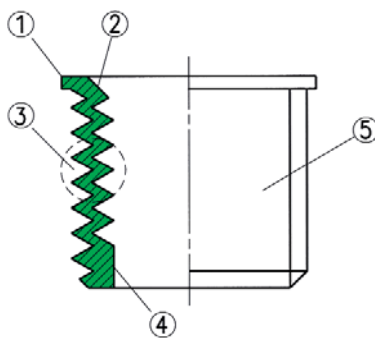


Le système TIME-SERT est basé sur une douille en acier machiné à partir d'une solide pièce de matériau. La paroi fine de la douille s'encastre parfaitement dans la partie traitée. C'est pourquoi TIME-SERT peut résister à de fortes frictions en continue ainsi qu'à de fréquents serrages et desserrages de vis.

Les douilles disponibles peuvent être utilisées avec ISO, filets à espace-ment gros, fins, ou unifiés.

TIME-SERT est universel, il s'applique sur l'aluminium, le laiton, l'acier, et tous les matériaux en alliage.



Caractéristiques de la Conception

1. Collier renforcé pour le positionnement de la douille
2. Filet intérieur biseauté pour une insertion facile de vis
3. Paroi extrêmement fine grâce à un filetage synchronisé
4. Les 3 à 5 filets les plus bas ne sont pas complètement coupés. Ils sont pressés dans la partie traitée par des formes non coupantes
5. Les douilles pour filetages de bougies d'allumage sont plaquées en cuivre ou en argent afin d'améliorer la dissipation de la chaleur

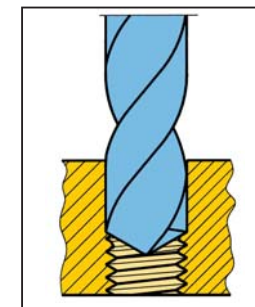
Zones d'Application

- | | |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> ○ Moteur
Filetage de bougies d'allumage, filetage de tige de boulon ○ Unités secondaires
Servo-pompes, alternateurs, fixation de l'unité d'air conditionné ○ Transmission
Couvertures de boîte de vitesse, support de charnières ○ Différentiel
Tige de boulons ○ Axes
Supports, charnières ○ Chassis ○ Capots de protection | <ul style="list-style-type: none"> ○ Réparations
Parfaite réparation des filetages endommagés ou usés, e.g. sur les machines, les équipements de production, divers appareils... ○ Construction légère
Toute zone où du métal léger est utilisé pour des raisons d'économie, TIME-SERT fournit un filet solide et permanent, e.g. moteurs de course, tronçonneuses, machines à main... ○ Industrie alimentaire
Les filetages doivent être réparés ou renforcé avec des douilles en acier inoxydable partout où de la nourriture entre en contact avec des machines, e.g. agitateurs, appareils industriels de cuisine, contenants en acier inoxydable. |
|---|--|

Approuvé par les principaux fabricants automobiles

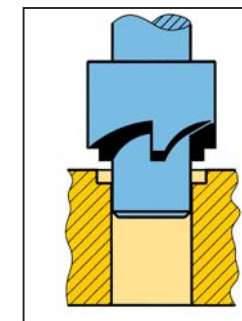


Réparation de Filets Métriques et UNC



Phase 1:

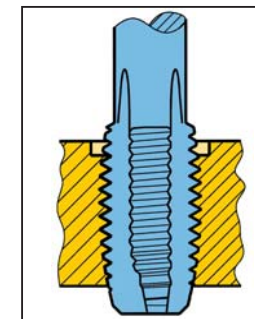
Percer le filet endommagé jusqu'au fond en utilisant un foret HSS **A**. Assurez-vous de garder le trou aligné.



Phase 2:

Machiner assez profond le trou avec l'alésoir **B** afin que l'arrêt entre en contact avec la pièce travaillée.

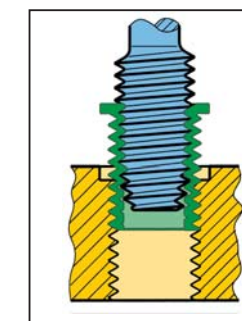
La profondeur de l'arrêt est conçue pour les bords non coupant, ce qui permet un espace supérieur uniforme.



Phase 3:

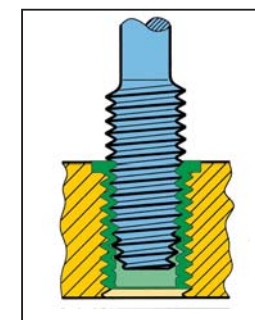
Utiliser le taraud **C**, couper le filet pour la douille TIME-SERT. Assurez-vous de garder le trou alésé aligné.

Nettoyer soigneusement le filet pour enlever les copeaux et l'huile de coupe!



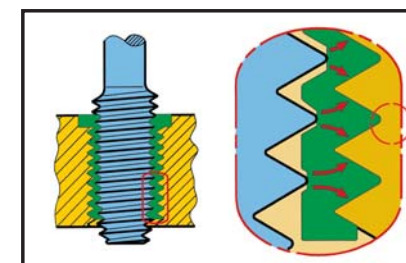
Phase 4:

Lubrifier le bout de l'outil d'insertion **D** et le visser dans la douille à la main. Le filet extérieur de la douille ne doit pas être huilé!



Phase 5:

Une fois la douille insérée, le reste des filets sont formés en utilisant l'outil d'insertion **D**. La résistance lors du vissage augmente considérablement.



Phase 6:

Lors de cette phase, les filets semi-finis de la douille sont pressés vers l'extérieur. L'outil d'insertion **D** exerce une pression vers la pièce travaillée. La réparation est complète lorsque l'outil peut être tourné avec moins de résistance.



THE ASSEMBLY PROFESSIONALS
LA FIXATION PROFESSIONNELLE



Inserts Universels (Les zones ombrées indiquent que les inserts sont fournis avec le kit.)

Inserts Métriques					
Taille (mm)	Espacement du Filet	Longueur de l'Insert		No. d'Art.	Kits disponibles
		Pouces	mm		
4	0.7	.240	6.0	699.1098	699.1003
		.300	7.6	699.1100	
5	0.8	.400	10.0	699.1102	699.1002
		.370	9.4	699.1104	
6	1.0	.470	12.0	699.1106	699.1004
		.550	14.0	699.1109	
7	1.0	.460	11.7	699.1110	699.1005
		.460	11.7	699.1112	
8	1.25	.640	16.2	699.1114	699.1008
		.510	13.0	699.1115	
9	1.25	.710	18.0	699.11151	699.1019
		.360	9.0	699.1111	
10	1.0	.600	15.0	699.1113	699.1009
		.550	14.0	699.1116	
10	1.25	.650	16.2	699.1118	699.1010
		.800	20.0	699.1120	
10	1.5	.550	14.0	699.1122	699.1012
		.800	20.0	699.1124	
11	1.5	.960	24.5	699.1126	699.1013
		.630	16.0	699.1127	
11	1.25	.870	22.0	699.1128	699.1015
		.360	9.0	699.1130	
12	1.25	.600	15.0	699.1129	699.1015
		.650	16.2	699.1131	
12	1.5	.950	24.0	699.1132	699.1014
		.640	16.2	699.1134	
12	1.75	.950	24.0	699.1136	699.1016
		.260	6.6	699.1137	
14	1.5	.370	9.4	699.1138	699.1018
		.500	12.7	699.1139	
14	1.5	.700	17.8	699.11392	699.1018
		1.100	28.0	699.11393	

Taille	Filets par Pouce	Longueur de l'Insert		Kits disponible	No. d'Art
		pouces	mm		
#6	32	.250	6.3	N/A	699.1602
#8	32	.250	6.3		699.1603
#10	24	.370	9.4	699.1504	699.1605
		.300	7.6	699.1505	699.1606
1/4	20	.380	9.4	699.1506	699.1607
		.500	12.7		699.1608
1/4	28	.380	9.4	699.1507	699.1609
		.500	12.7		699.1610
5/16	18	.450	11.4	699.1508	699.1611
		.620	15.7		699.1612
5/16	24	.450	11.4	699.1509	699.1613
		.620	15.7		699.1614
3/8	16	.520	13.2		699.1615
		.620	15.7	699.1510	699.1616
3/8	24	.750	19.0		699.1617
		.520	13.2	699.1511	699.1618
7/16	14	.600	15.2	699.1512	699.1620
		.870	22.0		699.1621
7/16	20	.600	15.2	699.1513	699.1622
		.650	16.5	699.1514	699.1623
1/2	13	1.000	25.4		699.1624
		.650	16.5	699.1515	699.1626
9/16	18	.750	19.0	N/A	699.1632
5/8	11	.850	21.6	699.1516	699.1627
		1.250	31.7		699.1628
5/8	18	1.250	31.7	699.1518	699.1629
		.450	11.4		699.1631



TIME-SERT

Réparation et Renforcement des Filetages

