

Taraud machine HELICOIL®

goujure hélicoïdale à 45° à droite | Pour trous borgnes

Taraud machine HELICOIL® type 0141.4 destiné à la réalisation de taraudages pour filets rapportés HELICOIL® avec filetages métriques standards et fins selon norme DIN 8140-2. Le taraud est adapté pour les trous borgnes.



Propriétés:

- Goujure hélicoïdale à 45° à droite
- 2 pas d'entrée
- Angle de coupe de 15 %
- Pour alliages d'aluminium corroyé jusqu'à une résistance max. de 500 N/mm².
- Egalement adapté aux alliages d'aluminium moulé à très faible teneur en Si (≤ 2 %)
- Classe de tolérance 5H (6H mod.)

Nota:

- Jusqu'à M8, 2 goujures
- A partir de M9, 3 goujures pour les aciers tendres présentant une résistance jusqu'à 450 N/mm²

Les informations techniques se trouvent à la dernière page.

Diamètre (d)	Code article	Forme	Pas du filet (P)	D _{HC} min.	d ₂ dimension nominale	d ₃ dimension nominale	d ₄	L ₁	L ₂	L ₃	L ₄	K
M 2	01414020152	A	0,40	2,5	2,8	2	-	50	8	5	-	2,1
M 2,5	01414250152	B	0,45	3,1	3,5	2,5	2,6	56	11	6	18	2,7
M 3	01414030152	B	0,50	3,7	4	3	3,1	56	13	6	20	2,7
M 3,5	01414350152	B	0,60	4,3	4,5	3,5	3,6	63	13	6	21	3,1
M 4	01414040152	B	0,70	4,9	6	4	4,2	70	16	8	25	4,9
M 5	01414050152	B	0,80	6,0	6	5	5,2	80	17	8	30	4,9
M 6	01414060152	B	1,00	7,3	8	6	6,2	90	20	9	35	6,2
M 7	01414070152	B	1,00	8,3	9	7	7,2	90	20	10	35	7,0
M 8	01414080152	B	1,25	9,6	10	8	8,3	100	20	11	39	8,0
M 8x1	01414083152	B	1,00	9,3	9	8	8,2	90	20	10	35	7,0
M 9	01414090152	B	1,25	10,6	8	9	-	100	22	9	-	6,2
M 10	01414100152	C	1,50	12,0	9	10	-	110	16	10	-	7,0
M 10x1	01414103152	C	1,00	11,3	9	10	-	100	22	10	-	7,0
M 11	01414110152	C	1,50	13,0	11	11	-	100	20	11	-	9,0
M 12	01414120152	C	1,75	14,3	11	12	-	110	20	12	-	9,0
M 12x1	01414123152	C	1,00	13,3	11	12	-	100	20	12	-	9,0
M 12x1,5	01414124152	C	1,50	14,0	11	12	-	100	20	12	-	9,0
M 14x1,5	01414144152	C	1,50	16,0	12	14	-	100	20	12	-	9,0
M 16x1,5	01414164152	C	1,50	18,0	14	16	-	110	25	14	-	11,0
M 18x1,5	01414184152	C	1,50	20,0	16	18	-	125	25	15	-	12,0
M 20x1,5	01414204152	C	1,50	22,0	18	20	-	125	25	17	-	14,5
M 22x1,5	01414224152	C	1,50	24,0	18	22	-	140	28	17	-	14,5
M 24x1,5	01414244152	C	1,50	26,0	18	24	-	140	28	17	-	14,5
M 26x1,5	01414264152	C	1,50	28,0	20	26	-	140	28	19	-	16,0
M 27x1,5	01414274152	C	1,50	29,0	22	27	-	150	28	21	-	18,0
M 30x1,5	01414304152	C	1,50	32,0	22	30	-	150	28	21	-	18,0
M 36x1,5	01414364152	C	1,50	38,0	28	36	-	170	30	25	-	22,0

Toutes les informations techniques sont données en millimètres

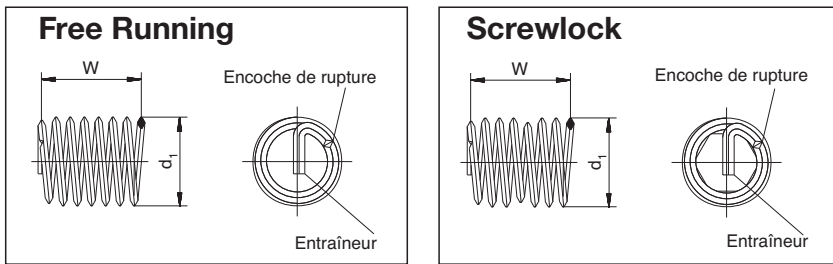


Bollhoff Otolu SAS

Z.I de l'Albanne, Rue Archimède · BP68, 73490 La Ravoire · Tel. : +33 4 799670-00 · eshop_fr@bollhoff.com · eshop.boellhoff.fr

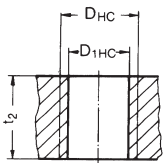
Ce document est généré automatiquement sous réserve de modifications techniques. La transmission ainsi que la reproduction de ce document, l'utilisation et la divulgation de son contenu sont interdites sauf autorisation explicite.

HELICOIL® Plus filets rapportés

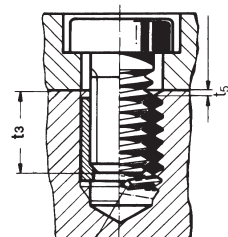
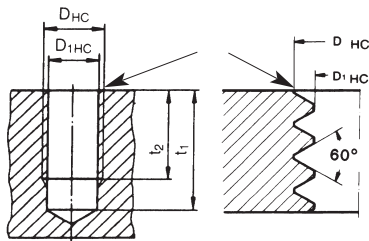
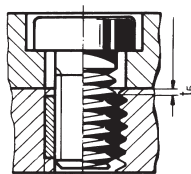


Les cotes de contrôle des filets rapportés avant montage sont W et d.
La longueur n'est mesurable qu'après montage.

Taraudage recevant l'HELICOIL® Plus



Montage



Avant de tarauder, assurez-vous qu'il y a un chanfrein à 90° et qu'il n'y a pas de bavures. Diamètre extérieur du **chanfrein** = $D_{HC} + 0.1 \text{ mm}$.

- d = diamètre nominal du filet rapporté
- P = pas du filet
- d₁ = diamètre extérieur du filet à l'état libre
- W = nombre de spires à l'état libre
- D_{HC} = diamètre extérieur du taraudage
- D_{1HC} = diamètre intérieur du taraudage
- B = diamètre de perçage
- t₁ = profondeur minimale de perçage selon DIN 76 - partie 1
- t₂ = longueur nominale du filet rapporté et profondeur minimale du taraudage
- t₃ = profondeur maximale d'implantation de vis (entraîneur non rompu)
- t₅ = profondeur d'implantation du filet par rapport à la surface de la pièce = 0,25 P à 0,75 P.

■ Lors de l'utilisation en série d'un filet rapporté HELICOIL® Plus, nous recommandons d'ajouter au moins une fois le pas aux cotes t₁ et t₂.