

Inserts filetés autotaraudants



Informations de montage

Montage à la main

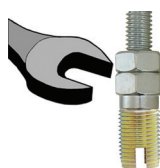
1. Percer

Percer l'ancien trou à l'aide d'un foret. Chanfreiner le trou à l'aide d'une fraise à chanfreiner si nécessaire.



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.



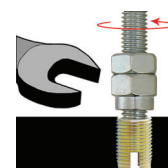
3. Visser l'insert fileté

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.



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				Inserts taraudés avec trous de coupe Acier cémenté, zingué			
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	$> 350 \text{ N/mm}^2$				$> 350 \text{ N/mm}^2$			
Dureté Brinell [HB]	Fonte	$< 150 \text{ HB}$				$< 150 \text{ HB}$			
		$< 200 \text{ HB}$				$< 200 \text{ HB}$			
		$> 200 \text{ HB}$				$> 200 \text{ HB}$			
Taraudage D	M3 x 0,5	-	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	
	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	
	M5 x 0,8	7,2 mm	7,3 mm	7,5 mm	7,6 mm	7,4 mm	7,5 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	9,6 mm	
	M8 x 1,25	10,8 mm	11,0 mm	11,2 mm	11,4 mm	11,1 mm	11,2 mm	11,5 mm	
	M10 x 1,5	12,8 mm	13,0 mm	13,2 mm	13,4 mm	13,1 mm	13,2 mm	13,5 mm	
	M12 x 1,75	14,8 mm	15,0 mm	15,2 mm	15,4 mm	15,0 mm	15,1 mm	15,4 mm	
M16 x 2,0	18,8 mm	19,0 mm	19,2 mm	19,4 mm	19,0 mm	19,1 mm	19,4 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