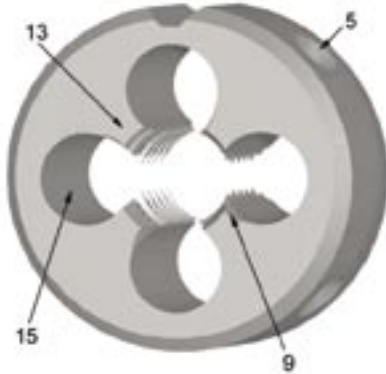
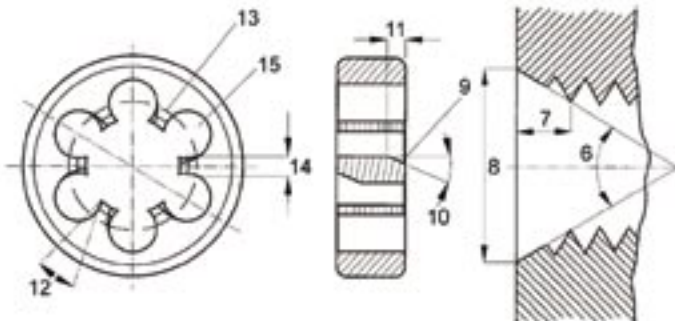
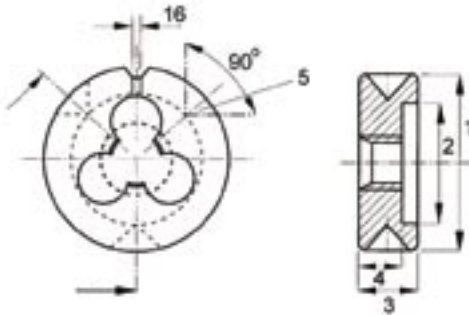


Filetage avec des filières

NOMENCLATURE



- 1 Diamètre extérieur
- 2 Diamètre intérieur
- 3 Epaisseur
- 4 Longueur de filets
- 5 Trou conique pour fixer la vis
- 6 Angle de chanfrein
- 7 Longueur de chanfrein
- 8 Diamètre de chanfrein
- 9 Entrée GUN
- 10 Angle hélicoïdal
- 11 Longueur de l'hélice
- 12 Angle de coupe
- 13 Face de coupe
- 14 Largeur de la face de coupe
- 15 Trou de dégagement
- 16 Fente pour ajustement



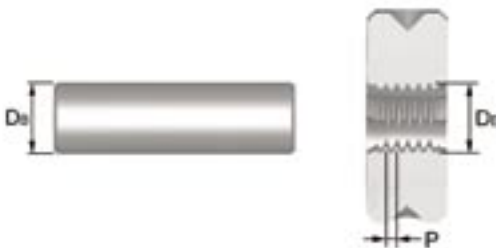
Filetage avec des filières

RECOMMANDATIONS GÉNÉRALES POUR L'UTILISATION DE FILIÈRES

1. Avant d'utiliser la filière ou l'écrou taraudeur, chanfreinez le bout de la tige à 45° pour éviter la charge brusque des arêtes d'attaque. Veillez à présenter la filière ou l'écrou taraudeur bien perpendiculaire à la tige.
2. Utilisez les grandes tolérances associées au grand diamètre de boulon, en réduisant le diamètre de la tige (voir tableau). Ceci réduira l'effort de coupe au minimum.
3. Utilisez une filière à entrée GUN, pour envoyer les copeaux à l'opposé de la zone de coupe.
4. Veillez à soumettre la zone de coupe à un arrosage suffisant de fluide de coupe approprié.
5. Lors du réglage d'une filière segmentée, évitez d'augmenter l'écartement pour ne pas provoquer de frottement. Les filières segmentées peuvent être resserrées d'environ 0,15 mm, en tournant de manière égales les vis de réglage. Une pression appliquée d'un seul côté peut entraîner la rupture de la filière.
6. En règle générale, les écrous taraudeurs sont utilisés pour restaurer ou nettoyer à la main un filetage existant. Ils sont généralement plus robustes et ne doivent s'utiliser qu'exceptionnellement pour le filetage à partir d'une tige lisse.

DIMENSIONS DE PRE-USINAGE

Le diamètre de l'ébauche du boulon doit être inférieur au diamètre extérieur max. de la vis.



$$D_B = D_E - (0,1 * P)$$

Filetage avec des filières

INTERRUPTION PENDANT L'UTILISATION DE FILIERES

Problème	Cause	Remède
Surcôté/souscôté	Mauvais alignement	Un alignement correct assure une plus grande netteté
	Taux d'avance axiale incorrecte	S'assurer de la précision du taux d'avance axial
Mauvaise finition	Angle de coupe incorrect pour la matière	Essayer des filières alternatives ou spéciales
	Manque de lubrifiant ou lubrifiant incorrect	Voir la section sur les lubrifiants
	Vitesse incorrecte	Suivre les recommandations dans le catalogue
	Diamètre de barre trop large	Le réduire à la taille appropriée
	Barre non chanfreinée	S'assurer du chanfrein de la barre
Copeaux/ Fragmentation	Mauvais type de filière	Suivre les recommandations du catalogue
	Vitesse trop élevée	Suivre les recommandations du catalogue
	Diamètre de barre trop large	Le réduire à la taille appropriée
	Barre non chanfreinée	S'assurer du chanfrein de la barre
	Mauvais alignement	Un alignement correct assure une plus grande netteté
Usure rapide	Manque de lubrifiant ou lubrifiant incorrect	Voir la section sur les lubrifiants
	Vitesse trop élevée	Suivre les recommandations du catalogue
Arête rapportée	Manque de lubrifiant ou lubrifiant incorrect	Voir la section sur les lubrifiants
	Diamètre de barre trop large	Le réduire à la taille appropriée
	Vitesse trop lente	Suivre les recommandations du catalogue

