
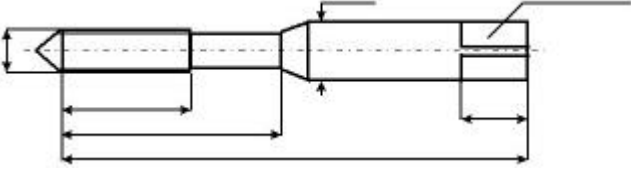
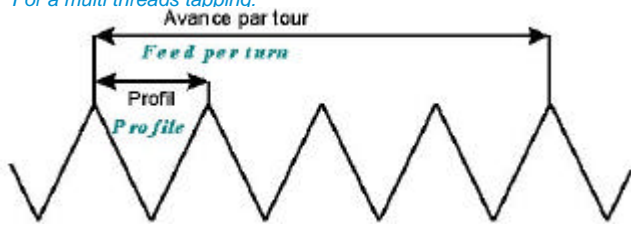
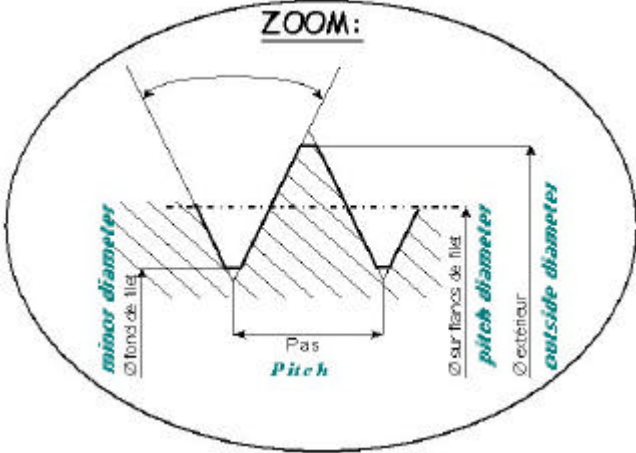
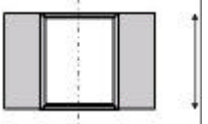
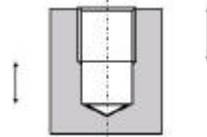


| | |
|---|--|
|  | <p align="center">QUESTIONNAIRE TECHNIQUE POUR TARAUDS <i>TECHNICAL QUESTION PAPER OF TAPS</i></p> <p align="center">Téléphone: +33 (0)4 74 06 45 20 Fax: +33 (0)4 74 66 11 76</p> |
| <p>Société: <i>Company:</i> Responsable/Service: <i>Person in charge/Department:</i></p> | <p>Téléphone: <i>Phone:</i> Fax: <i>Fax:</i></p> |
| <p>*Forme de l'outil: *Shape:</p>  <p>*Cas particulier d'un filetage à plusieurs filets: <i>*For a multi threads tapping:</i></p>  | <p>Description du filetage: <i>Threading description:</i> *Tolérance: <i>*Tolerance:</i></p>  |
| <p>*Perçage: *Drilling:</p>  <p>*Cas particulier (dégagement, attaque oblique, etc.) <i>*Special case (neck, leading angle, etc.)</i></p> | <p>Diamètre de perçage de l'avant trou: <i>Drilling diameter:</i></p>  |
| <p>*Matière à travailler: *Material to be machined:</p> <p>Référence de la matière: <i>Material reference:</i> <u>Copeaux:</u> <i>Chips:</i> <input type="radio"/> courts <i>short</i> <input type="radio"/> longs <i>long</i></p> | <p>Résistance à la traction: <i>Tensile strenght:</i> Allongement à la rupture: <i>Elongation:</i> Particularités: <i>Remarks:</i></p> |
| <p>*Conditions de coupe: *Cutting conditions:</p> <p>Vitesse de coupe: <i>Cutting speed:</i></p> <p>Nombre de tours: <i>RPM:</i></p> | <p><u>Lubrification:</u> <input type="radio"/> sans lubrification <i>Without lubrication</i> <input type="radio"/> émulsion à % <i>Emulsion to %</i> <input type="radio"/> huile de coupe <i>Cutting oil</i> <input type="radio"/> Jet de refroidissement <i>Cooling jet</i> <input type="radio"/> micro-pulvérisation <i>Micro-pulverization</i> <input type="radio"/> arrosage par le centre <i>Internal axial cooling</i> <input type="radio"/> autres: <i>Other</i></p> |
| <p>*Machine: *Machine:</p> <p>Marque: <i>Manufacturer:</i> Type: <i>Type:</i> <u>Avance:</u> <i>Control:</i> <input type="radio"/> avance manuelle <i>manual feed</i> <input type="radio"/> avance automatique <i>automatic feed</i> Nombre de broches: <i>Number of spindles:</i></p> | <p><u>Mandrin:</u> <i>Mandrel:</i> <input type="radio"/> rigide <i>rigid</i> <input type="radio"/> avec compensation axiale <i>with axial adjustment</i> <input type="radio"/> avec embrayage à friction <i>with friction clutch</i> <u>Position du taraudage:</u> <i>Threading position:</i> <input type="radio"/> horizontale <i>horizontal</i> <input type="radio"/> verticale <i>vertical</i> <u>Accompagnement au pas:</u> <i>Pitch guidance:</i> <input type="radio"/> sans patronne <i>free</i> <input type="radio"/> avec patronne <i>with pitch guidance</i> <input type="radio"/> Correction CNC % <i>CNC Correction %</i></p> |

***Exigences particulières, informations complémentaires:**

**Special requirements, further informations:*

Afin de vous proposer des tarauds les mieux adaptés, nous vous prions de bien vouloir remplir ce questionnaire et de nous le retourner par [E-Mail](#), Fax (+33 (0) 4 74 66 11 76) ou lettre postale.

In order to propose always the most adapted tap, we kindly please you to refill this questionnaire and return it by [E-Mail](#), Fax (+33 (0)4 74 66 11 76) or post letter.