

Filets rapportés HeliCoil® plus

Matière :

Acier allié chrome-nickel, 1.4301. Résistant à la corrosion et à l'attaque acide.

Finition :

Naturel.

Exemple de commande :

nIm 07645-01 (coffret d'assortiment)

Nota :

Les filets HeliCoil® plus sont un outil indispensable pour les entreprises de transformation des métaux et les ateliers de réparation. Les taraudages arrachés, grippés ou trop grands peuvent être restaurés rapidement.

Ils sont fabriqués selon un procédé technique parfait et sont résistants aux influences corrosives et aux contraintes chimiques. Ils sont un moyen rapide et économique de restaurer des pièces. La haute qualité de la surface permet de garantir une force de serrage élevée des vis. Les filets rapportés HeliCoil® plus sont parfaitement adaptés pour les pièces en alliage léger et en fonte. Une notice de montage est fournie avec chaque coffret.

Coffret d'assortiment

Comprenant : assortiment de filets M5 à M12, chaque taille est fournie en trois longueurs différentes, foret hélicoïdal (uniquement pour inserts M5 - M10), taraud manuel spécial, broche de montage et outil d'ébarbage.

Kits de réparation

Comprenant : assortiment de filets, chaque taille est fournie en trois longueurs différentes, foret hélicoïdal, taraud manuel spécial, broche de montage et outil d'ébarbage.



Coffret d'assortiment

Kit de réparation



Filets de rechange, en vrac

Référence	Finition	Filets compris dans l'assortiment	Nombre de filets pièces	Longueur des filets après montage en mm
07645-01	Coffret D' Assortiment	M5	10	5 / 7,5 / 10
		M6		6 / 9 / 12
		M8		8 / 12 / 16
		M10		10 / 15 / 20
		M12		12 / 18 / 24

Référence	Finition	Filets	Nombre de filets pièces	Longueur des filets après montage en mm
07645-0523	Kit De Réparation	M5	20	5 / 7,5 / 10
07645-0623	Kit De Réparation	M6	20	6 / 9 / 12
07645-0823	Kit De Réparation	M8	10	8 / 12 / 16
07645-1023	Kit De Réparation	M10	10	10 / 15 / 20
07645-1223	Kit De Réparation	M12	10	12 / 18 / 24

Référence	Finition	Filets	Longueur des filets après montage en mm
07645-0521	Filets De Rechange	M5	5
07645-0531	Filets De Rechange	M5	7,5
07645-0541	Filets De Rechange	M5	10
07645-0621	Filets De Rechange	M6	6
07645-0631	Filets De Rechange	M6	9
07645-0641	Filets De Rechange	M6	12
07645-0821	Filets De Rechange	M8	8
07645-0831	Filets De Rechange	M8	12
07645-0841	Filets De Rechange	M8	16
07645-1021	Filets De Rechange	M10	10
07645-1031	Filets De Rechange	M10	15
07645-1041	Filets De Rechange	M10	20
07645-1221	Filets De Rechange	M12	12
07645-1231	Filets De Rechange	M12	18
07645-1241	Filets De Rechange	M12	24

Avant



Après



Inserts filetés autotaraudants

Informations de montage

Montage à la main

1. Percer

Percer l'ancien trou à l'aide d'un foret. Chanfreiner le trou à l'aide d'une fraise à chanfreiner si nécessaire. Dans le cas des matériaux durs et résistants, le filetage de réception doit être préalablement pré-taraudé à l'aide d'un taraud (taraud intermédiaire max.).



2. Monter l'insert sur l'outil de montage

Monter l'insert fileté avec fentes ou trous de coupe vers le bas sur l'outil de vissage et le bloquer avec les écrous. Utiliser pour cela une clé plate.



3. Visser l'insert fileté

Visser l'insert fileté dans le trou. L'insert découpe lui-même son filetage de réception. L'outil de montage possède un support hexagonal 1/4" et peut donc être actionné à l'aide d'une perceuse sans fil, d'un cliquet, d'une douille, etc.



4. Démonter l'outil de montage

De nouveau desserrer les contre-écrous à l'aide de la clé plate et dévisser l'outil de montage. Grâce à l'insert, le filetage est maintenant plus résistant à l'usure, plus robuste et plus résistant aux vibrations que le précédent.



Montage avec une machine

1. Percer

Percer l'ancien trou à l'aide d'un foret. Chanfreiner le trou à l'aide d'une fraise à chanfreiner si nécessaire. Dans le cas des matériaux durs et résistants, le filetage de réception doit être préalablement pré-taraudé à l'aide d'un taraud (taraud intermédiaire max.).



2. Réglages de la machine et positionnement

Positionner la pièce sous la machine. Régler la profondeur de vissage de la machine. Tourner la douille extérieure; au début du vissage, la butée doit être placée de manière à emporter la douille lors de la rotation dans le sens de vissage. Visser l'insert fileté sur l'outil de 2 à 4 tours, fentes ou trous de coupe vers le bas.



3. Visser l'insert fileté

Faire fonctionner la machine jusqu'à ce que l'insert fileté soit vissé dans la pièce. Éviter l'arrêt brutal de l'outil sur la pièce pour éviter des dommages sur l'insert, la pièce ou l'outil de vissage.



4. Dévisser l'outil

Mettre la machine en marche arrière. La douille extérieure est entraînée par la butée et est dévissée de l'insert fileté.



Diamètres de perçage recommandés

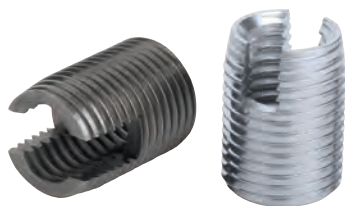
		Inserts taraudés avec fente de coupe Acier cémenté, zingué, chromaté jaune				Inserts taraudés avec trous de coupe Acier cémenté, zingué, chromaté jaune			
Matériau	Alliages de métaux légers Résistance à la traction [N/mm ²]	$< 250 \text{ N/mm}^2$				$< 300 \text{ N/mm}^2$			
		$< 300 \text{ N/mm}^2$				$< 350 \text{ N/mm}^2$			
		$> 350 \text{ N/mm}^2$				$> 350 \text{ N/mm}^2$			
	Laiton, métaux non-ferreux, bronze	$> 350 \text{ N/mm}^2$				$> 350 \text{ N/mm}^2$			
Fonte Dureté Brinell [HB]		$< 150 \text{ HB}$				$< 150 \text{ HB}$			
		$< 200 \text{ HB}$				$< 200 \text{ HB}$			
		$> 200 \text{ HB}$				$> 200 \text{ HB}$			
Taraudage D	M3 x 0,5	-	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	4,8 mm
	M4 x 0,7	5,9 mm	6,0 mm	6,1 mm	6,2 mm	6,0 mm	6,1 mm	6,2 mm	6,2 mm
	M5 x 0,8	7,2 mm	7,3 mm	7,5 mm	7,6 mm	7,4 mm	7,5 mm	7,6 mm	7,7 mm
	M6 x 1,0	8,8 mm	9,0 mm	9,2 mm	9,4 mm	9,3 mm	9,4 mm	9,5 mm	9,6 mm
	M8 x 1,25	10,8 mm	11,0 mm	11,2 mm	11,4 mm	11,1 mm	11,2 mm	11,3 mm	11,5 mm
	M10 x 1,5	12,8 mm	13,0 mm	13,2 mm	13,4 mm	13,1 mm	13,2 mm	13,3 mm	13,5 mm
	M12 x 1,75	14,8 mm	15,0 mm	15,2 mm	15,4 mm	15,0 mm	15,1 mm	15,2 mm	15,4 mm
M16 x 2,0	18,8 mm	19,0 mm	19,2 mm	19,4 mm	19,0 mm	19,1 mm	19,2 mm	19,4 mm	
	Recouvrement de flanc	env. 60%	env. 50%	env. 40%	env. 30%	env. 80%	env. 70%	env. 60%	env. 50%

Graissage éventuellement nécessaire

Graissage éventuellement nécessaire

Inserts filetés autotaraudants

avec fente de coupe



Matière :

Acier ou Inox 1.4305.

Finition :

Acier cémenté, zingué.
Inox naturel.

Exemple de commande :

nIm 07652-03

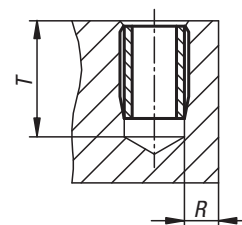
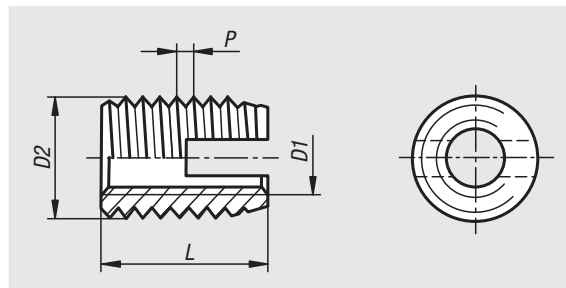
Nota :

Inserts filetés autotaraudants pour la fabrication de raccords vissés haute résistance, résistant à l'usure et aux vibrations dans des matériaux à faible résistance au cisaillement, comme par ex. l'aluminium et les alliages aluminium, le laiton, le bronze, la fonte, les duroplastiques et les thermoplastiques.

Les inserts filetés ont une extrémité inférieure conique et une fente de coupe. Ils coupent eux-mêmes leur filetage lors du vissage dans un trou afin de garantir un ancrage sûr et fixe dans le support.

Filetage D1 selon ISO 6H.

Dans certains matériaux, les inserts filetés à fente de coupe se resserrent légèrement vers l'intérieur dans la zone de la fente de coupe, ce qui entraîne un certain effet de blocage de la vis. Si cet effet n'est pas souhaité, il est recommandé d'utiliser les inserts filetés à trous de coupe.



Référence	Matière du corps de base	D1 Taraudage	D2	L Longueur	P	T min.	R min pour les alliages légers	R min pour les fontes	R min pour les plastiques	Référence Outil de montage manuel	Référence Outil de montage pour machines
07652-03	acier	M3	5	6	0,5	8	1	1,5	1,25	07652-803	07652-903
07652-04	acier	M4	6,5	8	0,75	10	1,3	1,95	1,6	07652-804	07652-904
07652-05	acier	M5	8	10	1	13	1,6	2,4	2	07652-805	07652-905
07652-06	acier	M6	10	14	1,5	17	2	3	2,5	07652-806	07652-906
07652-08	acier	M8	12	15	1,5	18	2,4	3,6	3	07652-808	07652-908
07652-10	acier	M10	14	18	1,5	22	2,8	4,2	3,5	07652-810	07652-910
07652-12	acier	M12	16	22	1,5	26	3,2	4,8	4	07652-812	07652-912
07652-16	acier	M16	20	22	1,5	27	4	6	5	-	07652-916
07652-103	acier inoxydable	M3	5	6	0,5	8	1	1,5	1,25	07652-803	07652-903
07652-104	acier inoxydable	M4	6,5	8	0,75	10	1,3	1,95	1,6	07652-804	07652-904
07652-105	acier inoxydable	M5	8	10	1	13	1,6	2,4	2	07652-805	07652-905
07652-106	acier inoxydable	M6	10	14	1,5	17	2	3	2,5	07652-806	07652-906
07652-108	acier inoxydable	M8	12	15	1,5	18	2,4	3,6	3	07652-808	07652-908
07652-110	acier inoxydable	M10	14	18	1,5	22	2,8	4,2	3,5	07652-810	07652-910
07652-112	acier inoxydable	M12	16	22	1,5	26	3,2	4,8	4	07652-812	07652-912
07652-116	acier inoxydable	M16	20	22	1,5	27	4	6	5	-	07652-916

Outil de montage

pour inserts filetés autotaraudants


Matière :

Acier.

Finition :

Outil de montage manuel, zingué.

Outil de montage pour machine, bruni.

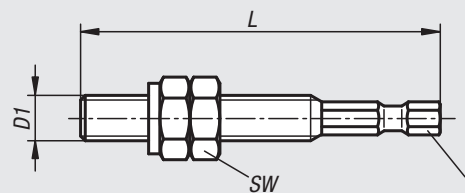
Exemple de commande :

nIm 07652-803

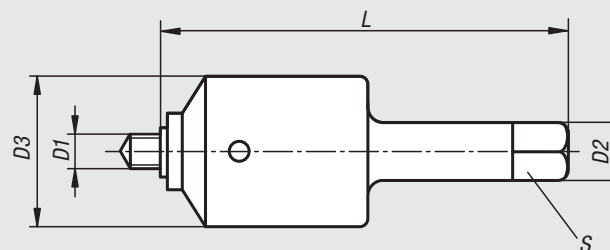
Nota :

Le vissage manuel s'effectue avec l'outil de montage manuel et une visseuse électrique, un cliquet, une douille, etc. Le montage mécanique s'effectue avec un outil de montage mécanique sur les machines à fileter.

Outil de montage manuel



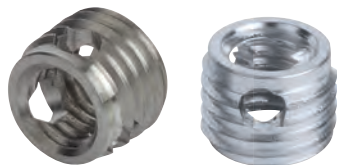
Outil de montage pour machine



Référence	Finition 1	D1 Taraudage	D2	D3	L Longueur	S	SW	Couples de vissage Valeurs indicatives en Nm	Valeurs indicatives de vitesse de rotation pour les alliages légers en tr/min
07652-803	manuel	M3	-	-	46	1/4	5,5	2,5	-
07652-804	manuel	M4	-	-	48	1/4	7	5,5	-
07652-805	manuel	M5	-	-	57	1/4	8	10	-
07652-806	manuel	M6	-	-	62	1/4	10	15	-
07652-808	manuel	M8	-	-	72	1/4	13	28	-
07652-810	manuel	M10	-	-	82	1/4	17	40	-
07652-812	manuel	M12	-	-	92	1/4	19	60	-
07652-903	pour machine	M3	8	18	80	6	-	2,5	650 - 900
07652-904	pour machine	M4	8	18	80	6	-	5,5	400 - 600
07652-905	pour machine	M5	12,5	30	96,5	10	-	10	400 - 600
07652-906	pour machine	M6	12,5	30	96,5	10	-	15	280 - 400
07652-908	pour machine	M8	12,5	30	96,5	10	-	28	280 - 400
07652-910	pour machine	M10	13	40	110	10	-	40	200 - 300
07652-912	pour machine	M12	13	40	110	10	-	60	200 - 300
07652-916	pour machine	M16	13	40	110	10	-	160	150 - 200

Inserts filetés autotaraudants

avec trous de coupe



Matière :
Acier ou Inox 1.4305.

Finition :
Acier cémenté, zingué.
Inox naturel.

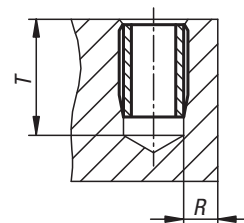
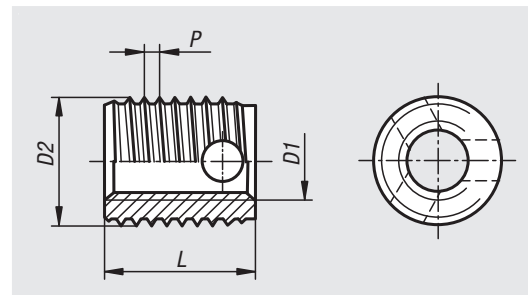
Exemple de commande :
nlm 07653-03

Nota :
Inserts filetés autotaraudants pour la fabrication de raccords vissés haute résistance, résistant à l'usure et aux vibrations dans des matériaux à faible résistance au cisaillement, comme par ex. l'aluminium et les alliages aluminium, le laiton, le bronze, la fonte, les duroplastiques et les thermoplastiques.

Les inserts présentent une forme conique à l'extrémité inférieure et possèdent trois trous de coupe. Ils coupent eux-mêmes leur filetage lors du vissage dans un trou. Cela permet de garantir un ancrage sûr et fixe dans le support.

Filetage D1 selon ISO 6H.

Les inserts filetés à trous de coupe sont conçus pour les matériaux plus difficilement entaillables. La paroi épaisse permet d'absorber plus de force lors de l'enlèvement de copeaux qui de plus est réparti sur trois trous de coupe.



Référence	Matière du corps de base	D1 Taraudage	D2	L Longueur	P	T min.	R min pour les alliages légers	R min pour les fontes	R min pour les plastiques	Référence Outil de montage manuel	Référence Outil de montage pour machines
07653-03	acier	M3	5	4	0,6	6	1	1,5	1,25	07652-803	07652-903
07653-04	acier	M4	6,5	6	0,8	8	1,3	1,95	1,6	07652-804	07652-904
07653-05	acier	M5	8	7	1	9	1,6	2,4	2	07652-805	07652-905
07653-06	acier	M6	10	8	1,25	10	2	3	2,5	07652-806	07652-906
07653-08	acier	M8	12	9	1,5	11	2,4	3,6	3	07652-808	07652-908
07653-10	acier	M10	14	10	1,5	13	2,8	4,2	3,5	07652-810	07652-910
07653-12	acier	M12	16	12	1,75	15	3,2	4,8	4	07652-812	07652-912
07653-103	acier inoxydable	M3	5	4	0,6	6	1	1,5	1,25	07652-803	07652-903
07653-104	acier inoxydable	M4	6,5	6	0,8	8	1,3	1,95	1,6	07652-804	07652-904
07653-105	acier inoxydable	M5	8	7	1	9	1,6	2,4	2	07652-805	07652-905
07653-106	acier inoxydable	M6	10	8	1,25	10	2	3	2,5	07652-806	07652-906
07653-108	acier inoxydable	M8	12	9	1,5	11	2,4	3,6	3	07652-808	07652-908
07653-110	acier inoxydable	M10	14	10	1,5	13	2,8	4,2	3,5	07652-810	07652-910
07653-112	acier inoxydable	M12	16	12	1,75	15	3,2	4,8	4	07652-812	07652-912

Filets rapportés



Matière :
Acier ou Inox.

Finition :
Passivé.

Exemple de commande :
nlm 07660-12 Filet rapporté
nlm 07660-812 Outil de montage

Nota :

Les filets rapportés sont un moyen rapide et économique pour restaurer des taraudages grippés, arrachés ou endommagés. Cela permet également de restaurer le taraudage des produits de haute qualité.

Les inserts taraudés peuvent être utilisés dans différents matériaux, comme les pièces en alliage léger ou en fonte. Les inserts taraudés d'un diamètre supérieur à M6 sont équipés de 4 clavettes d'arrêt au lieu de 2.

Tolérance dimensionnelle admissible : pour les filets énumérés ci - après, la classe de tolérance moyenne est applicable, c'est à dire 6H pour les taraudages et 6g pour les filetages.

Autres dimensions : $\pm 0,25$ mm.

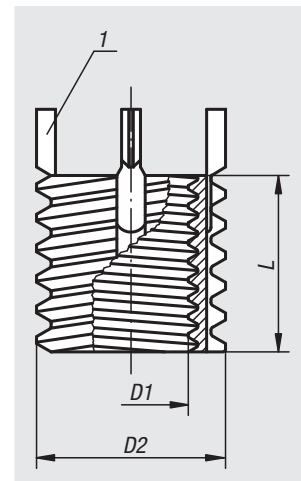
Renseignements techniques, voir le mode d'emploi pour les inserts taraudés.

Avantages :

- Montage rapide et facile.
- Les clavettes sont utilisées au montage et servent de frein en rotation après leur mise en place.
- En dehors de l'outil de montage, aucun autre outil spécial n'est nécessaire.

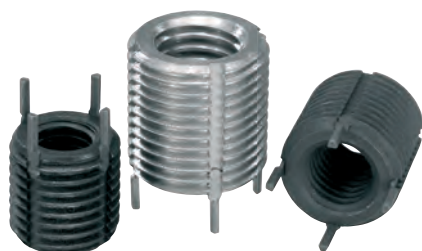
Indication de dessin :

1) Clavette d'arrêt



Référence acier	Référence acier inoxydable	D1 Taraudage	D2 Filetage	L Longueur	Montage Foret Ø	Montage Ø chanfrein +0,25	Montage Taraudage	Montage Profondeur min. du taraudage	Démontage Foret Ø	Démontage Profondeur de perçage	Référence Outil de montage
07660-05	07660-105	M5	M8	8	6,9	8,3	M8	9,5	5,5	4	07660-805
07660-06	07660-106	M6	M10x1,25	10	8,8	10,3	M10x1,25	11,5	7,5	4,8	07660-806
07660-08	07660-108	M8	M12x1,25	12	10,8	12,3	M12x1,25	13,5	9,5	4,8	07660-808
07660-08X1	07660-108X1	M8x1	M12x1,25	12	10,8	12,3	M12x1,25	13,5	9,5	4,8	07660-808
07660-10	07660-110	M10	M14x1,5	14	12,8	14,3	M14x1,5	15,5	11,5	4,8	07660-810
07660-10X125	07660-110X125	M10x1,25	M14x1,5	14	12,8	14,3	M14x1,5	15,5	11,5	4,8	07660-810
07660-12	07660-112	M12	M16x1,5	16	14,8	16,3	M16x1,5	17,5	13,5	4,8	07660-812
07660-12X125	07660-112X125	M12x1,25	M16x1,5	16	14,8	16,3	M16x1,5	17,5	13,5	4,8	07660-812

Filets rapportés renforcés



Matière :
Acier ou Inox.

Finition :
Passivé.

Exemple de commande :
nlm 07661-12 Filet rapporté renforcé
nlm 07661-812 Outil de montage

Nota :

Les filets rapportés sont un moyen rapide et économique pour restaurer des taraudages grippés, arrachés ou endommagés. Cela permet également de restaurer le taraudage des produits de haute qualité.

Les inserts taraudés peuvent être utilisés dans différents matériaux comme les pièces en alliage léger ou en fonte. Les inserts taraudés d'un diamètre supérieur à M6 sont équipés de 4 clavettes d'arrêt au lieu de 2.

Tolérance dimensionnelle admissible : pour les filets énumérés ci - après, la classe de tolérance moyenne est applicable, c'est à dire 6H pour les taraudages et 6g pour les filetages.

Autres dimensions : $\pm 0,25$ mm.

Avec les filets rapportés renforcés, nous proposons là une version dont la section est élevée et permet son utilisation pour des applications avec des sollicitations élevées.

Renseignements techniques, voir le mode d'emploi pour les inserts taraudés.

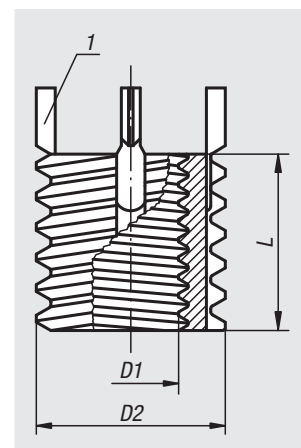
Avantages :

- Montage rapide et facile.
- Les clavettes sont utilisées au montage et servent de frein en rotation après leur mise en place.
- En dehors de l'outil de montage, aucun autre outil spécial n'est nécessaire.

Indication de dessin :

1) Clavette d'arrêt

Référence acier	Référence acier inoxydable	D1 Taraudage	D2 Filetage	L Longueur	Montage Foret Ø	Montage Ø chanfrein +0,25	Montage Taraudage	Montage Profondeur min. du taraudage	Démontage Foret Ø	Démontage Profondeur de perçage	Référence Outil de montage
07661-04	07661-104	M4	M8	8	6,9	8,3	M8	9,5	5,5	4	07661-804
07661-05	07661-105	M5	M10x1,25	10	8,8	10,3	M10x1,25	12,5	7,5	4,8	07661-805
07661-06	07661-106	M6	M12x1,25	12	10,8	12,3	M12x1,25	14,5	9,5	4,8	07661-806
07661-08	07661-108	M8	M14x1,5	14	12,8	14,3	M14x1,5	16,5	11,5	4,8	07661-808
07661-08X1	07661-108X1	M8x1	M14x1,5	14	12,8	14,3	M14x1,5	16,5	11,5	4,8	07661-808
07661-10	07661-110	M10	M16x1,5	16	14,8	16,3	M16x1,5	18,5	13,5	4,8	07661-810
07661-10X125	07661-110X125	M10x1,25	M16x1,5	16	14,8	16,3	M16x1,5	18,5	13,5	4,8	07661-810
07661-12	07661-112	M12	M18x1,5	18	16,8	18,3	M18x1,5	20,5	15,5	4,8	07661-812
07661-12X125	07661-112X125	M12x1,25	M18x1,5	18	16,8	18,3	M18x1,5	20,5	15,5	4,8	07661-812
07661-14	07661-114	M14	M20x1,5	20	18,8	20,3	M20x1,5	22,5	17,5	4,8	07661-814
07661-14X15	07661-114X15	M14x1,5	M20x1,5	20	18,8	20,3	M20x1,5	22,5	17,5	4,8	07661-814
07661-16	07661-116	M16	M22x1,5	22	20,7	22,3	M22x1,5	24,5	17,8	6,4	07661-816
07661-16X15	07661-116X15	M16x1,5	M22x1,5	22	20,7	22,3	M22x1,5	24,5	17,8	6,4	07661-816
07661-18X15	07661-118X15	M18x1,5	M24x1,5	24	22,5	24,3	M24x1,5	26,5	19,8	6,4	07661-818
07661-20	07661-120	M20	M30x2	30	28	30,3	M30x2	34,5	25,8	6,4	07661-820
07661-20X15	07661-120X15	M20x1,5	M30x2	30	28	30,3	M30x2	34,5	25,8	6,4	07661-820
07661-22X15	07661-122X15	M22x1,5	M32x2	32	30	32,3	M32x2	36,5	27,8	6,4	07661-822
07661-24	07661-124	M24	M33x2	33	31	33,3	M33x2	37,5	28,8	6,4	07661-824
07661-24X2	07661-124X2	M24x2	M33x2	33	31	33,3	M33x2	37,5	28,8	6,4	07661-824



Filets rapportés pleins



Matière :
Acier.

Finition :
Passivé.

Exemple de commande :
nlm 07662-10X125 Filet rapporté plein
nlm 07662-810 Outil de montage

Nota :

Les filets rapportés sont un moyen rapide et économique pour restaurer des taraudages grippés, arrachés ou endommagés. Cela permet également de restaurer le taraudage des produits de haute qualité.

Les inserts taraudés peuvent être utilisés dans différents matériaux comme les pièces en alliage léger ou en fonte.

Tolérance dimensionnelle admissible : pour les filetages énumérés ci - après, la classe de tolérance moyenne est applicable, c'est à dire 6g.

Autres dimensions : $\pm 0,25$ mm.

Les filets rapportés pleins sont utilisés lorsque les pièces à usiner présentent un perçage trop important des trous taraudés ou lorsque les distances de perçage non respectées doivent à nouveau être retravaillées.

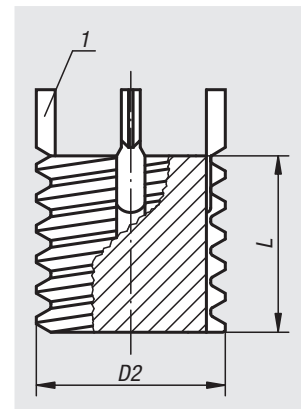
Renseignements techniques, voir le mode d'emploi pour les inserts taraudés.

Avantages :

- Montage rapide et facile.
- Les clavettes sont utilisées au montage et servent de frein en rotation après leur mise en place.
- En dehors de l'outil de montage, aucun autre outil spécial n'est nécessaire.

Indication de dessin :

1) Clavette d'arrêt



Référence	D2 Filetage	L Longueur	Montage Foret \emptyset	Montage \emptyset chanfrein +0,25	Montage Taraudage	Montage Profondeur min. du taraudage	Démontage Foret \emptyset	Démontage Profondeur de perçage	Référence Outil de montage
07662-08	M8	8	6,9	8,3	M8	9,5	5,5	4	07662-808
07662-10X125	M10x1,25	10	8,8	10,3	M10x1,25	12,5	7,5	4,8	07662-810
07662-12X125	M12x1,25	12	10,8	12,3	M12x1,25	14,5	9,5	4,8	07662-812
07662-14X15	M14x1,5	14	12,8	14,3	M14x1,5	16,5	11,5	4,8	07662-814
07662-16X15	M16x1,5	16	14,8	16,3	M16x1,5	18,5	13,5	4,8	07662-816
07662-18X15	M18x1,5	18	16,8	18,3	M18x1,5	20,5	15,5	4,8	07662-818
07662-20X15	M20x1,5	20	18,8	20,3	M20x1,5	22,5	17,5	4,8	07662-820
07662-22X15	M22x1,5	22	20,7	22,3	M22x1,5	24,5	17,8	6,4	07662-822
07662-24X15	M24x1,5	24	22,5	24,3	M24x1,5	26,5	19,8	6,4	07662-824
07662-30X2	M30x2	30	28	30,3	M30x2	34,5	25,8	6,4	07662-830

Filets rapportés

autobloquants



Matière :
Inox.

Finition :
Passivé.

Exemple de commande :
nlm 07663-112 Filet rapporté autobloquant
nlm 07660-812 Outil de montage

Nota :

Les filets rapportés sont un moyen rapide et économique pour restaurer des taraudages grippés, arrachés ou endommagés. Cela permet également de restaurer le taraudage des produits de haute qualité.

Les inserts taraudés peuvent être utilisés dans différents matériaux comme les pièces en alliage léger ou en fonte.

Les inserts taraudés d'un diamètre supérieur à M6 sont équipés de 4 clavettes d'arrêt au lieu de 2.

Tolérance dimensionnelle admissible : pour les filets énumérés ci - après, la classe de tolérance moyenne est applicable, c'est à dire 6H pour les taraudages et 6g pour les filetages.

Autres dimensions : $\pm 0,25$ mm.

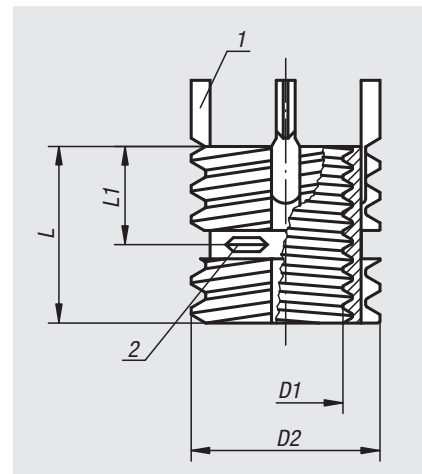
Renseignements techniques, voir le mode d'emploi pour les inserts taraudés.

Avantages :

- Montage rapide et facile.
- Les clavettes sont utilisées au montage et servent de frein en rotation après leur mise en place.
- En dehors de l'outil de montage, aucun autre outil spécial n'est nécessaire.

Indication de dessin :

- 1) Clavette d'arrêt
- 2) Partie autobloquante du taraudage



Référence	D1 Taraudage	D2 Filetage	L1 Longueur	L Longueur	Montage Foret Ø	Montage Ø chanfrein +0,25	Montage Taraudage	Montage Profondeur min. du taraudage	Démontage Foret Ø	Démontage Profondeur de perçage	Référence Outil de montage
07663-105	M5	M8	4	8	6,9	8,3	M8	9,5	5,5	4	07660-805
07663-106	M6	M10x1,25	5	10	8,8	10,3	M10x1,25	11,5	7,5	4,8	07660-806
07663-108	M8	M12x1,25	6	12	10,8	12,3	M12x1,25	13,5	9,5	4,8	07660-808
07663-110	M10	M14x1,5	7	14	12,8	14,3	M14x1,5	15,5	11,5	4,8	07660-810
07663-112	M12	M16x1,5	8	16	14,8	16,3	M16x1,5	17,5	13,5	4,8	07660-812

Filets rapportés renforcés

autobloquants



Matière :
Inox.

Finition :
Passivé.

Exemple de commande :
nlm 07664-110 Filet rapporté renforcé
nlm 07661-810 Outil de montage

Nota :

Les filets rapportés sont un moyen rapide et économique pour restaurer des taraudages grippés, arrachés ou endommagés. Cela permet également de restaurer le taraudage des produits de haute qualité.

Les inserts taraudés peuvent être utilisés dans différents matériaux comme les pièces en alliage léger ou en fonte.

Les inserts taraudés d'un diamètre supérieur à M6 sont équipés de 4 clavettes d'arrêt au lieu de 2.

Tolérance dimensionnelle admissible :

pour les filets énumérés ci - après, la classe de tolérance moyenne est applicable, c'est à dire 6H pour les taraudages et 6g pour les filetages.

Autres dimensions : $\pm 0,25$ mm.

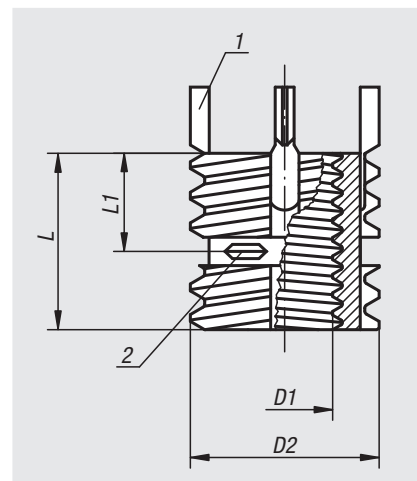
Renseignements techniques, voir le mode d'emploi pour les inserts taraudés.

Avantages :

- Montage rapide et facile.
- Les clavettes sont utilisées au montage et servent de frein en rotation après leur mise en place.
- En dehors de l'outil de montage, aucun autre outil spécial n'est nécessaire.

Indication de dessin :

- 1) Clavette d'arrêt
- 2) Partie autobloquante du taraudage



Référence	D1 Taraudage	D2 Filetage	L1 Longueur	L Longueur	Montage Foret Ø	Montage Ø chanfrein +0,25	Montage Taraudage	Montage Profondeur min. du taraudage	Démontage Foret Ø	Démontage Profondeur de perçage	Référence Outil de montage
07664-104	M4	M8	4	8	6,9	8,3	M8	9,5	5,5	4	07661-804
07664-105	M5	M10x1,25	5	10	8,8	10,3	M10x1,25	12,5	7,5	4,8	07661-805
07664-106	M6	M12x1,25	6	12	10,8	12,3	M12x1,25	14,5	9,5	4,8	07661-806
07664-108	M8	M14x1,5	7	14	12,8	14,3	M14x1,5	16,5	11,5	4,8	07661-808
07664-110	M10	M16x1,5	8	16	14,8	16,3	M16x1,5	18,5	13,5	4,8	07661-810
07664-112	M12	M18x1,5	9	18	16,8	18,3	M18x1,5	20,5	15,5	4,8	07661-812
07664-114	M14	M20x1,5	10	20	18,8	20,3	M20x1,5	22,5	17,5	4,8	07661-814
07664-116	M16	M22x1,5	11	22	20,7	22,3	M22x1,5	24,5	17,8	6,4	07661-816
07664-116X15	M16x1,5	M22x1,5	11	22	20,7	22,3	M22x1,5	24,5	17,8	6,4	07661-816
07664-118X15	M18x1,5	M24x1,5	12	24	22,5	24,3	M24x1,5	26,5	19,8	6,4	07661-818
07664-120	M20	M30x2	15	30	28	30,3	M30x2	34,5	25,8	6,4	07661-820

Kit de réparation

Matière :

Acier.

Finition :

Passivé.

Exemple de commande :

nIm 07666-01

Nota :

Le kit de réparation est un moyen rapide et économique pour restaurer des taraudages grippés, arrachés ou endommagés. Cela permet également de restaurer le taraudage des produits de haute qualité.

Les inserts taraudés peuvent être utilisés dans différents matériaux comme les pièces en alliage léger ou en fonte.

Les inserts taraudés d'un diamètre supérieur à M6 sont équipés de 4 clavettes d'arrêt au lieu de 2.

Tolérance dimensionnelle admissible : pour les filets énumérés ci - après, la classe de tolérance moyenne est applicable, c'est à dire 6H pour les taraudages et 6g pour les filetages.

Autres dimensions : $\pm 0,25$ mm.

Renseignements techniques, voir le mode d'emploi pour les inserts taraudés.

Avantages :

- Montage rapide et facile.
- Les clavettes sont utilisées au montage et servent de frein en rotation après leur mise en place.
- En dehors de l'outil de montage, aucun autre outil spécial n'est nécessaire.



Référence	Filets fournis Taraudage	Filets fournis Filetage	Longueur filet	Nombre de filets fournis	Nombre d'outils de montage fournis	Référence Filet rapporté
07666-01	M5	M8	8	8	1	07660-05
	M6	M10X1,25	10	8	1	07660-06
	M8	M12X1,25	12	6	1	07660-08
	M8X1	M12X1,25	12	6	-	07660-08X1
	M10	M14X1,5	14	4	1	07660-10
	M10X1,25	M14X1,5	14	4	-	07660-10X125
	M12	M16X1,5	16	3	1	07660-12
	M12X1,25	M16X1,5	16	3	-	07660-12X125