

## 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 UNC selon la spécification NASM33527. Le taraud est adapté pour les trous borgnes.



### Propriétés:

- Goujure hélicoïdale à 45° à droite
- Entrée 2 pas
- Angle de coupe 15 %
- Pour alliages d'aluminium corroyé jusqu'à une résistance max. de 500 N/mm<sup>2</sup>.
- Convient également aux alliages d'aluminium moulé présentant une très faible teneur en Si ( $\leq 2\%$ )
- Classe de tolérance 2B

### Nota:

- Jusqu'à UNC 8-32, 2 goujures
- A partir de UNC 10-24, 3 goujures et pour les aciers tendres jusqu'à une résistance max. de 450 N/mm<sup>2</sup>.

Les informations techniques se trouvent à la dernière page.

Diamètre (d)	Code article	Pas du filet (P)	Longueur nominale t <sub>2</sub>
UNC 1/4"-20	01414746152	1,27	6,4
UNC 5/16"-18	01414766152	1,41	7,9
UNC 3/8"-16	01414776152	1,58	9,5
UNC 1/2"-13	01414796152	1,95	25,4
UNC 2-56	01414636152	0,43	2,2
UNC 4-40	01414656152	0,63	2,2
UNC 6-32	01414676152	0,79	8,8
UNC 8-32	01414686152	0,79	4,2
UNC 10-24	01414696152	1,05	5,5

Toutes les informations techniques sont données en millimètres

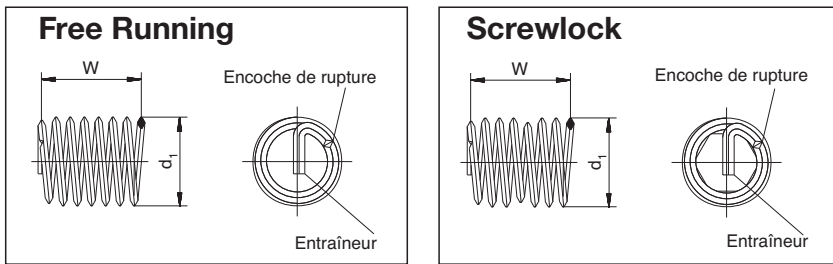


**Bollhoff Otolu SAS**

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

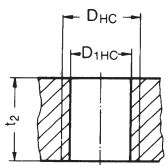
Ce document est généré automatiquement sous réserve de modifications techniques. La transmission ainsi que la reproduction de ce document, l'utilisation et la divulgation de son contenu sont interdites sauf autorisation explicite.

## HELICOIL® Plus filets rapportés

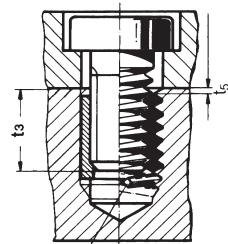
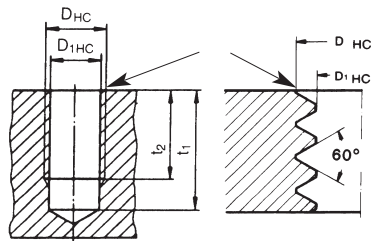
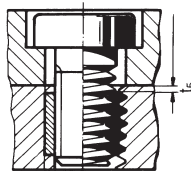


Les cotes de contrôle des filets rapportés avant montage sont W et d<sub>1</sub>.  
La longueur n'est mesurable qu'après montage.

### 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<sub>HC</sub> + 0.1 mm**.

- d = diamètre nominal du filet rapporté
- P = pas du filet
- d<sub>1</sub> = diamètre extérieur du filet à l'état libre
- W = nombre de spires à l'état libre
- D<sub>HC</sub> = diamètre extérieur du taraudage
- D<sub>1HC</sub> = diamètre intérieur du taraudage
- B = diamètre de perçage
- t<sub>1</sub> = profondeur minimale de perçage selon DIN 76 - partie 1
- t<sub>2</sub> = longueur nominale du filet rapporté et profondeur minimale du taraudage
- t<sub>3</sub> = profondeur maximale d'implantation de vis (entraîneur non rompu)
- t<sub>5</sub> = 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<sub>1</sub> et t<sub>2</sub>.