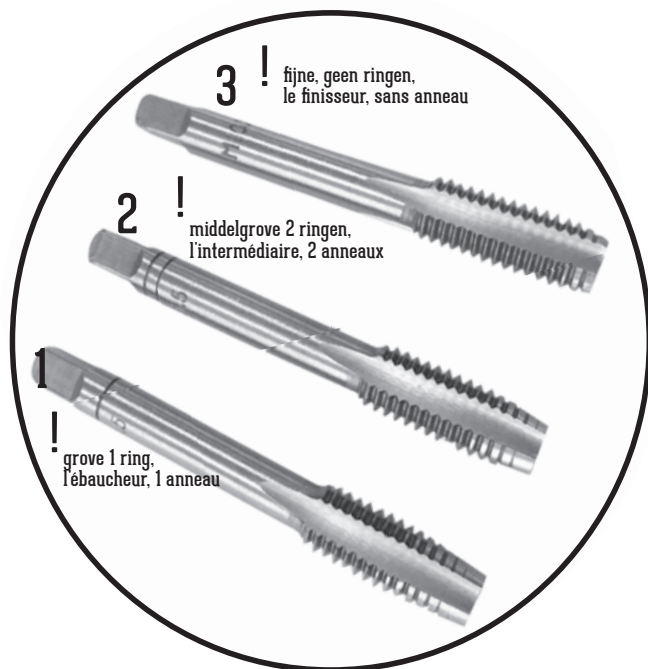
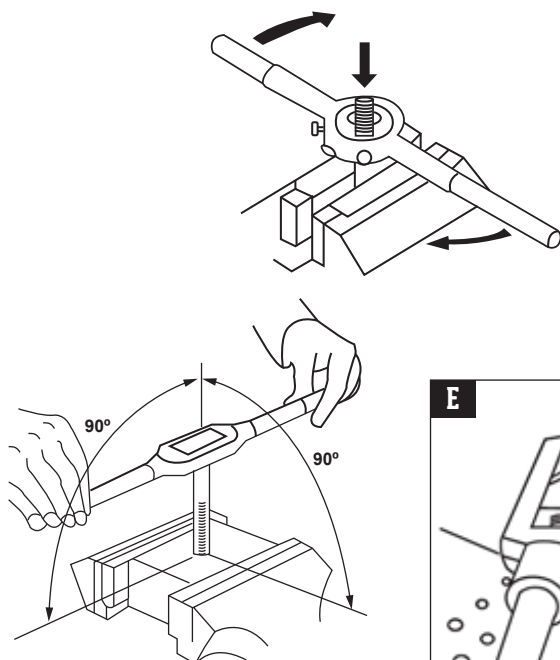
- Bij het tappen van draad, kan als vuistregel, worden aangehouden, een gat te boren met een factor van 0,8 x de tap diameter. b.v. om M10 draad te tappen boor je een gat van 8mm.
Voor nauwkeurig werk, hanteer je de maten volgens onderstaande tabel. [Fig B]
- Begin met de grove tap [1 ring], vervolgens de middel grove [2 ringen] en dan de fijne tap [geen ringen]. [Fig C]
- Wanneer het draaien van de tap zwaar wordt dien je deze een kwartslag terug te draaien, vervolgens kun je weer verder gaan.
- Gebruik snijolie [Fig E] om het tappen te vergemakkelijken.
- Om een goed resultaat te krijgen, moet je zo goed mogelijk, de plaathouder of het wringijzer haaks, 90 graden, gebruiken. [Fig D]

Instruction pour réaliser un filetage et couper des filetages métriques dans le [métal non durci] métal.

- Pour réaliser un filetage, il convient de veiller à percer un trou avec un facteur de 0,8 x le diamètre du filetage. Par ex. pour réaliser une filetage M10, il faut percer un trou de 8 mm.
Pour un travail de précision, référez-vous au tableau ci-dessous [Fig. B].
- Commencez par l'ébaucheur [1 anneau], suivi de l'intermédiaire [2 anneaux] pour terminer par le finisseur [sans anneau]. [Fig. C]
- Commencez par la filière grossière, suivie de la filière moyenne puis de la fine.
- Utilisez de l'huile de coupe [Fig. E] pour faciliter le travail. Lorsqu'il devient difficile de tourner le taraud, desserrez-le d'un quart de tour pour pouvoir poursuivre.
- Pour un résultat optimal, placez le porte-filière ou le tourne-à-gauche perpendiculairement à l'axe de perçage.
- [Fig. D]

C

Tapmaat	Boorgatmaat		Snijplaat maat	Uitwendige asmaat
Taraud	Forure		Filière	Axe extérieur
M3x0,5	Ø 2,5 mm		M3x0,5	Ø 2,92 mm
M4x0,7	Ø 3,3 mm		M4x0,7	Ø 3,91 mm
M5x0,8	Ø 4,2 mm		M5x0,8	Ø 4,90 mm
M6x1,0	Ø 5,0 mm		M6x1,0	Ø 5,88 mm
M8x1,25	Ø 6,8 mm		M8x1,25	Ø 7,87 mm
M10x1,50	Ø 8,5 mm		M10x1,50	Ø 9,85 mm
M12x1,75	Ø 10,3 mm		M12x1,75	Ø 11,83 mm

B**D****E**