

Taraudage T2

Rappel sur ces filets astro dont voici les désignations normalisées : T = M42x1 et T2 = M42x0,75 soit M pour métrique, c'est-à-dire angle au sommet de 60° et pas en mm ; le premier nombre indique le diamètre nominal et le second le pas. Ainsi les désignations normalisées M42 ou M48 ... ne nous concernent pas (il s'agit respectivement de pas de 4,5 et 5).

J'utilise très fréquemment le taraudage T2 et je vous livre ici ma technique : je préfabrique le filetage que je rapporte ensuite par collage.

↳ Avantages de la méthode :

- Sécurité : la pièce est convenablement abloquée et le taraudage est débouchant.
- Possibilité de respecter la vitesse de coupe (si vous avez peur, utilisez des outils rapides qui réclament des vitesses beaucoup plus basses que les outils carbure) d'où un filet propre et régulier.
- Exécution aisée des taraudages excentrés.
- Le taraudage borgne pourra être à fond de filet (autrement : impossible).

↳ Procédure :

- Débiter le lopin dans un rond de 50 en 2017A.
- Percer, aléser puis tarauder (outil à fileter intérieur à droite) sans omettre de lubrifier.
- Ensuite et suivant vos réalisations, tronçonnez à la longueur correspondante à votre besoin.
- Dégraissez.
- Rapporter par collage sur la pièce définitive.

Personnellement j'utilise pour un collage métal – métal la colle Loctite 640™. Bien sûr, je respecte les conditions de température, de préparation et d'état de surface : collage certes mais pas bricolage !



Préfabrication : un cylindre diamètre 48 mm taraudé T2



Prélèvement sur le préfabriqué selon le besoin



Collage sur la pièce fine

Et puis cela évite de toujours dérégler son tour (la lyre) ...