

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. P.274

Inserts filetés

HLTS (normal)
HLSS (fin)

*L (Après insertion)
Langue
Encoche
M Matériau : EN 1.4301 équiv.

Tarauds pour inserts filetés

Normal	Fin	Finition
HLTX	HLSX	Taraudage normal
HLTY	HLSY	Taraudage intermédiaire
HLTZ	HLSZ	Taraudage de finition

(M3-5)
(M6 ou plus)

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

Insert fileté Outils de montage

HLTP

Mandrin
Manchon

N° M Matériau S Traitement de surface
3-6 PPS EN 1.7220 Revêtement oxyde noir (pour pièce EN 1.7220 équiv.)
8-16 EN 1.7220 équiv. EN 1.7220 équiv.

RoHS 10

Insert fileté Outils de rupture de tenon

HLTB

N° M Matériau S Traitement de surface
3-6 PPS EN 1.7220 équiv. EN 1.7220 équiv.
8-16 EN 1.7220 équiv. EN 1.7220 équiv.

RoHS 10

Insert fileté Outils de dépose

HLTN (N°1)
HLTN (N°2-3)

M Matériau : EN 1.191 équiv. S Traitement de surface : oxydé noir

RoHS 10

Ordering Example

Référence pièce - L - Pas

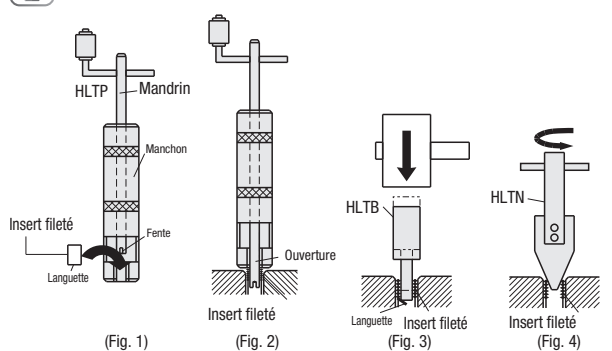
HLTS3 - 4.5

HLTX5 - 15 - 1.25

HLSS10 - 8 - 1.0

HLTX - 8 - 1.0

Manipulation des inserts filetés



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			
HLSS (fin)	12	12	18	24	1.75	12.38-12.64			
	16	16	24	32	2.0	16.44-16.73			

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			
	12	12	24	1.5					

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 (normal)	3	3	55	5	4			
	4	4	61	5.5	4.5			
	5	5	67	6	5			
	6	6	65	6.2	5			
	8	8	75	7	5.5			
	10	10	82	8.5	6.5			
HLTY	12	12	88	10.5	8			
	16	16	105	14	11			

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

Outils d'installation pour inserts filetés

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	3		80		
	4	4	4	150			
	5	5	5				
	6	6	6	165	103		
	8	8	8	175			
	10	10	10	180			
HLTB	12	12	200	124			
	16	16	210				

Outils de rupture de tenon

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	3	6	1.8			
	4	4	4	2.6				
	5	5	5	9	3.5			
	6	6	6	10	4.2			
	8	8	8	12	5.5			
	10	10	10	14	7.5			
	12	12	12	16	8.5			
	16	16	16	20	12			

Outils de dépose pour inserts filetés

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			

En cas de commande de grandes quantités, un lot de plusieurs boîtes est plus économique. P.274

Inserts Tangless

TLTS (EN 1.4301 équiv.)

*L (Après insertion)
Rainure
M Matériau : EN 1.4301 équiv.

Insert Tangless Tarauds à main

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

M Matériau : HSSV
D Dureté : 63 ~ 68HRC

Insert Tangless Outils de pose/dépose

TLTP TLTN

Griffe
Mandrin
Logement

M Matériau S Traitement de surface
Griffe HAP-10 64-65HRC
Mandrin DC 53 (Daido) 57-60HRC
Logement EN 1.4305 équiv. -

Les capuchons sont amovibles.

Inserts autotaraudeurs Fendu

Type	M Matériau	S Traitement de surface
ENT	Acier de décolletage	Chrome
ENTS	EN 1.4305 équiv.	-

La base en chrome hexagonale pour le traitement de surface est comprise dans la plage de valeurs suit.

Inserts autotaraudeurs Outils à main pour inserts autotaraudeurs

ENTP

Extrémité canted (Méplats B1)
Extrémité à six pans (Méplats B2)

M Matériau : EN 1.0715 équiv.

Ordering Example

Référence pièce - L

TLTS2.5 - 5

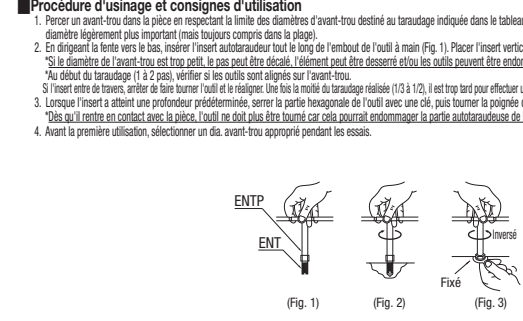
ENT3 - 6

ENTP5

TLTP10

Caractéristiques des inserts autotaraudeurs

Inserts taraudés fendus à filetage à la fois externe et interne.
Ces composants de serrage renforcent la résistance mécanique relativement faible du filetage et permettent d'omettre le pré-taraudage.



En cas de commande de grandes quantités, un lot de plusieurs boîtes est plus économique. P.274

Inserts Tangless

Référence pièce	Type	*M	*L (Après insertion)	Dia. de l'avant-trou du taraud (référence)	Prix unitaire 1 à 49 pièce(s)	Remise sur volume 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 correspondent 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	Type	N°	Insert fileté applicable M	L	D	K	Prix unitaire 1 à 3 pièce(s)	Remise sur volume 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	Type	N°	D	L	Prix unitaire 1 à 3 pièce(s)	Remise sur volume 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			
	6	11.0	78.1			
	8	13.0	98.4			
TLTN (outil de dépose)	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.
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.

Référence pièce	Type	M (normal)	L	Dia. de l'avant-trou du taraud (référence)			D (Vis extérieure)	Pas	D.E.	ENT	ENTS
				Plus souple	Matériau concurrent	Plus dur					
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			

Plastique dur Fonte - HB200 -
Plastique souple, bois de feuillu
Résistance à la traction du métal léger comme l'alliage d'aluminium : 350N/mm²
Laiton, autres métaux non ferreux
Résistance à la traction du métal léger comme l'alliage d'aluminium : 350N/mm²
Laiton, autres métaux non ferreux

Mode d'utilisation d'un boulon et d'un écrou

Utiliser un écrou hexagonal et un insert autotaraudeur avec un double écrou comme ci-dessous.
Ne pas obstruer le premier filetage ni le 3 trous avec le boulon. Une fois l'insertion terminée, desserrer l'écrou hexagonal tout en maintenant la tête de boulon.

Référence pièce	Type	N°	Insert fileté applicable M	L	B1	B2	Prix unitaire 1 à 9 pièce(s)	Remise sur volume 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				

Ne pas utiliser ce produit pour l'aluminium haute résistance difficile à découper (duralumine, etc.)
Lorsque le matériau taraudé est d'une rigidité élevée, perçer un avant-trou d'un diamètre légèrement plus important (mais toujours compris dans la plage).

