

# HIGH SPEED STEEL TAPS - REIFF & NESTOR COMPANY HIGH SPEED STEEL TAPER TAP 7/32"-40 THREAD

[Outils](#) > [Outils Armurier](#) > [Outils à Fileter & Matrices](#) > [Outils à Fileter](#)

TAPES EN ACIER HAUTE VITESSE Les Tapes en Acier Haute Vitesse de la Reiff & Nestor Company sont des outils de précision conçus pour les armuriers et les passionnés d'armes à feu afin de créer ou de réparer des filetages internes dans les composants d'armes à feu. Fabriquées en acier haute vitesse, ces tapes offrent une durabilité supérieure et conservent leur dureté même à des températures élevées, ce qui les rend idéales pour un usage continu. Ces tapes sont disponibles dans diverses tailles et styles de filetages, y compris les tapes à fond, à cône et à bouchon, qui sont essentielles pour fileter près du fond des trous borgnes. La construction en acier haute vitesse garantit une longévité et un filetage précis, s'adaptant à un large éventail d'applications d'armurerie.

Spécifications : Matériau : Acier haute vitesse Styles de Tapes : Tapes à Fond Tailles de Filetage Disponibles : 8-40 3-56 6-40 7/32-40 Avis des Clients : Les utilisateurs des Tapes en Acier Haute Vitesse de la Reiff & Nestor Company apprécient leur précision et leur durabilité. La construction en acier haute vitesse permet un filetage efficace sans compromettre l'intégrité de l'outil, faisant de ces tapes un choix fiable tant pour les armuriers professionnels que pour les amateurs. Incorporer les Tapes en Acier Haute Vitesse de la Reiff & Nestor Company dans votre trousse à outils d'armurerie garantit un filetage fiable et précis, améliorant la qualité et la longévité des composants d'armes à feu.



## Caractéristiques

- Nom: [REIFF & NESTOR COMPANY HIGH SPEED STEEL TAPER TAP 7/32"-40 THREAD](#)
- Fabricant: [REIFF & NESTOR COMPANY](#)
- Référence: 080598113
- N° fabr.:
- Filetages: 7/32-40
- Matériau: Steel
- Style: Conique
- Poids du colis: 0.136kg
- Largeur d'expédition: 83mm
- Longueur d'expédition: 146mm

## Détails de l'article

Fabriqué au USA

# Table des matières

- [Page d'accueil](#)
- [Guide de Sécurité pour les TAPS EN ACIER HAUTE VITESSE](#)
- [À propos de nous](#)

# Guide de Sécurité pour les TAPS EN ACIER HAUTE VITESSE

## Introduction

Merci d'avoir choisi le Taper Tap 7/32"40 Thread de la Reiff & Nestor Company. Ce guide fournit des instructions de sécurité essentielles pour garantir l'utilisation sûre et efficace de ce produit. Veuillez lire ce guide attentivement avant d'utiliser les taps.

## Lignes Directrices Générales de Sécurité

- Assurez-vous que tous les utilisateurs connaissent la bonne manipulation et l'utilisation des taps.
- Portez toujours un équipement de protection individuelle approprié (EPI), y compris des lunettes de sécurité et des gants, lors de l'utilisation des taps.
- Gardez les taps hors de portée des enfants et des personnes vulnérables.
- Inspectez les taps pour détecter tout dommage ou usure avant chaque utilisation.
- Rangez les taps dans un endroit sec et sécurisé pour éviter les dommages et l'accès non autorisé.
- Respectez toutes les réglementations locales concernant l'utilisation et l'élimination des outils.

## Précautions de Sécurité Spécifiques à l'Utilisation

- **Évitez le SurTorquage** : Ne forcez pas lors de l'utilisation des taps, car cela peut entraîner une rupture ou des blessures.
- **Utilisez une Lubrification Appropriée** : Appliquez un fluide de coupe ou un lubrifiant approprié pour réduire la friction et la chaleur pendant l'utilisation.
- **Maintenez un Espace de Travail Propre** : Gardez la zone de travail dégagée et exempte de débris pour éviter les accidents.
- **Vérifiez la Compatibilité** : Assurez-vous que la taille du tap est compatible avec le matériau et l'application avant utilisation.
- **Ne Forcez Pas le Tap** : Si vous ressentez une résistance lors du taraudage, arrêtez-vous et évaluez la situation pour éviter d'endommager le tap ou la pièce à usiner.

## Instructions pour l'Installation et l'Utilisation

### 1. Préparation :

- Rassemblez tous les outils et matériaux nécessaires, y compris le tap, la clé à tap, le fluide de coupe et l'équipement de sécurité.
- Assurez-vous que la pièce à usiner est solidement maintenue ou fixée en place.

### 2. Processus de Taraudage :

- Appliquez du fluide de coupe sur le tap et la pièce à usiner pour assurer un fonctionnement fluide.
- Insérez le tap dans la clé à tap et alignez-le perpendiculairement à la surface de la pièce à usiner.
- Tournez doucement le tap dans le sens des aiguilles d'une montre pour commencer à couper le filetage. Appliquez une pression constante sans forcer le tap.
- Après quelques tours, inversez légèrement le tap pour briser le copeau et réduire le blocage.
- Continuez le taraudage jusqu'à atteindre la profondeur désirée.

### 3. Achèvement :

- Une fois le taraudage terminé, retirez soigneusement le tap de la pièce à usiner.
- Nettoyez le tap et la zone de travail pour enlever les débris ou le fluide de coupe.

## Instructions d'Élimination

- Éliminez tous les taps endommagés ou usés conformément aux réglementations locales.
- Recyclez les taps en métal là où des installations existent.
- Ne jetez pas les taps dans les déchets ménagers ordinaires.

## **Informations de Contact pour un Soutien Supplémentaire**

Pour toute question de sécurité ou tout soutien supplémentaire concernant les TAPS EN ACIER HAUTE VITESSE de la Reiff & Nestor Company, veuillez consulter les canaux appropriés pour obtenir de l'aide.

Merci de prioriser la sécurité lors de l'utilisation de nos produits. Votre respect de ces directives contribue à garantir une expérience sûre et efficace.

# À propos de nous

## Brownells France

**Brownells France - Le plus grand fournisseur d'Accessoires pour le tir, Pièces détachées & Outils d'Armurier**

[www.brownells.fr](http://www.brownells.fr)