

TECHNICAL DATA

LUBRICANTS RECOMMENDED FOR TAPPING

Steel:	} Sulphur Base Oil
Cast	
Stainless	
Machinery	
Tool	
Chromium	
Moly.	
Nickel	
Vanad.	
Mang. *	
Malleable Iron *	} Dry
Hard Rubber	
Fiber	
Cast Iron - Synth. Resins	
Brass *	} Light Oil
Bronze *	
Copper	
Mang. Bronze	
Aluminum	} Kerosine and lard Oil
Duralumin	
Die Castings	
Aluminum *	

* May also be tapped with water soluble oil.

LUBRIFICATION



L'utilisation du lubrifiant approprié donne des filets plus lisses, plus propres et de formation plus exacte tout en prolongeant la durée de l'outil. On applique le lubrifiant aux tranchants pendant le filetage.

Les lubrifiants recommandés ci-dessous sont ceux qui sont disponibles aux bricoleurs:

- Acier.....Huile de coupe, huile de lard
- Fonte..... À sec ou par jet d'air
- Aluminium...Kérosène ou Kérosène légèrement mélangé à l'huile de lard
- Laiton, magnésium, zinc.....Kérosène
- Bakélite..... À sec
- Ebonite..... À sec
- Bronze...Kérosène ou Kérosène mélangé à l'huile de lard
- Acier inoxydable..... Kérosène ou Kérosène mélangé à l'huile de lard

VÉRIFIER LA DUREté
 Certaines pièces peuvent être trempées ou cémentées. N'essayez pas de les fileter. Si la pièce ne peut pas facilement être limée, ne pas utiliser car on risque d'endommager l'outil et l'opérateur.