

Outil d'extraction manuel HELICOIL®

Pour le démontage manuel des filets rapportés HELICOIL® Plus et HELICOIL®.

Pour filetages gros et fins.

Les informations techniques se trouvent à la dernière page.

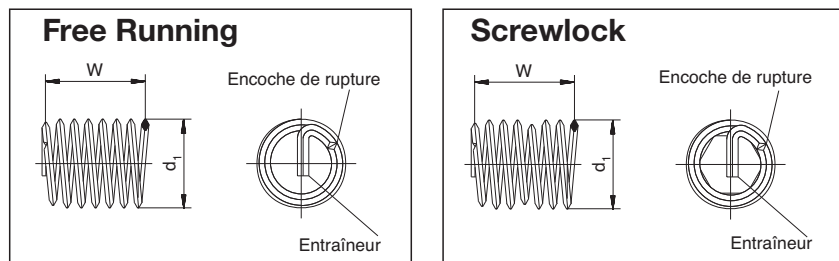


Diamètre (d)	Code article
M 2 - M 3,5 ; UNC 2-56 - UNC 6-32 ; UNF 4-48 - UNF 6-40	01803000000
M 4 - M 10x2 ; UNC 8-32 - UNC 3/8"-16 ; UNF 8-36 - UNF 3/8"-24	01803010000
M 11 - M 16x1,5 ; UNC 7/16"-14 - UNC 5/8"-11 ; UNF 7/16" - UNF 9/16"-18	01803020000
M 18 - M 22x2 ; UNC 3/4"-10 - UNC 7/8"-9 ; UNF 5/8"-18 - UNF 7/8"-14	01803030000
M 24 - M 33x2 ; UNC 1"-8 - UNC 1 1/8"-7 ; UNF 1"-14 - UNF 1 1/8"-12	01803040000
M 36 - M 36x3 ; UNC 1 1/4"-7 - UNC 1 1/2"-6 ; UNF 1 1/4"-12 - UNF 1 1/2"-12	01803050000

Toutes les informations techniques sont données en millimètres



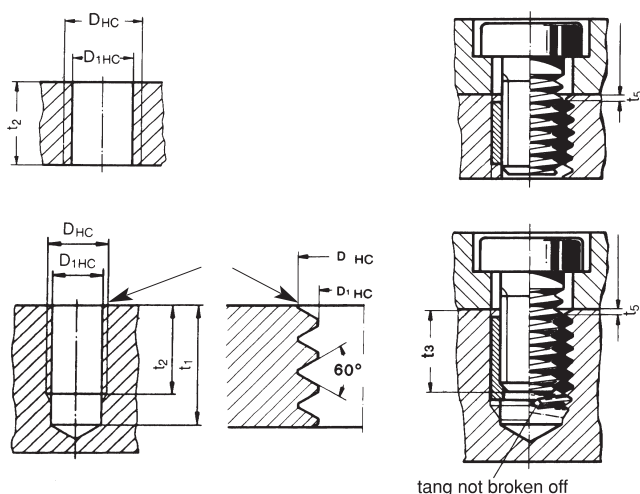
HELICOIL® Plus filets rapportés



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°C 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 .