

Taraud machine par refoulement HELICOIL®

pour des trous taraudés selon DIN 8140-2 classe de tolérance 5 H (6H mod.)

Taraud machine HELICOIL® par refoulement qui permet de réaliser un taraudage sans copeau de la classe de tolérance 5H (6H mod.) pour filets rapportés HELICOIL®. Le taraud par refoulement comporte des rainures de lubrification garantissant une lubrification optimale, même à de grandes profondeurs.



Propriétés:

- Pour trous borgnes et débouchants
- Rainures de lubrification
- La vitesse de coupe est égale à la vitesse de taraudage

Lubrification:

- Lubrifiants contenant des huiles ou émulsions à base de graisse

Gamme de matériaux:

- Alliages d'aluminium, de copper et de zinc
- Acier jusqu'à une résistance max. de 700 N/mm² (1 N/mm² correspond à 1 MPa)
- Aciers inoxydables tendres
- Pour matériaux présentant un allongement minimal à la rupture de 10 %

Les informations techniques se trouvent à la dernière page.

Diamètre (d)	Code article	Pas du filet (P)
M 3	01441030004	0,50
M 4	01441040004	0,70
M 5	01441050004	0,80
M 6	01441060004	1,00
M 8	01441080004	1,25
M 10	01441100004	1,50
M 12	01441120004	1,75

Toutes les informations techniques sont données en millimètres

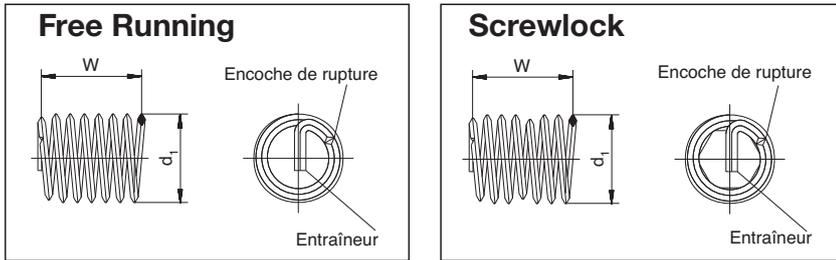


Bollhoff Otal SAS

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

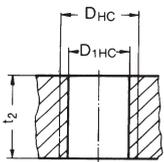
Ce document est généré automatiquement sous réserve de modifications techniques. La transmission ainsi que la reproduction de ce document, l'utilisation et la divulgation de son contenu sont interdites sauf autorisation explicite.

HELICOIL® Plus filets rapportés

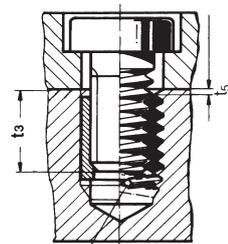
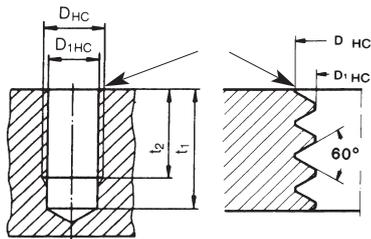
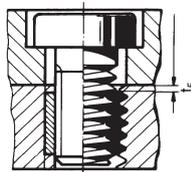


Les cotes de contrôle des filets rapportés avant montage sont W et d_1 .
La longueur n'est mesurable qu'après montage.

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
- d_1 = 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
- t_1 = profondeur minimale de perçage selon DIN 76 - partie 1
- t_2 = longueur nominale du filet rapporté et profondeur minimale du taraudage
- t_3 = profondeur maximale d'implantation de vis (entraîneur non rompu)
- t_5 = 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 t_1 et t_2 .