

VÖLKEL

THREADING SOLUTIONS

Bonjour,

dans cette édition, il est question de vitesse, de technique et du bon outil pour les applications où chaque détail compte.

Nous revenons sur la **première participation de l'équipe VÖLKEL à la DHLM** avec la Mercedes 500 SEC sur la Nordschleife du Nürburgring. Nous te montrons également comment reconnaître les **filetages à gauche**, où ils sont utilisés et quels détails font la différence lors de leur taraudage. Pour finir, nous te présentons le **LÖHER L29**, un foret spécial pour des perçages propres et sans fissures dans le Plexiglas et d'autres plastiques.

Avec la Mercedes 500 SEC dans l'Enfer Vert



Trois heures sur le Nürburgring, environ 90 virages par tour, une météo imprévisible dans l'Eifel et un week-end complet de 24 heures : pour le Team VÖLKEL, cette première grande sortie avec la Mercedes-Benz 500 SEC a

immédiatement été une vraie mise à l'épreuve.

Les 14 et 15 mai, l'équipe a participé à la deuxième manche du Championnat allemand d'endurance historique sur la Nordschleife. Jörg Sand et Markus Horn ont pris le départ avec le numéro 500 dans un cadre plus qu'impressionnant : ADAC RAVENOL 24h Nürburgring, un paddock complet et environ 350 000 visiteurs.

Malgré des défis techniques, la SEC a démontré une base solide. Sous la pluie en particulier, l'équipe a acquis une expérience précieuse, gagné en confiance dans la voiture et pu reprendre plusieurs positions. Au final : 11 tours parcourus, la 109e place au classement général et la victoire dans sa catégorie en classe 32.

Ce ne fût pas une course parfaite, mais ce n'était pas l'objectif principal. La première course DHLM avec la 500 SEC a montré où en est la voiture, où il faut poursuivre le développement et quel potentiel a ce projet.

👉 [En savoir plus](#)

Filetages à gauche : comment les reconnaître et les réaliser correctement



Dans la pratique, les filetages à gauche sont nettement plus rares que les filetages à droite classiques. C'est précisément pour cette raison qu'ils créent souvent de l'incertitude en atelier, en maintenance et au montage. Le principe est pourtant simple : un filetage à gauche se serre dans le sens antihoraire et se desserre dans le sens horaire.

L'essentiel est d'identifier à temps le sens du filetage. Les indices peuvent être le marquage « LH », l'orientation du filet ou l'application elle-même. Les filetages à gauche sont souvent utilisés lorsqu'un filetage à droite classique pourrait se desserrer sous l'effet de la rotation, par exemple sur des pièces rotatives, certains éléments de serrage et de réglage ou des raccords de bouteilles de gaz.

Lors du taraudage, une préparation propre, l'outil adapté et le bon sens de rotation sont essentiels : les filetages à gauche sont toujours réalisés dans le sens antihoraire.

Si tu souhaites approfondir le sujet, tu trouveras dans l'article complet du blog d'autres détails sur l'identification, l'utilisation et la réalisation correcte des filetages à gauche.

👉 [En savoir plus](#)

LÖHER L29 : le spécialiste du Plexiglas et des plastiques



Percer proprement les plastiques est plus exigeant qu'il n'y paraît au premier abord. En particulier avec des matériaux cassants comme le verre acrylique ou le Plexiglas, il ne s'agit pas seulement de percer un trou. Ce qui compte, c'est d'obtenir un perçage précis, propre et aussi exempt de fissures que possible.

C'est exactement pour cela que le LÖHER L29 selon DIN 338 type HK a été développé. Le foret combine l'angle d'hélice d'un foret de type H, de 12° à 15°, avec des goujures particulièrement larges. Il peut ainsi accueillir un volume de copeaux plus important, un facteur essentiel pour obtenir des résultats propres

dans les plastiques.

La géométrie de pointe spéciale à 80° et la pointe forme B avec arête principale corrigée rendent ce foret HK rectifié de profil particulièrement adapté aux plastiques cassants tels que le verre acrylique et le Plexiglas. Ce type de foret convient également au caoutchouc dur, à la bakélite, au Pertinax, au papier dur et au PVC rigide.

Notre recommandation pour le perçage du verre acrylique : à partir d'une épaisseur de matériau de 5 mm, il convient de refroidir avec un lubrifiant refroidisseur compatible avec le verre acrylique. Pour les perçages profonds, il peut être avantageux de travailler uniquement avec de l'huile de perçage. Les plaques fines doivent également être serrées avec un support solide et plan afin d'éviter l'éclatement du bord inférieur du trou.

 [Faire une Demande](#)

Tu trouveras également plus d'informations sur Cobit et LÖHER sur [LinkedIn](#).

Nous espérons que ce mélange de course automobile, de technique de filetage et d'outils spéciaux t'a plu.

Comme d'habitude, tu trouveras d'autres aperçus, applications et nouveautés autour de VÖLKELE sur nos réseaux sociaux :

 [VÖLKELE sur Instagram](#)
 [VÖLKELE sur Facebook](#)
 [VÖLKELE sur LinkedIn](#)
 [VÖLKELE sur YouTube](#)

À bientôt,
Ton équipe VÖLKELE

Mentions légales

VÖLKELE GmbH
Morsbachtalstr. 20, 42855 Remscheid, Allemagne

Directeur général: Daniel Völkel, Peter Völkel, Sarah Joa-Völkel
Siège de la société: Remscheid
Cour de registre: Wuppertal, HRB 11462

Tel. +49 2191 490112
Fax +49 2191 490125
E-Mail info@voelkel.com
www.voelkel.com

