

# HELICOIL® Tangfree Free Running filets rapportés

Inox A2 | non teint | Filetage métrique

## Avantages:

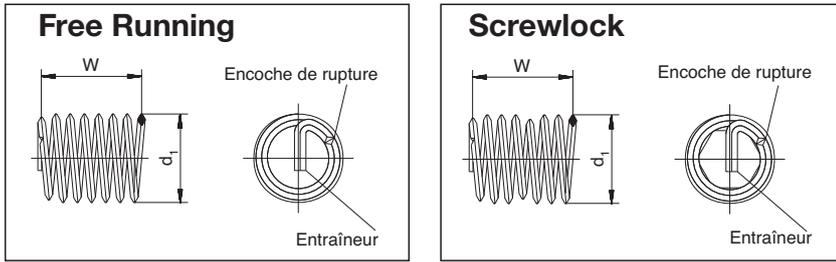
- Pas de rupture et d'élimination de l'entraîneur
- Montage possible des deux côtés
- Haute résistance du filet
- Qualité des taraudages
- Résistance à l'usure, faible coefficient de frottement
- Robustesse
- Résistance à la corrosion et aux températures
- Économique
- Ajustement précis



Les informations techniques se trouvent à la dernière page.

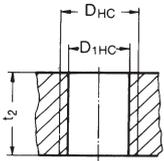
Diamètre (d)	Pas du filet (P)	D <sub>HC</sub> min.	D <sub>1HC</sub>		Longueur nominale		W	B	d <sub>1</sub>	
			min.	max.	t <sub>2</sub> (x d)	t <sub>2</sub>			min.	max.
M 3	0,50	3,65	3,11	3,22	1,0	3,0	3,8	3,2	3,80	4,35
					1,5	4,5	6,4			
					2,0	6,0	8,9			
M 4	0,70	4,91	4,15	4,29	1,0	4,0	3,6	4,2	5,05	5,60
					1,5	6,0	6,1			
					2,0	8,0	8,6			
M 5	0,80	6,04	5,17	5,33	1,0	5,0	4,1	5,2	6,25	6,80
					1,5	7,5	6,9			
					2,0	10,0	9,6			
M 6	1,00	7,30	6,22	6,41	1,0	6,0	4,0	6,3	7,40	7,95
					1,5	9,0	6,8			
					2,0	12,0	9,5			
M 8	1,25	9,62	8,27	8,48	1,0	8,0	4,5	8,4	9,80	10,35
					1,5	12,0	7,4			
					2,0	16,0	10,3			
M 10	1,50	11,95	10,32	10,56	1,0	10,0	4,9	10,5	11,95	12,50
					1,5	15,0	8,0			
					2,0	20,0	11,1			
M 12	1,75	14,27	12,38	12,64	1,0	12,0	5,0	12,5	14,30	15,00
					1,5	18,0	8,3			
					2,0	24,0	11,5			

## HELICOIL® Plus filets rapportés

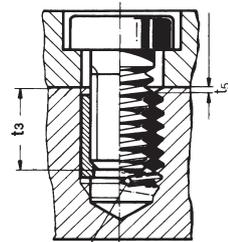
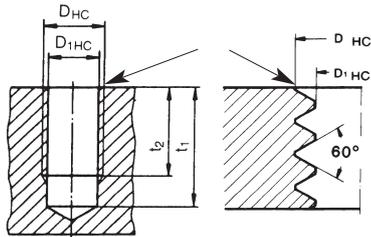
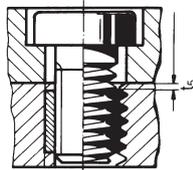


Les cotes de contrôle des filets rapportés avant montage sont  $W$  et  $d_1$ .  
La longueur n'est mesurable qu'après montage.

### Taraudage recevant l'HELICOIL® Plus



### Montage



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** =  $D_{HC} + 0.1 \text{ mm}$ .

- $d$  = 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  $t_2$ .