

## Taraud machine HELICOIL®

goujure hélicoïdale à 40° à droite | Pour trous borgnes

Taraud machine HELICOIL® type 0141.5 destiné à la réalisation de taraudages pour filets rapportés HELICOIL® avec filetages UNC selon la spécification NASM33537. Le taraud est adapté pour la réalisation de trous débouchants et de trous borgnes avec un taraudage plus profond.



### Propriétés:

- Goujure hélicoïdale à 40° à droite
- 2 pas d'entrée
- Angle de coupe de 10 %
- Pour les aciers présentant une résistance de 500 à 850 N/mm<sup>2</sup>.
- Egalement adapté aux alliages d'aluminium moulé présentant une teneur en Si jusqu'à 10 %
- Classe de tolérance 2B

Les informations techniques se trouvent à la dernière page.

| Diamètre<br>(d) | Code article | Pas<br>du filet (P) | Longueur nominale<br>t <sub>2</sub> |
|-----------------|--------------|---------------------|-------------------------------------|
| UNC 1/4"-20     | 01415746102  | 1,27                | 6,4                                 |
| UNC 5/16"-18    | 01415766102  | 1,41                | 7,9                                 |
| UNC 3/8"-16     | 01415776102  | 1,58                | 9,5                                 |
| UNC 1/2"-13     | 01415796102  | 1,95                | 25,4                                |
| UNC 2-56        | 01415636102  | 0,43                | 2,2                                 |
| UNC 4-40        | 01415656102  | 0,63                | 2,2                                 |
| UNC 5-40        | 01415666102  | 0,63                | 3,2                                 |
| UNC 6-32        | 01415676102  | 0,79                | 8,8                                 |
| UNC 8-32        | 01415686102  | 0,79                | 4,2                                 |
| UNC 10-24       | 01415696102  | 1,05                | 5,5                                 |

Toutes les informations techniques sont données en millimètres

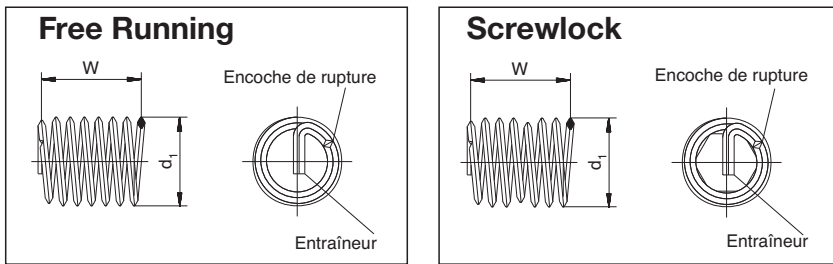


**Bollhoff Otolu SAS**

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

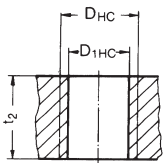
Ce document est généré automatiquement sous réserve de modifications techniques. La transmission ainsi que la reproduction de ce document, l'utilisation et la divulgation de son contenu sont interdites sauf autorisation explicite.

## HELICOIL® Plus filets rapportés

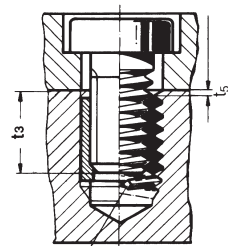
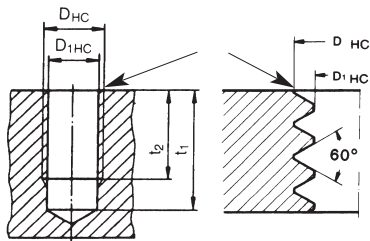
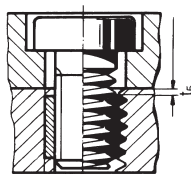


Les cotes de contrôle des filets rapportés avant montage sont W et d<sub>1</sub>.  
La longueur n'est mesurable qu'après montage.

### Taraudage recevant l'HELICOIL® Plus



### Montage



tang not broken off

Avant de tarauder, assurez-vous qu'il y a un chanfrein à 90°C 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>.