

Inserts filetés/Outils d'insertion

Inserts Tangless/Inserts autotaraudeurs

Tournevis pour

En cas de commande de grandes quantités, un lot de plusieurs boîtes est plus économique. P274

Inserts filetés

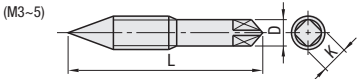


RoHS 10

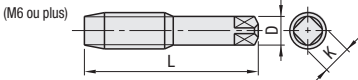
Tarauds pour inserts filetés

	Normal	Fin	Finition
HLTX	HLTX	HLTX	Taraudage normal
HLTY	HLTY	HLTY	Taraudage intermédiaire
HLTZ	HLTZ	HLTZ	Taraudage de finition

(M3-5)



(M6 ou plus)



RoHS 10

M Matériau : JIS-SKH (TS pour travail à chaud) H Dureté : 61 ~ 64HRC

Insert fileté Outils de montage



RoHS 10

Insert fileté Outils de rupture de tenon



RoHS 10

M Matériau : EN 1.7220 équiv.
S Traitement de surface : oxydé noir

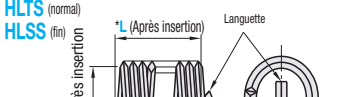
Insert fileté Outils de dépose



RoHS 10

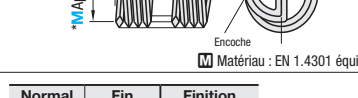
M Matériau : EN 1.1191 équiv.
S Traitement de surface : oxydé noir

HLTS (normal)



RoHS 10

HLSS (fin)



RoHS 10

ique.  P274

Inserts filetés

Référence pièce	Type	*M	* (L) Après insertion		Pas	Dia. de l'avant-trou du taraud (référence)	Prix unitaire 1 à 9 pièce(s)	Remise sur volume		
								10-19	20-49	50-100
HLTS (normal)	3	3	4	5	6	0.5	3.11-3.20			
	4	4	6	8	0.7	4.16-4.29				
	5	5	7	5	10	0.8	5.18-5.33			
	6	6	9	12	1.0	6.22-6.40				
	8	8	12	16	1.25	8.28-8.48				
	10	10	15	20	1.5	10.33-10.56				
	12	12	18	24	1.75	12.38-12.64				
	16	16	24	32	2.0	16.44-16.73				

✶ Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

Référence pièce

Référence pièce	Type	*M	* (L) Après insertion		Pas	Dia. de l'avant-trou du taraud (référence)	Prix unitaire 1 à 9 pièce(s)	Remise sur volume		
								10-19	20-49	50-100
HLSS (fin)	8	8	16	24	1.0	8.28-8.48				
	10	10	15	20	1.0	10.33-10.56				
	12	12	18	24	1.25	12.38-12.64				
	16	16	24	32	1.5					

✶ M et L sont les dimensions après insertion dans la pièce. Les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

La dimension L avant insertion est plus courte qu'après l'insertion.

Tarauds pour inserts filetés

Référence pièce	Type	N°	Insert fileté applicable M	L	D	K	Prix unitaire 1 à 9 pièce(s)	Remise sur volume	
								10-20	
HLTX HLTY HLTZ (normal)	3	3	55	5	4				
	4	4	61	5.5	4.5				
	5	5	67	6					
	6	6	65	6.2	5				
	8	8	75	7	5.5				
	10	10	82	8.5	6.5				
	12	12	88	10.5	8				
	16	16	105	14	11				

✶ Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

Référence pièce

Référence pièce	Type	N°	Pas	L	D	K	Prix unitaire 1-9 pièces	Remise sur volume	
								10-20	
HLTX HLTY HLTZ (fin)	8	1.0		75	7	5.5			
	10	1.0	1.25	82	8.5	6.5			
	12	1.25	1.5	88	10.5	8			

✶ Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

Outils d'installation pour inserts filetés

✶ Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

Référence pièce	Type	N°	Insert fileté applicable M	L	A	Prix unitaire 1 à 9 pièce(s)	Remise sur volume	
							10-20	
HLTP	3	3			80			
	4	4		150				
	5	5						
	6	6		165				
	8	8		175				
	10	10		180				
	12	12		200				
	16	16		210				

Outils de rupture de tenon

✶ Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

Référence pièce	Type	N°	Insert fileté applicable M	L	D	d	Prix unitaire 1 à 9 pièce(s)	Remise sur volume	
								10-20	
HLTB	3	3			6	1.8			
	4	4				2.6			
	5	5		100	9	3.5			
	6	6			10	4.2			
	8	8			12	5.5			
	10	10		110	14	7.5			
	12	12		115	16	8.5			
	16	16		114	20	12			

Outils de dépose pour inserts filetés

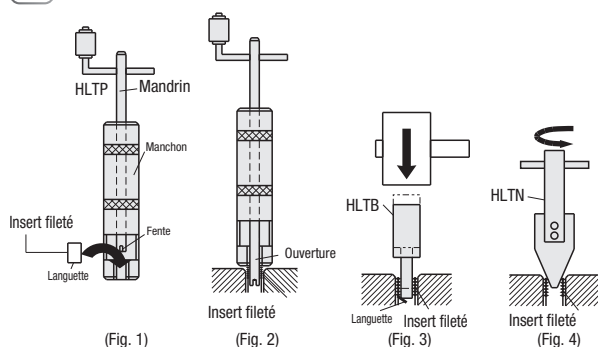
✶ Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

Référence pièce	Type	N°	Insert fileté applicable M	L	A	Prix unitaire 1 à 9 pièce(s)	Remise sur volume	
							10-20	
HLTN	1	3-4-5		92	60			
	2	6-8-10		109	75			
	3	12-16		117	100			

✶ Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

Ordering	Référence pièce	L	Pas
Exemple	HLTS3	4.5	
	HLTX5		
	HLSS10	15	1.25
	HLTX	8	1.0

Manipulation des inserts filetés



- Percer un avant-trou dans la pièce en respectant la limite des diamètres d'avant-trou destiné au taraudage indiquée dans le tableau ci-dessus.
- Tarauder avec des "tarauds pour inserts filetés" (en suivant l'ordre : taraudage normal, intermédiaire, finition), puis retirer tous les copeaux métalliques.
- Insérer des inserts filetés sur l'embout du manchon de l'outil de pose d'insert (avec le tenon du côté de la pointe) puis fixer sur le tenon au niveau de la fente du mandrin (Fig. 1). Tourner la poignée et insérer l'insert fileté dans la glissière de la partie filetée de l'embout de l'outil. Le réglage de sorte que l'insert fileté ne dépasse pas de l'embout du manchon (en laissant 1 ou 2 pas).
- Tourner la poignée pour installer les inserts filetés en positionnant l'outil de pose d'insert perpendiculairement à la pièce (Fig. 2). Vérifier l'insertion au niveau de l'ouverture de l'embout du manchon. Une fois l'insertion effectuée, retirer l'outil de la pièce.
*Si l'insertion est effectuée alors que la poignée est actionnée dans le sens de l'insertion, cela provoque des défauts, tels que des sauts de filetage. Toujours tourner la poignée légèrement à l'horizontale. Ne pas inverser le sens de rotation pendant l'insertion car cela provoque des dommages.
- Une fois l'insertion terminée, insérer l'outil de rupture de tenon et briser le tenon de l'encoche en frappant d'un coup sec la tête avec un marteau (Fig. 3).
- Lors du retrait des inserts filetés, appuyer sur un outil de dépose d'insert placé sur l'insert et tourner lentement dans le sens antihoraire pour le retirer (Fig. 4). Pour réinsérer un insert fileté dans le trou qui a été libéré, utiliser de nouveau un taraud spécial.

En cas de commande de grandes quantités, un lot de plusieurs boîtes est plus économique. P274

Inserts Tangless



RoHS 10

Insert Tangless Tarauds à main



RoHS 10

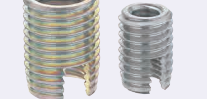
Insert Tangless Outils de pose/dépose



RoHS 10

Les capuchons sont amovibles.

Inserts autotaraudeurs Fendu



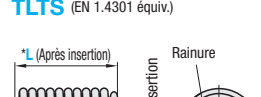
RoHS 10

Inserts autotaraudeurs Outils à main pour inserts autotaraudeurs



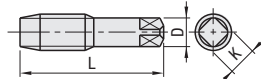
RoHS 10

TLTS (EN 1.4301 équiv.)



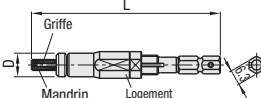
RoHS 10

TLTK (jeu incluant un taraud d'obturation et un taraud inférieur)



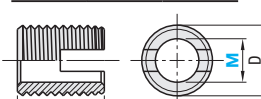
RoHS 10

TLTP TLTN



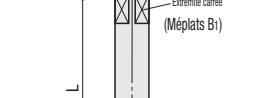
RoHS 10

ENT ENTS



RoHS 10

ENTP



RoHS 10

est plus économique. **P274**

Inserts Tangless

Référence pièce		*(L)Après insertion		Dia. de l'avant-trou du taraud (référence)	Prix unitaire	Remise sur volume
Type	*M				1 à 49 pièce(s)	50~100
TLTS	2.5	2.5	3.8	5	2.60~2.65	
	3	3	4.5	6	3.12~3.20	
	4	4	6	8	4.17~4.30	
	5	5	7.5	10	5.16~5.33	
	6	6	9	12	6.25~6.42	
	8	8	12	16	8.31~8.52	
	10	10	15	20	10.37~10.62	

*M (filetage normal) et L correspondant aux tailles après insertion.

* Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

* La dimension L avant insertion est plus courte qu'après l'insertion.

* Ces outils spécialisés permettent l'insertion et le retrait d'inserts tangless et un gain de temps de travail.

Tarauds à main pour inserts Tangless

Référence pièce		Insert fileté applicable M	L	D	K	Prix unitaire	Remise sur volume
Type	N°					1 à 3 pièce(s)	4 pièces
TLTK	2.5	2.5	46	4	3.2		
	3	3	52	4	3.2		
	4	4	60	5.5	4.5		
	5	5	62	6	4.5		
	6	6	70	6.2	5		
	8	8	75	7	5.5		
	10	10	82	8.5	6.5		

Outils de pose/dépose

Référence pièce		D	L	Prix unitaire	Remise sur volume
Type	N°			1 à 3 pièce(s)	4 pièces
TLTP (outil d'insertion)	2.5	6.0	69.0		
	3	6.8	68.5		
	4	9.0	75.8		
	5	9.7	78.6		
TLTN (outil de dépose)	6	11.0	78.1		
	8	13.0	98.4		
	10	15.5	104.4		

* Les types TLTP et TLTN ne sont pas compatibles avec la directive RoHS, mais la teneur en chrome hexavalent du traitement de surface est comprise dans la plage de valeurs seuil.

* Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

* Lors du retrait, les filetages et les corps ne sont pas endommagés.

* Il n'est pas nécessaire de rompre les tenons, de rechercher les tenons brisés ni de vérifier la position des comparateurs.

ENT ENTS

Référence pièce		Dia. de l'avant-trou du taraud (référence)		D (Vis extérieure)		ENT		ENTS	
		Plus souple~	Matériau concourant~ Plus dur						
		Plastique	Fonte						
		HB200 ~							
		Résistance à la traction du métal léger comme l'alliage d'aluminium : 350N/mm2							
		Laiton, autres métaux non ferreux							
Type	M (normal)	Plastique souple, bois de feuillu	Résistance à la traction du métal léger comme l'alliage d'aluminium : 350N/mm2	D.E.	Pas	Prix unitaire	Remise sur volume	Prix unitaire	Remise sur volume
ENT ENTS	3 6	4.5	4.6	4.7	4.8	5	0.5		
	4 8	5.9	6.0	6.1	6.2	6.5	0.75		
	5 10	7.2	7.3	7.5	7.6	8	1.0		
	6 14	8.8	9.0	9.2	9.4	10	1.5		
	8 15	10.8	11.0	11.2	11.4	12	1.5		
	10 18	12.8	13.0	13.2	13.4	14	1.5		
	12 22	14.8	15.0	15.2	15.4	16	1.5		

* Ne pas utiliser ce produit pour l'aluminium haute résistance difficile à découper (durallumine, etc.)

* Lorsque le matériau taraudé est d'une rigidité élevée, percer un avant-trou d'un diamètre légèrement plus important (mais toujours compris dans la plage).

* Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.

ENTP

Référence pièce		Insert fileté applicable M	L	B1	B2	Prix unitaire	Remise sur volume
Type	N°					1 à 9 pièce(s)	10~20
ENTP	3	3	55	5	7		
	4	4	60	5	7		
	5	5	75	8	13		
	6	6	75	8	13		
	8	8	75	8	13		
	10	10	95	12.5	19		
	12	12	95	12.5	19		

* Pour les commandes supérieures aux quantités indiquées, voir auprès de WOS.