

## TAP-DRILL SELECTOR

### SÉLECTEUR DE FORETS À TARAUDER / SELECCIÓN DE LA BROCA

Drill sizes listed are based on 75% of full thread depth. If necessary, use the next larger drill bit size.

Les tailles de perçage indiquées sont basées sur 75 % de la profondeur totale du filetage. Si nécessaire, utilisez la taille de foret immédiatement supérieure.

Los tamaños de brocas mencionados se basan en un 75 % de la profundidad total de la rosca. En caso de ser necesario, utilice el siguiente tamaño de broca.

### METRIC SIZES TAILLES MÉTRIQUES TAMAÑOS DE SAE

Tap Size Taille du taraud Tamaño del macho de roscar	Drill size Taille du foret Tamaño de la broca	Tap Size Taille du taraud Tamaño del macho de roscar	Drill size Taille du foret Tamaño de la broca
M3 x 0.5	2.5 mm	M7 x 1.00	6 mm
M3 x 0.6	2.4 mm	M8 x 1.00	7 mm
M4 x 0.7	3.3 mm	M8 x 1.25	6.8 mm
M4 x 0.75	3.25 mm	M10 x 1.25	8.8 mm
M5 x 0.8	4.2 mm	M10 x 1.50	8.6 mm
M5 x 0.9	4.1 mm	M12 x 1.5	10.5 mm
M6 x 0.75	5.2 mm	M12 x 1.75	10.2 mm
M6 x 1.00	5 mm	1/8 NPT	8.2 mm
M7 x 0.75	6.2 mm		

NC = National Coarse NF = National Fine NPT = National Pipe Thread

NC = Norme américaine p NF = Norme américaine NPT = Norme américaine  
our le filetage grossier our le filetage fin pour le filetage conique

NC = Rosca americana gruesa NF = Rosca americana fina NPT = Rosca americana cónica para tubos

### MEASURING THREADS

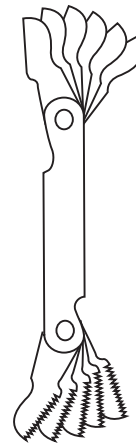
The fastest and most accurate way to find the number of threads per inch on a nut or bolt is with a screw pitch gauge. How to find the "pitch" of external and internal threads is shown below.

### MESURE DES FILETS

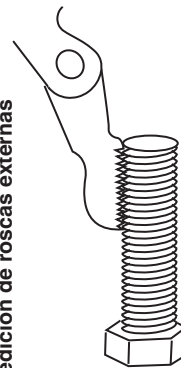
Le moyen le plus rapide et le plus précis de déterminer le nombre de filets par pouce sur un écrou ou un boulon est d'utiliser une jauge de pas de vis. La façon de trouver le « pas » des filets externes et internes est illustrée ci-dessous.

### MEDICIÓN DE ROSCAS

La forma más rápida y precisa de conocer la cantidad de hilos de rosca por pulgada de una tuerca o un tornillo es utilizar un calibre de roscas para tornillos. A continuación, se muestra cómo calcular el "paso" de los hilos de roscas externas e internas.



Measuring external threads  
Mesure des filetages extérieurs  
Medición de roscas externas



Measuring internal threads  
Mesure des filetages intérieurs  
Medición de roscas internas



\*Wear safety glasses when using tools  
Portez des lunettes de sécurité lorsque vous utilisez des outils  
Utilice gafas de seguridad cuando use herramientas

**PFI**  
Performance Tool

P.O. Box 88259 • Tukwila, WA 98138 • www.wilmarrllc.com  
Made in China/Fait en Chine/Hecho en China • © Copyright 2024

### STARTING A TAP

After hole has been drilled, hold workpiece securely with hole upright. Apply cutting oil. Place tap in hole while holding adjustable tap wrench with both hands near tap as shown in illustration. (If smaller T-tap wrench is used, hold with hand directly over tap.) To start tap, make sure tap is square with the surface of the workpiece and press down while slowly turning clockwise. Occasionally turn counter-clockwise slightly to break chip and relieve resistance. After the thread has properly started, the tap will draw itself into the workpiece. It is not necessary to continue downward pressure. Move hands to ends of wrench handle and continue turning tap. Occasionally turn counter-clockwise slightly to break chip and relieve resistance. Do not force tap. Continue until the desired depth is achieved.

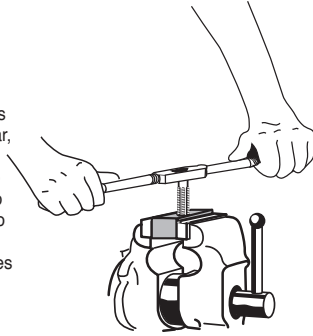
### DÉMARRAGE D'UN TARAUD

Une fois le trou percé, tenez fermement la pièce avec le trou vers le haut. Appliquez de l'huile de coupe. Placez le taraud dans le trou tout en tenant la clé à tarauder réglable avec les deux mains près du taraud, comme indiqué sur l'illustration. (Si vous utilisez une clé à tarauder en T plus petite, tenez-la avec la main directement au-dessus du taraud.) Pour démarrer le taraud, assurez-vous que le taraud est à l'équerre avec la surface de la pièce à travailler et appuyez tout en tournant lentement dans le sens des aiguilles d'une montre. De temps en temps, tournez légèrement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour briser le copeau et réduire la résistance. Une fois le filetage correctement entamé, le taraud s'enfonce de lui-même dans la pièce. Il n'est pas nécessaire de continuer à exercer une pression vers le bas. Déplacez les mains vers les extrémités du manche de la clé et continuez à tourner le taraud. De temps en temps, tournez légèrement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour briser le copeau et soulager la résistance. Ne forcez pas le taraud. Continuez jusqu'à ce que la profondeur désirée soit atteinte.

### INICIO DE UNA ROSCA CON MACHO

Luego de hacer una perforación, mantenga firme la pieza de trabajo con el agujero en posición vertical. Aplique aceite de corte. Coloque el macho de roscar en el agujero mientras sostiene la llave de macho de roscar regulable con ambas manos cerca del macho de roscar, tal como se muestra en el dibujo. (En caso de utilizar una llave de roscar en T, sosténgala colocando la mano directamente sobre el macho.) Para iniciar una rosca, asegúrese de que esta se encuentre a escuadra con la superficie de la pieza de trabajo y presione hacia abajo mientras la gira lentamente en sentido horario. De vez en cuando, gire levemente en sentido antihorario para quebrar esquirlas y atenuar la resistencia. Luego de iniciar adecuadamente la rosca, el macho se insertará en la pieza de trabajo. No es necesario seguir haciendo presión hacia abajo. Desplace las manos hacia los extremos del mango de la llave y siga girando el macho. De vez en cuando, gire levemente en sentido antihorario para quebrar esquirlas y atenuar la resistencia. No fuerce el macho. Continúe hasta alcanzar la profundidad deseada.

## INSTRUCTIONS / INSTRUCCIONES



See reverse side of card for tap-drill selector.

Vous trouverez au verso de la carte le sélecteur de tarauds.

Veá el dorso de la tarjeta para seleccionar la broca.

### STARTING A DIE

Make a small bevel on the edge to be threaded before starting. Insert the die into the die stock with the size markings visible. Tighten the set screw to secure die into die stock. Apply cutting oil. Hold stock with both hands near die as shown in illustration. Place tapered side of die over end to be threaded. Make sure die goes on squarely. While slowly turning clockwise apply firm pressure downward similar to using a tap.

After the thread has properly started, the die will draw itself into the workpiece. It is not necessary to continue downward pressure. Move hands to ends of stock handle and continue turning. Occasionally turn counter-clockwise slightly to break chip and relieve resistance. Do not force die.

### DÉMARRAGE D'UNE FILIÈRE

Réalisez un petit biseau sur le bord à fileter avant de commencer. Insérez la filière dans le porte-filière en veillant à ce que les repères de taille soient visibles. Serrez la vis de réglage pour fixer la filière dans le porte-matrice. Appliquez de l'huile de coupe. Tenez la filière à deux mains près de la filière, comme indiqué sur l'illustration. Placez le côté conique de la filière sur l'extrémité à fileter. Assurez-vous que la filière est bien en place. Tout en tournant lentement dans le sens des aiguilles d'une montre, exercez une pression ferme vers le bas, comme si vous utilisiez un taraud.

Une fois le filetage correctement entamé, la filière s'enfonce d'elle-même dans la pièce. Il n'est pas nécessaire de continuer à exercer une pression vers le bas. Déplacez les mains vers les extrémités de la poignée et continuez à tourner. De temps en temps, tournez légèrement dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour briser le copeau et soulager la résistance. Ne forcez pas la filière.

### INICIO DE UNA ROSCA CON TERRAJA

Antes de comenzar, haga un pequeño bisel en el borde a roscar. Introduzca la terraja en el portaterrajas de modo que pueda ver las marcas del tamaño. Ajuste el tornillo de fijación para asegurar la terraja dentro del portaterrajas. Aplique aceite de corte. Sujete el portaterrajas con ambas manos cerca de la terraja, tal como se muestra en el dibujo. Coloque el lado ahusado de la terraja sobre el extremo a roscar. Asegúrese de que la terraja esté a escuadra. Mientras gira lentamente en sentido horario, aplique una presión firme hacia abajo, similar a la utilizada con un macho de roscar.

Luego de iniciar adecuadamente la rosca, la terraja se acoplará a la pieza de trabajo. No es necesario seguir ejerciendo presión hacia abajo. Desplace las manos hacia los extremos del mango del portaterrajas y siga girando. De vez en cuando, gire levemente en sentido antihorario para quebrar esquirlas y atenuar la resistencia. No fuerce la terraja.

