



AMECA



DOUILLES AUTOTARAUDEUSES

• CARACTERISTIQUES

Utilisation :

La douille avec sa fente coupante est un élément de fixation auto-taraudant qui assure un assemblage vissé pour charges importantes, sans usure en cas de démontages fréquents de la vis et résistant aux vibrations dans les matériaux à faible résistance au cisaillement :

alliages légers
fonte, laiton, bronze,
métaux non ferreux,
matières plastiques,
stratifiés, bois durs,
panneaux comprimés.

La désignation pour une douille auto-taraudeuse avec un taraudage d1 = M5, en acier trempé, zingué et chromaté jaune est :

701302050

Matière :

Acier cémenté trempé, zingué, bichromaté jaune S 250

Préfixe : **701**

Laiton U-Z36Pb3

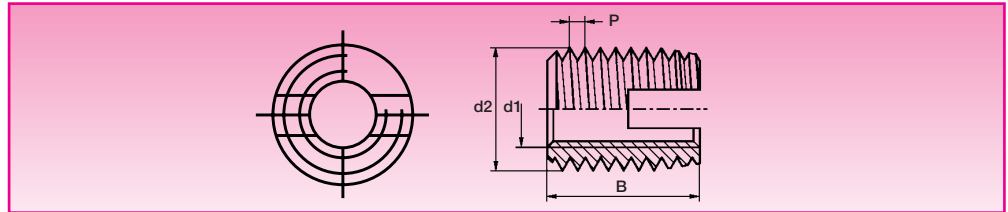
Préfixe : **702**

Acier inoxydable 18.9

Préfixe : **705**

Autres dimensions et matières sur demande.

Tolérances sur taraudage 6H sur longueur ± 0,2 mm.



Douilles

dimensions en mm

Article	Taraudage	Filetage extérieur		Longueur	Diamètres de perçage indicatifs pour :		Profondeur mini du trou (trous borgnes)	Poids pour 100 pièces
		d1	d2		P	B		
N°	d1	d2	P	B				kg (+ - 3%)
70 1302025	M 2,5	4,5	0,5	6	4,0 à 4,1	4,1 à 4,2	8	0,038
70 1302030	M 3	5	0,5	6	4,5 à 4,6	4,6 à 4,7	8	0,045
70 1302035	M 3,5	6	0,75	8	5,3 à 5,4	5,5 à 5,6	10	0,078
70 1302040	M 4	6,5	0,75	8	5,8 à 5,9	6,0 à 6,1	10	0,092
70 1302050	M 5	8	1	10	7,1 à 7,2	7,3 à 7,5	13	0,159
70 1302061	M 6 (a)	9	1	12	8,1 à 8,2	8,3 à 8,5	15	0,235
70 1302060	M 6	10	1,5	14	8,6 à 8,8	8,9 à 9,2	17	0,358
70 1302080	M 8	12	1,5	15	10,6 à 10,8	10,9 à 11,2	18	0,509
70 1302100	M 10	14	1,5	18	12,6 à 12,8	12,9 à 13,2	22	0,778
70 1302120	M 12	16	1,5	22	14,6 à 14,8	14,9 à 15,2	26	1,116
70 1302140	M 14	18	1,5	24	16,6 à 16,8	16,9 à 17,2	28	1,470
70 1302160	M 16	20	1,5	22	18,6 à 18,8	18,9 à 19,2	27	1,500
70 1302180	M 18	22	1,5	24	20,6 à 20,8	20,9 à 21,2	29	2,045
70 1302200	M 20	26	1,5	27	24,6 à 24,8	24,9 à 25,2	32	3,912
70 1302220	M 22	26	1,5	30	24,6 à 24,8	24,9 à 25,2	36	3,200
70 1302240	M 24	30	1,5	30	28,6 à 28,8	28,9 à 29,2	36	5,442
70 1302270	M 27	34	1,5	30	32,6 à 32,8	32,9 à 33,2	36	7,124
70 1302300	M 30	36	1,5	40	34,6 à 34,8	34,9 à 35,2	46	9,416

Outils de pose

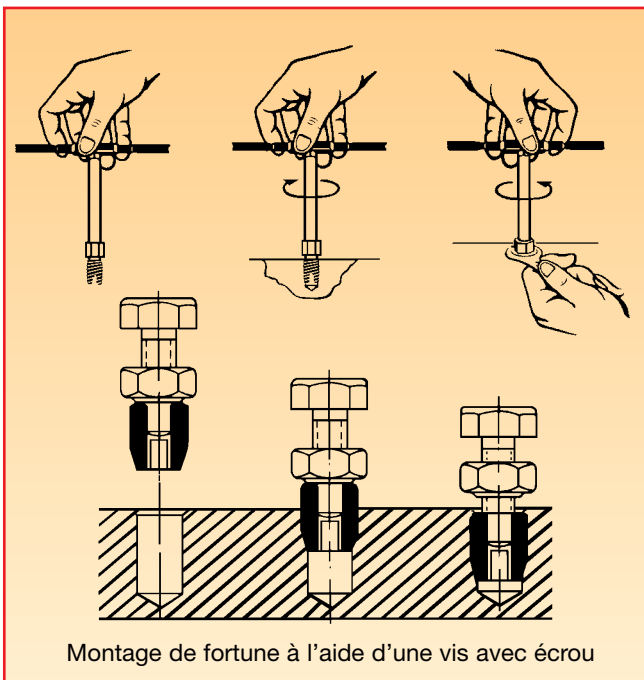
Pour douille	Outils 70620 Article N°	E	E1	Carré d'entraînement	Long. env. B	Poids kg. env.	Outil 70621 Article N°		Outil manuel 70610 Article N°		Long. B	Carré d'entraînement	Contre-écrou
							B1	E2	N°	B			
M 2,5	7062025	18	8	6,3	82	0,063	7062125	40	7	7061025	55	5	7
M 3	7062003	18	8	6,3	82	0,063	7062103	40	7	7061003	55	5	7
M 3,5	7062035	18	8	6,3	83	0,063	7062135	40	7	7061035	60	5	7
M 4	7062004	18	8	6,3	83	0,063	7062104	40	7	7061004	60	5	7
M 5	7062005	24	12,5	10	101	0,165	7062105	50	9	7061005	75	8	13
M 6	7062006	24	12,5	10	102	0,165	7062106	50	10	7061006	75	8	13
M 8	7062008	24	12,5	10	105	0,165	7062108	50	12	7061008	75	8	13
M 10	7062010	32	16	12,5	131	0,385	7062110	60	15	7061010	95	12,5	19
M 12	7062012	32	16	12,5	134	0,385	7062112	60	18	7061012	95	12,5	19
M 14	7062014	50	25	20	166	1,160	7062114	60	20	7061014	95	12,5	19
M 16	7062016	50	25	20	166	1,160	7062116	60	22	-	-	-	-
M 18	7062018	50	25	20	166	1,160	7062118	60	24	-	-	-	-
M 20	7062020	58	25	20	195	1,950	7062120	60	26	-	-	-	-
M 22	7062022	58	25	20	195	2,000	7062122	60	28	-	-	-	-
M 24	7062024	70	30	25	220	3,250	7062124	60	32	-	-	-	-
M 27	7062027	70	30	25	220	3,250	7062127	60	35	-	-	-	-
M 30	7062030	70	30	25	220	3,250	7062130	60	38	-	-	-	-

* Changement possible de l'embout fileté sur les appareils 70620 et 70621.

* Outils de pose pour UNC/UNF/WHITWORTH sur demande.

Dessin d'encombrement, voir dernière page.

• MONTAGE MANUEL REPARATION DE TARAUDAGE



MONTAGE MANUEL

Outil de pose type 70620, 70621 ou 70610 avec tourne à gauche :

1. Percer le trou au diamètre indiqué page 2, éventuellement faire un chanfrein.
2. Visser la douille sur l'outil **fente ou trous vers le bas**.
3. Visser la douille jusqu'à environ 0,1 à 0,2 mm en dessous de la surface de la pièce. Veillez à rester dans l'axe du trou. Lors du vissage avec l'outil 70620 ou 70621, la goupille d'arrêt doit entraîner la douille extérieure dans le sens des aiguilles d'une montre.
4. Dévisser l'outil. Avec les modèles 70620 ou 70621, le dégagement de la douille se

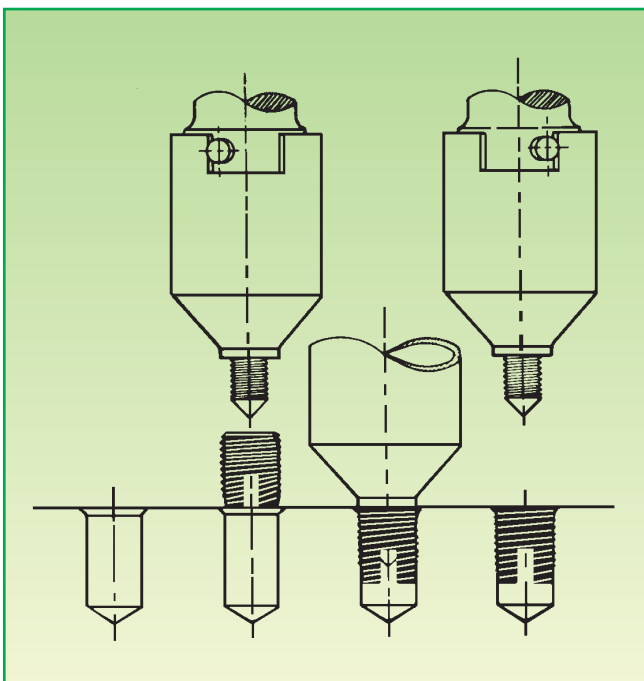
fait automatiquement.

Avec l'outil type 70610 lors du début du dévissage débloquer l'écrou avec une clé jusqu'à ce que l'outil se sépare de la douille.

Vissage dans l'acier :

Pré tarauder le trou avec un taraud N° 1, régler l'embout fileté de l'outil à la longueur maxi de la douille (l'outil type 70610 n'est pas réglable).

• MONTAGE A LA MACHINE SUR TARAUDEUSE



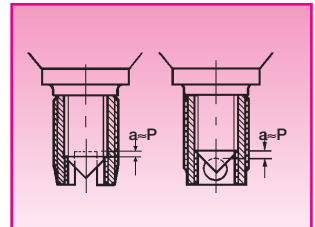
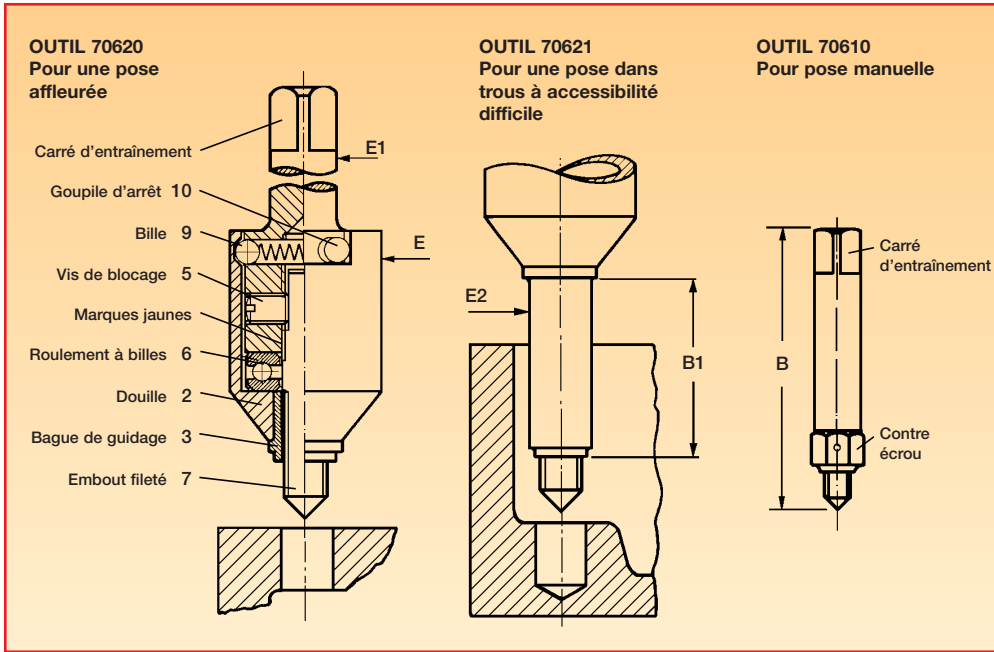
MODE DE POSE

1. Positionner correctement la pièce, aligner l'axe de la broche avec celui du trou. Régler la butée de profondeur de façon que la face d'appui de l'outil pénètre de 0,1 à 0,2 mm en dessous de la surface de la pièce.
2. Faire tourner la broche de la machine à droite. Lors du vissage, la goupille d'arrêt doit entraîner la douille extérieure de l'outil dans le sens des aiguilles d'une montre.
3. Présenter la douille sur l'embout fileté (**fente ou trous dirigés vers le bas**) et le maintenir durant quelques tours pour le visser.
4. Engager la douille dans le trou en faisant descendre la

broche de la machine. Suite à une légère pression, il se vissera seul dans son logement.

5. Lorsque la broche arrive en fin de course de butée, l'inversion de celle-ci est déclenchée et l'outil se dégage de la douille.

• MONTAGE AVEC MOTEUR PNEUMATIQUE (sur demande)



L'image ci-dessus montre le réglage correct de la longueur de l'embout fileté pour une douille avec fente et avec trous coupants.

(P = la position du filetage extérieur)

Pour les douilles courtes il faut raccourcir l'outil 70610 à la meule.

Dans le cas où la douille doit être noyée au-delà de 0,2 mm par rapport à la surface de la pièce, il faut diminuer le diamètre de la bague de guidage (3) : 0,1 à 0,2 mm plus petit que le trou de réception de la douille.

REGLAGE OU CHANGEMENT DE L'EMBOU FILETE :

Tirer la douille (2) vers le bas. Desserrer les 2 vis de blocage (5). Dévisser ou visser l'embout fileté (7).

La position du méplat pour les 2 vis de blocage est indiquée par une marque jaune. Lors du remontage il faut serrer les 2 vis (5) régulièrement. Mettre le roulement à billes (6) en place et

remonter la douille (2) qui doit être verrouillée par les billes (9). La douille (2) doit tourner facilement, pour garantir un fonctionnement correct de l'outil.



Z.I. le Sauvage - MOGNARD
B.P. 21 - F73410 ALBENS
Tél. 04 79 54 13 47
Fax 04 79 54 11 29

