M MF

2.5 X DIAMÈTRE

USINE

Référence
75/M

FILETS EN INOX

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
M 2 X 0,4	100
M 2,2 x 0,45	100
M 2,5 x 0,45	100
M 3 x 0,5	100
M 3,5 x 0,6	100
M 4 x 0,7	100
M 5 x 0,8	100
M 6 x 1,0	100
M 7 x 1,0	100
M 8 x 1,25	100
MF 8 x 1,0	100
M 9 x 1,25	100
M 10 x 1,5	100
MF 10 x 1,25	100
MF 10 x 1,0	100
M 11 x 1,5	100
M 12 x 1,75	100
MF 12 x 1,5	100
MF 12 x 1,25	100

Insert Diam x Pas	Unité de condition.
MF 12 x 1,0	100
M 14 x 2,0	50
MF 14 x 1,5	50
MF 14 x 1,25	50
MF 14 x 1,0	50
M 16 x 2,0	50
MF 16 x 1,5	50
M 18 x 2,5	50
MF 18 x 2,0	50
MF 18 x 1,5	25
M 20 x 2,5	25
MF 20 x 2,0	25
MF 20 x 1,5	25
M 22 x 2,5	25
MF 22 x 2,0	25
MF 22 x 1,5	25
M 24 x 3,0	25
MF 24 x 2,0	25
MF 24 x 1,5	25

1. PERCAGE
Repercer le filet endommagé avec le foret cylindrique correspondant. Ce foret est fourni dans les coffrets de M3 à M12. (1/4 à 1/2"). Pour la réparation d'un filetage de bougie, il n'est pas nécessaire de repercer le trou quand on utilise le foret taraudeur pour bougies. Attention lors de l'utilisation d'un taraud à refouler, le diamètre de percçage est plus grand.

2. CONTRÔLE
Veuillez contrôler le pas du filet rapporté par rapport au pas du taraud.

3. TARAUDAGE
Tarauder le trou repercé avec le taraud spécial V-COIL. L'utilisation d'huile de coupe est conseillée.

4 & 5. MONTAGE DE L'INSERT
Mettez le filet rapporté dans le dispositif de montage en faisant attention que la languette du filet se trouve bien dans la fente du dispositif de montage. Ajustez la bague de butée et vissez le filet rapporté dans le filetage en tournant dans le sens du filetage. Ne pas tourner en contre sens, ceci casserai la languette de montage.

6. CASSER LA LANGUETTE DE MONTAGE
Après montage de l'insert, dégagez le dispositif de montage et cassez la languette avec le rupteur. Pour les grosses dimensions ou les culasses, utilisez une pince à bout pointu. Après cette opération, le filetage ainsi réalisé est souvent meilleur et plus résistant que le filetage initial du fait des tolérances serrées sur les filets rapportés.