



CATALOGUE **PRODUITS**



INSERTS

POUR PLASTIQUE

www.inserco.eu



FIXATIONS POUR PLASTIQUE

P.3

INSERTS POUR PLASTIQUE

INSERT À PRESSER	P.4
INSERT AMORPHE	P.5
INSERT AUTO-TARAUDEUR	P.6
INSERT TROU BORGNE POUR SURMOULAGE	P.7
INSERT À EXPANSION ET À PRESSER	P.8
INSERT À EXPANSION	P.9
INSERT À ULTRASONS	P.10
INSERT SYMÉTRIQUE	P.11
INSERT SYMÉTRIQUE MINIATURE	P.12
INSERT POUR THERMODURCISSABLE	P.13
INSERT DIN POUR SURMOULAGE	P.14

VIS POUR PLASTIQUE

VIS POUR THERMOPLASTIQUE	P.16
--------------------------	------

MACHINES ET OUTILS DE POSE

MACHINE HS 1000	P.18
-----------------	------

PIÈCES SPÉCIALES SUR PLAN

P.19



PLASTIQUE - FIXATIONS

INSERTS POUR PLASTIQUE

La gamme standard des inserts pour plastique INSERCO est issue de notre expertise des métiers de la plasturgie. La large gamme proposée permet de sélectionner la fixation adaptée à votre application en fonction du plastique utilisé et du mode de pose choisi. Nos inserts sont en laiton mais peuvent également être réalisés sur demande en Inox ou en Aluminium.

Type	Famille	Type de pose	Matière plastique			
			Thermo Plastiques	Thermo Durcissables	Spécificités	
Inserts à ultrasons	ISL	À chaud ou ultrasons	✓			
	ISHK		✓			
Inserts symétriques	ITEC	À chaud ou ultrasons	✓			
Inserts symétriques miniatures	IMTEC	À chaud ou ultrasons	✓			
	IHMTEC		✓			
Inserts à expansion	IPLK	À la presse ou à la main	✓			
Inserts à presser	IFL	Emmanchement à la presse	✓			
	IFLH		✓			
Inserts pour plastiques amorphes	IHL IHLH	À chaud ou ultrasons	✓ ✓		Plastiques amorphes	
Inserts auto-taraudeurs	ISCT	Vissage	✓	✓		
	IHCT		✓	✓		
Inserts spéciaux pour thermodurs	ISP IHSR	À la presse		✓ ✓		
Inserts spéciaux pour plastiques durs	IN41	À la presse ou à la main	✓	✓	Plastiques durs	
	IN42		✓	✓		
	IN42R		✓	✓		
Inserts borgnes pour surmoulage	IFTC	Surmoulage				
Inserts DIN	Série 16903	Surmoulage	✓	✓		
Vis pour thermoplastique	Série IPT	Vissage	✓			



INSERT À PRESSER - SÉRIE IFL/IFLH

APPLICATION

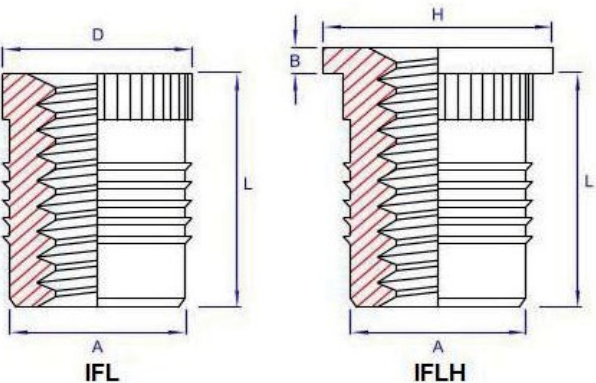
IFL/IFLH est un insert à presser qui peut être installé dans la plupart des matières thermoplastiques. Il combine de fines ailettes et un moletage droit. Contrairement aux inserts à presser fendus, ce modèle permet de garder un filetage libre. Version avec ou sans tête selon votre besoin.



INSERT À PRESSER - SÉRIE IFL/IFLH

SÉRIE IFL/IFLH

Filetage	D	H	B	A	L	Nb ailettes	Dim trou +0.10 -0.0	Distance mini bord
M2	3,7	4,8	0,45	3,1	4,0	2	3,2	1,6
M2.5	4,5	5,5	0,58	3,9	4,8	3	4,0	2,0
M3	4,5	5,5	0,58	3,9	4,8	3	4,0	2,0
M3.5	5,3	6,4	0,74	4,7	6,4	4	4,8	2,4
M4	6,1	7,1	0,89	5,5	7,9	5	5,6	2,8
M5	7,0	7,9	1,07	6,3	9,5	5	6,4	3,2
M6	8,6	9,5	1,32	7,9	12,7	7	8,0	4,0
M8	10,2	11,1	1,32	9,5	12,7	7	9,6	4,8



MATIÈRES ET FINITIONS

- Laiton en standard, Inox sur commande
- Aluminium sur commande
- Autres matières et finitions sur demande



INSERT AMORPHE - SÉRIE IHL/IHLH

APPLICATION

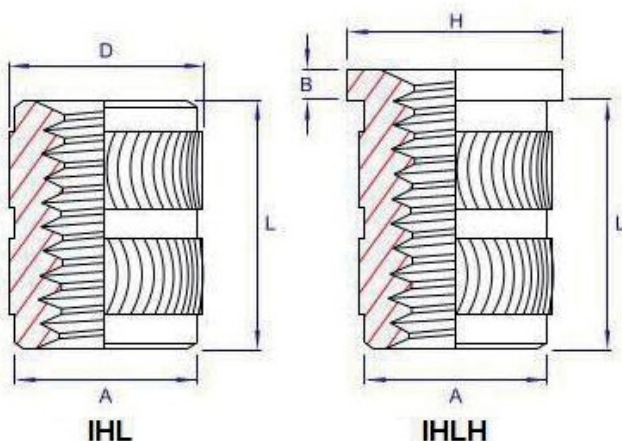
IHL est conçu pour être installé à chaud dans les thermoplastiques amorphes. Sa conception avec des moletages arrondis évite les tensions créées dans ce genre de plastique par les inserts classiques à angles vifs. Il existe aussi une version à tête (IHLH).



SÉRIE IHL/IHLH

Filetage	D	H	B	A	L	Trou perçage +0.10 -0.0	Distance mini bord
M2	3,5	4,8	0,51	3,1	3,9	3,2	1,4
M2.5	4,4	5,5	0,58	3,9	5,8	4,0	1,8
M3	4,4	5,5	0,58	3,9	5,8	4,0	1,8
M3.5	5,2	6,4	0,74	4,7	7,1	4,8	2,1
M4	6,1	7,1	0,89	5,5	8,1	5,6	2,4
M5	6,9	7,9	1,07	6,3	9,5	6,4	2,8
M6	8,5	9,5	1,32	7,9	12,7	8,0	3,6
M8	10,0	11,1	1,32	9,5	12,7	9,6	5,0

INSERT AMORPHE - SÉRIE IHL/IHLH



MATIÈRES ET FINITIONS

- Laiton en standard, Inox sur commande
- Aluminium sur commande
- Autres matières et finitions sur demande



INSERT AUTO-TARAUDEUR - SÉRIE ISCT/IHSCT

APPLICATION

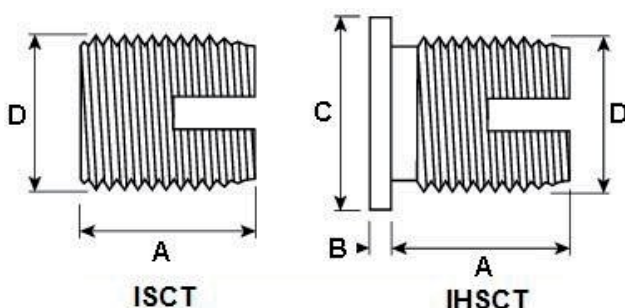
ISCT est un insert auto-taraudeur utilisable dans une large gamme de thermoplastiques et thermodurcissables. Il est particulièrement recommandé pour les applications nécessitant une forte résistance à l'arrachement et pour les plastiques ayant une faible résilience.



SÉRIE ISCT/IHSCT

Filetage	A	B	C	D Max	Trou Thermoplastique	Trou thermodurcis.	Épaisseur mini paroi
M2.5	6,0	0,58	6,0	4,5	4,0 - 4,1	4,1 - 4,3	Évalué par tests en pré-production
M3	6,0	0,58	6,5	5,0	4,5 - 4,6	4,6 - 4,8	
M3.5	8,0	0,73	7,5	6,0	5,3 - 5,4	5,5 - 5,7	
M4	8,0	0,89	8,0	6,5	5,8 - 5,9	6,0 - 6,2	
M5	10,0	1,06	9,5	8,0	7,1 - 7,2	7,3 - 7,6	
M6	14,0	1,32	12,0	10,0	8,6 - 8,8	9,0 - 9,4	
M8	15,0	1,32	14,0	12,0	10,6 - 10,8	11,0 - 11,4	
M10	18,0	1,57	16,0	14,0	12,6 - 12,8	13,0 - 13,4	
M12	22,0	1,57	18,0	16,0	14,6 - 14,8	15,0 - 15,4	

INSERT AUTO-TARAUDEUR - SÉRIE ISCT/IHSCT



MATIÈRES ET FINITIONS

- Laiton, Acier, Inox
- Autres matières et finitions sur demande



INSERT TROU BORGNE POUR SURMOULAGE - SÉRIE IFTC

APPLICATION

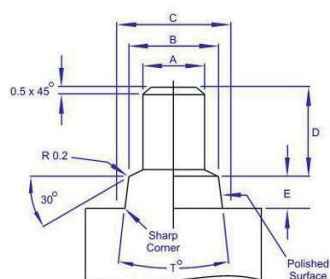
IFTC est un insert à trou non débouchant qui a été créé pour les besoins du surmoulage, afin d'éviter les remontées de plastique dans le filetage. Son architecture unique avec trois moletages inclinés en opposition lui confère une très forte tenue au couple et à l'arrachement.



SÉRIE IFTC

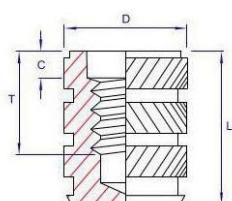
Filetage	D	L	T Min	C
M2	3,4	5,5	3,6	1,0
M2.5	4,3	6,4	4,0	1,2
M3	4,7	7,3	4,6	1,3
M3.5	5,5	9,2	6,0	1,6
M4	6,3	10,2	6,7	1,8
M5	7,3	11,2	7,4	2,0
M6	9,8	14,4	8,1	2,0
M8	11,4	16,5	11,1	2,3
M10	13,8	17,9	11,9	2,4

BROCHE DE POSITIONNEMENT



Filetage	E -0.02 +0.04	A -0.025 +0.00	D -0.10 +0.10	B -0.12 +0.12	T°	C
M2	0,80	1,55	2,65	2,30	6,0	3,0
M2.5	0,90	2,00	3,00	2,80	5,0	3,5
M3	1,5	2,45	3,40	3,12	4,5	4,0
M3.5	1,30	2,85	4,55	3,75	4,5	4,7
M4	1,55	3,25	5,00	4,42	4,5	5,4
M5	1,70	4,15	5,55	5,12	5,0	6,0
M6	1,80	4,95	6,15	6,60	5,5	8,0
M8	2,00	6,70	9,00	8,50	6,0	10,0
M10	2,10	8,40	9,70	10,50	6,0	12,0

INSERT TROU BORGNE POUR SURMOULAGE - SÉRIE IFTC



MATIÈRES ET FINITIONS

- Laiton en standard, Inox et Aluminium disponibles sur commande
- Autres matières et finitions sur demande



INSERT À EXPANSION ET À PRESSER - SÉRIE IPLK

APPLICATION

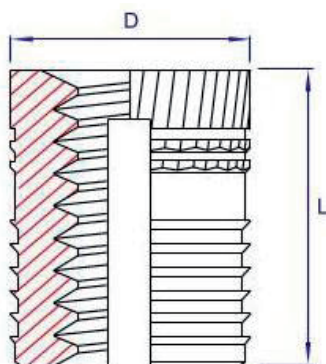
IPLK est un insert à expansion à monter à froid, spécialement conçu pour les thermoplastiques moulés. Il a été développé pour faciliter l'installation, sans pour autant avoir à exercer un fort couple sur la vis lors du montage. La présence d'un moletage et d'ailettes sur le corps lui donne un niveau de performance équivalent à celui attendu par un insert posé à chaud.



SÉRIE IPLK

Filetage	D	L	Longueur alternative (L)	Trou perçage +0.10-0.0	Épaisseur mini paroi
M2	3,7	4,0	—	3,2	1,6
M2.5	4,5	5,8	4,0	4,0	2,0
M3	4,5	5,8	4,0	4,0	2,0
M3.5	5,3	7,2	4,0	4,8	2,4
M4	6,2	8,2	5,8	5,6	2,8
M5	6,9	9,5	5,8 / 8,2	6,4	3,2
M6	8,5	12,7	7,2 / 9,5	8,0	4,0
M8	10,1	12,7	—	9,6	4,8

INSERT À EXPANSION ET À PRESSER - SÉRIE IPLK



IPLK

MATIÈRE ET VARIANTES

- Laiton (B) en standard, Inox (A2) sur commande
- IPLK : Insert à presser à expansion pour thermoplastiques



INSERT À EXPANSION - SÉRIES IN41/IN42/IN42R

APPLICATION

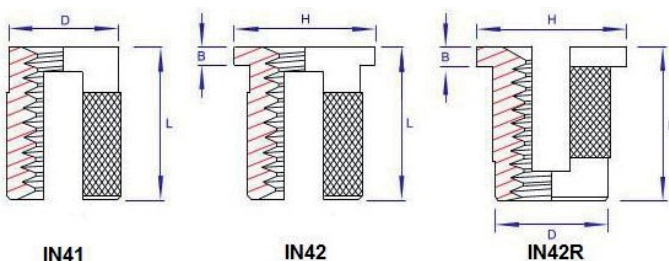
IN4 est un insert à expansion monté par pression. Son moletage en forme de diamant lui confère une pénétration minimum dans les plastiques durs, sans sacrifier les caractéristiques d'arrachement. IN4 est l'insert idéal pour les thermoplastiques durs.



SÉRIES IN41/IN42/IN42R

Filetage	L	Longueur alternative	H	B	D	Trou perçage +0.10 -0.0	Épaisseur mini paroi
M2	3,9	—	4,8	0,43	3,2	3,2	2,4
M2.5	4,7	—	5,5	0,51	4,0	4,0	3,2
M3	4,7	3,5	5,5	0,51	4,0	4,0	3,2
M3.5	6,3	3,5	6,4	0,66	4,7	4,8	3,6
M4	7,9	5,0	7,1	0,82	5,5	5,6	4,0
M5	9,4	6,0	7,9	0,99	6,3	6,4	4,8
M6	12,6	9,5	9,5	1,25	7,9	8,0	6,0
M8	12,6	9,5	11,1	1,25	9,5	9,6	7,0

INSERT À EXPANSION - SÉRIES IN41/IN42/IN42R



MATIÈRES ET FINITIONS

- Laiton en standard, Inox sur commande
- Autres matières et fixations sur demande



INSERT À ULTRASONS - SÉRIE ISL/ISHK

APPLICATION

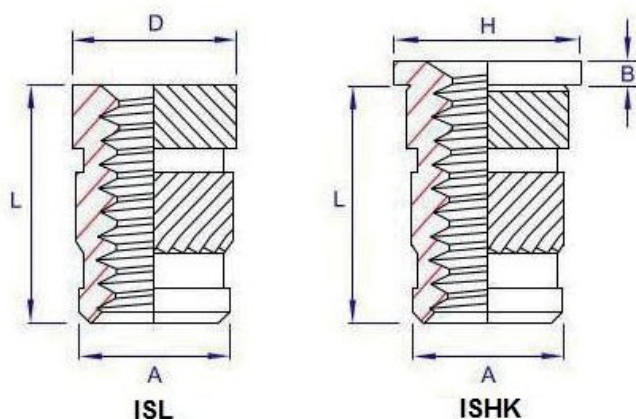
ISL est conçu pour une installation rapide dans les thermoplastiques en utilisant des ultrasons ou une pose à chaud classique. Il est composé de deux moletages inclinés en opposition pour permettre une combinaison de résistance à l'arrachement et au couple.



SÉRIE ISL/ISHK

Filetage	D	H	B	A	L	Longueur alternative	Trou +0.10 -0.0	Épaisseur mini paroi
M2	3,6	4,8	0,53	3,1	4,0	3,0	3,2	1,3
M2.5	4,6	5,5	0,61	3,9	5,7	4	4,0	1,6
M3	4,6	5,5	0,61	3,9	5,7	4,0 / 4,8	4,0	1,6
M3.5	5,4	6,4	0,76	4,7	7,1	5,0	4,8	1,8
M4	6,3	7,1	0,91	5,5	8,1	4,0 / 4,8 / 5,8	5,6	2,1
M5	7,1	7,9	1,09	6,3	9,5	5,8	6,4	2,6
M6	8,7	9,5	1,35	7,9	12,7	6,8 / 9,5	8,0	3,3
M8	10,2	11,1	1,35	9,5	12,7	—	9,6	4,5
M10	12,6	14,0	1,60	11,8	12,7	—	11,9	6,0
M12	16,7	19,0	2,00	15,8	15,9	—	16,0	8,0

INSERT À ULTRASONS - SÉRIE ISL/ISHK



MATIÈRES ET FINITIONS

- Laiton en standard, Inox sur commande
- Aluminium sur commande
- Autres matières et finitions sur demande



INSERT SYMÉTRIQUE - SÉRIE ITEC

APPLICATION

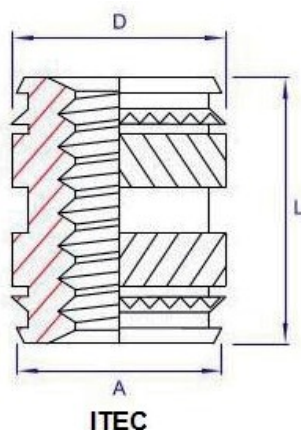
Le ITEC combine une suite de moletages alternés et opposés augmentant sensiblement ses performances. Il dépasse même l'insert à ultrasons SLL. Son installation est simplifiée par sa nature symétrique, éliminant ainsi la nécessité d'orienter l'insert lors de la pose manuelle ou automatique.



INSERT SYMÉTRIQUE - SÉRIE ITEC

SÉRIE ITEC

Filetage	D	A	L	Longueur alternative	Trou + 0.10 - 0.0	Épaisseur mini paroi
M2	3,5	3,1	4,0	3	3,2	1
M2.5	4,4	3,9	5,7	4	4,0	1
M3	4,4	3,9	5,7	4,0 / 4,8	4,0	1
M3.5	5,2	4,7	7,1	5,0	4,8	1
M4	6,1	5,5	8,1	4,0 / 4,8 / 5,8	5,6	2
M5	6,8	6,3	9,5	5,8	6,4	2
M6	8,5	7,9	12,7	6,8 / 9,5	8,0	3
M8	10,0	9,5	12,7	—	9,6	4
M10	12,3	11,8	12,7	—	11,9	6
M12	16,3	15,8	15,9	—	16,0	8



MATIÈRES ET FINITIONS

- Laiton en standard, Inox sur commande
- Aluminium sur commande
- Autres matières et finitions sur demande



INSERT SYMÉTRIQUE MINIATURE - SÉRIE IMTEC/IHMTEC

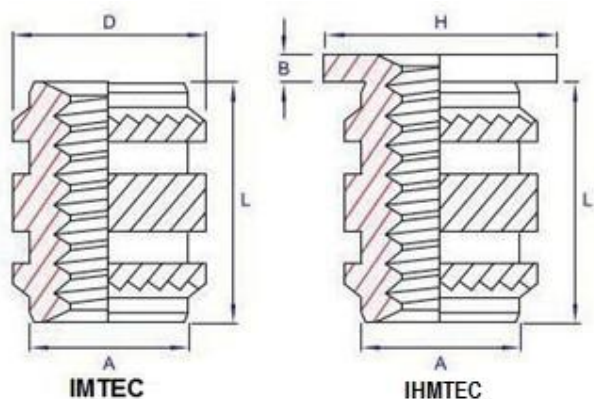
APPLICATION

IMTEC est un insert miniature avec toutes les caractéristiques de l'insert ITEC. Il est idéal pour tous les petits produits d'aujourd'hui et permet l'utilisation de très petites vis permettant de réutiliser le filetage sans risque de foirage. Il existe une version à tête (IHMTEC).



SÉRIE IMTEC/IHMTEC

Filetage	D	A	H	B	L	Trou perçage +0.10 -0.0	Distance mini bord
M1.4	2,50	2,10	3,00	0,40	3,00	2,15	0,8
M1.6	2,50	2,10	3,00	0,40	3,00	2,15	0,8
M2.0	3,00	2,60	3,50	0,40	3,00	2,65	0,8
M2.5	3,65	3,15	4,00	0,40	4,00	3,20	1,0



MATIÈRES ET FINITIONS

- Laiton en standard, Inox sur commande
- Aluminium disponible sur commande
- Autres matières et finitions sur demande



INSERT POUR THERMODURCISSABLE - SÉRIE ISP/IHSR

APPLICATION

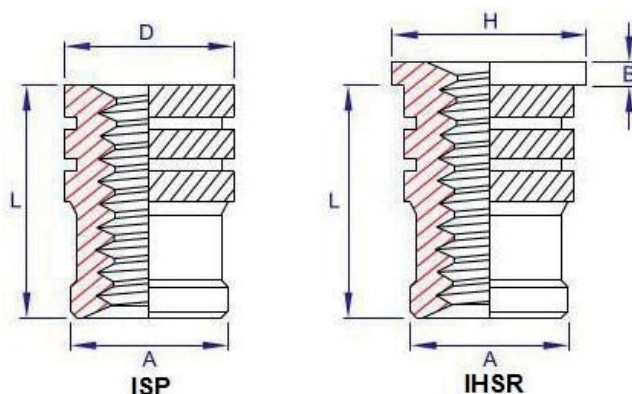
ISP/IHSR a été conçu pour pallier aux difficultés rencontrées par la pose d'inserts dans les plastiques thermodurcissables. Le moletage acéré réalisé sur l'insert permet d'éviter les contraintes à l'intérieur du thermodurcissable. Le moletage permet également d'avoir des bossages à parois minces.



SÉRIE ISP/IHSR

Filetage	D	H	B	A	L	Trou perçage +0.10 -0.0	Épaisseur mini paroi
M2	3,3	4,8	0,51	3,0	4,1	3,1	1,6
M2.5	4,2	5,5	0,58	3,7	5,3	3,8	2,0
M3	4,2	5,5	0,58	3,7	5,3	3,8	2,0
M3.5	5,0	6,4	0,74	4,5	6,3	4,6	2,5
M4	5,8	7,1	0,89	5,3	7,4	5,4	2,5
M5	6,6	7,9	1,07	6,1	8,3	6,2	2,5
M6	8,2	9,5	1,32	7,7	9,2	7,8	2,8
M8	9,7	11,1	1,32	9,3	9,2	9,3	3,8
M10	12,7	14,0	1,57	12,2	9,2	12,3	5,0

INSERT POUR THERMODURCISSABLE - SÉRIE ISP/IHSR



MATIÈRES ET FINITIONS

- Laiton en standard, Inox sur commande
- Aluminium sur commande
- Autres matières et finitions sur demande



INSERT DIN POUR SURMOULAGE - SÉRIE 16903

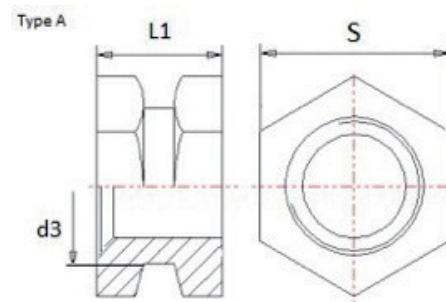
APPLICATION

Insert selon la norme DIN 16903 pour une utilisation en surmoulage dans les matières plastiques. Toutes les variantes de dimensions sont possibles à la demande.



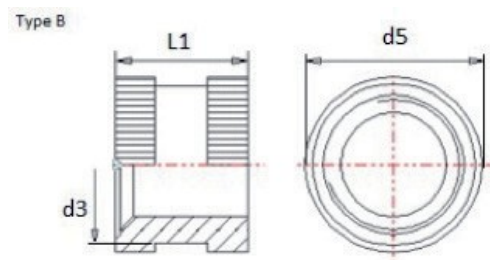
SÉRIE 16903 - FORME A

Filetage	S	d3	L1
M3	5	3.8	3
M4	6	5	4
M5	7	6.4	5
M6	9	7.4	6
M8	11	10.4	8



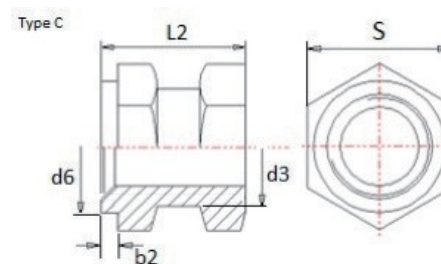
SÉRIE 16903 - FORME B

Filetage	d5	d3	L1
M2.5	3.8	3.4	2.6
M3	4.2	3.8	3
M4	5.5	5	4
M5	7	6.4	5
M6	8	7.4	6



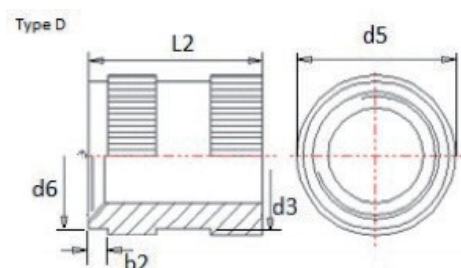
SÉRIE 16903 - FORME C

Filetage	S	d3	b2	L2	d6
M3	5	3.8	1	4.5	4.2
M4	6	5	1	6	5.5
M5	7	6.4	1	7.5	7
M6	9	7.4	1	9	8
M8	11	10.4	1	12	10



SÉRIE 16903 - FORME D

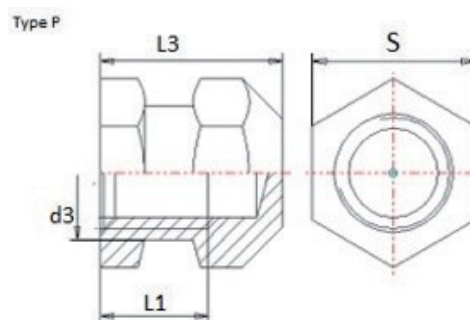
Filetage	d5	d3	b2	L2	d6
M2.5	3.8	3.4	0.8	4	3.8
M3	4.2	3.8	1	4.5	4.2
M4	5.5	5	1	6	5.5
M5	7	6.4	1	7.5	7
M6	8	7.4	1	9	8



INSERT DIN POUR SURMOULAGE - SÉRIE 16903

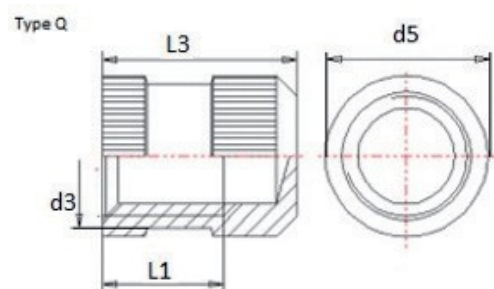
SÉRIE 16903 - FORME P

Filetage	S	d3	L1	L3
M3	5	3.8	3	5.5
M4	6	5	4	7
M5	7	6.4	5	8.3
M6	9	7.4	6	9.8
M8	11	10.4	8	12.6



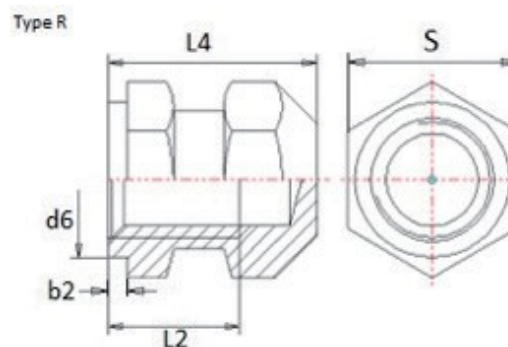
SÉRIE 16903 - FORME Q

Filetage	d5	d3	L1	L3
M2.5	3.8	3.4	2.6	4.6
M3	4.2	3.8	3	5.5
M4	5.5	5	4	7
M5	7	6.4	5	8.3
M6	8	7.4	6	9.8



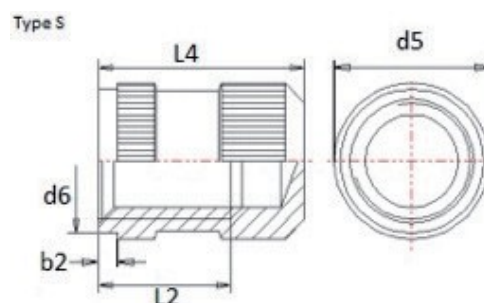
SÉRIE 16903 - FORME R

Filetage	S	d6	b2	L2	L4
M3	5	4.2	1	4.5	7
M4	6	5.5	1	6	9
M5	7	7	1	7.5	10.8
M6	9	8	1	9	12.8
M8	11	10	1	12	16.6



SÉRIE 16903 - FORME S

Filetage	d5	d6	b2	L2	L4
M2.5	3.8	3.8	0.8	4	6
M3	4.2	4.2	1	4.5	7
M4	5.5	5.5	1	6	9
M5	7	7	1	7.5	10.8
M6	8	8	1	9	12.8



MATIÈRES ET FINITIONS

- Laiton en standard
- Brute, Nickelée
- Autre matières et finitions sur demande
- Zinguée



VIS POUR THERMOPLASTIQUE - SÉRIE IPT

APPLICATION

Vis conçue pour permettre un fluage du plastique lors de l'installation, avec un angle de filet à 30° pour limiter le stress du bossage et un angle de filetage à 8° pour un couple d'installation minimum.
Haute résistance aux vibrations et à la relaxation des plastiques. Contactez-nous pour obtenir toutes les spécifications d'installation.



SÉRIE IPT – Tête bombée à embase

d	H	P	D Phillips	D Pozi	D T-Drive
2.2	1.60	0.98	4.40 (H1)	4.40 (Z1)	4.50 (T6)
2.5	1.80	1.12	5.00 (H1)	5.00 (Z1)	5.00 (T6)
3	2.10	1.34	6.00 (H1)	6.00 (Z1)	6.00 (T10)
3.5	2.40	1.57	7.00 (H2)	7.00 (Z2)	7.00 (T10)
4	2.50	1.79	8.00 (H2)	8.00 (Z2)	8.00 (T20)
5	3.20	2.24	10.00 (H2)	10.00 (Z2)	10.00 (T20)
6	4.00	2.69	12.00 (H3)	12.00 (Z3)	12.00 (T25)

SÉRIE IPT – Tête bombée

d	H	P	D Phillips	D Pozi	D T-Drive
2.2	1.50	0.98	3.90 (H1)	3.90 (Z1)	4.00 (T6)
2.5	1.70	1.12	4.40 (H1)	4.40 (Z1)	4.20 (T7)
3	2.00	1.34	5.30 (H1)	5.30 (Z1)	5.60 (T10)
3.5	2.50	1.57	6.10 (H2)	6.10 (Z2)	6.90 (T10)
4	2.70	1.79	7.00 (H2)	7.00 (Z2)	7.50 (T20)
5	3.40	2.24	8.80 (H2)	8.80 (Z2)	8.20 (T20)
6	4.00	2.69	10.50 (H3)	10.50 (Z3)	10.80 (T25)

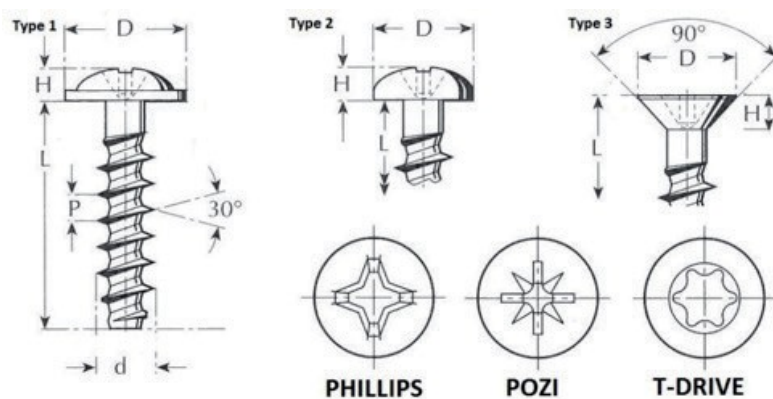
VIS POUR THERMOPLASTIQUE - SÉRIE IPT

SÉRIE IPT – Tête fraisée

d	H	P	D Phillips	D Pozi	D T-Drive
2.2	1.30	0.98	3.80 (H1)	3.80 (Z1)	3.80 (T6)
2.5	1.75	1.12	4.70 (H1)	4.70 (Z1)	4.70 (T8)
3	2.05	1.34	5.50 (H1)	5.50 (Z1)	5.50 (T8)
3.5	2.80	1.57	7.30 (H2)	7.30 (Z2)	7.30 (T15)
4	3.25	1.79	8.40 (H2)	8.40 (Z2)	8.40 (T20)
5	3.40	2.24	9.30 (H2)	9.30 (Z2)	9.30 (T20)
6	3.80	2.69	11.30 (H2)	11.30 (Z2)	11.30 (T30)

LONGUEURS STANDARDS

d	L Longueur +/- 0.25										
2.2	5	6	8	10	12						
2.5	5	6	8	10	12	14	16	18			
3		6	8	10	12	14	16	18	20	25	30
3.5			8	10	12	14	16	18	20	25	30
4			8	10	12	14	16	18	20	25	30
5				10	12	14	16	18	20	25	30 35
6					12	14	16	18	20	25	30 35



MATIÈRE ET FINITIONS

- Acier zingué blanc
- Acier zingué noir
- Inox
- Autres matières et finitions sur demande



MACHINE D'INSERTION MANUELLE HS1000

APPLICATION

HS1000 a été conçu pour installer toute la gamme d'insert en pose à chaud que nous fournissons. Cette machine peut être utilisée pour une grande variété de tâches, allant du prototypage à la petite production série.

PRÉSENTATION

La clé de la fiabilité de la HS1000 réside dans sa capacité à maintenir une température comprise entre 50° et 500°C dans toutes les conditions d'utilisation. A cela s'ajoute une flexibilité inégalée permettant la pose des inserts de M1,6 à M8 de façon précise et répétitive. La HS1000 est également le meilleur compromis pour la rapidité de déploiement de vos projets ou de vos développements.



HS1000 MACHINE D'INSERTION MANUELLE

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- Réglage et affichage LED de la température au 50°C jusqu' à 500°C
- Fabrication en pièces de fonderie robustes avec un poids total de 16Kg pour la stabilité
- Réglage de la profondeur d'installation des inserts par butée
- Guidage de la descente par guide linéaire de précision
- Tête chauffante de 400W avec un thermocouple pour un contrôle de la température optimale
- Hauteur disponible pour la pose entre l'embase et l'embout chauffant : 270mm
- Profondeur du col de cygne disponible pour placer une pièce : 215mm
- Dimensions hors tout : H 390mm, P 620mm, L 210mm

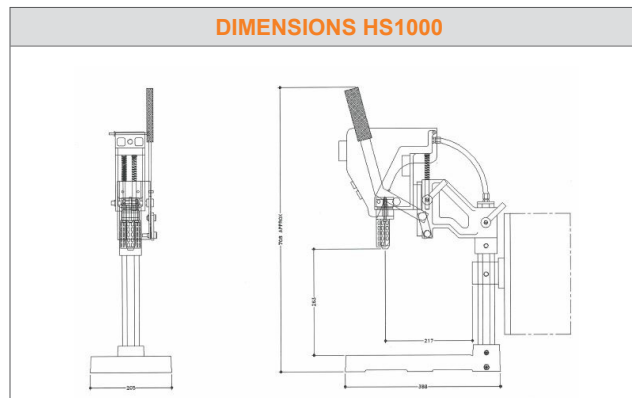
USAGE

- Production petite série
- Travaux de développement
- Tests de pre-production
- Formation
- Laboratoire qualité
- SAV

MAINTENANCE

- Le développement de cette version de la HS1000 permet une maintenance très rapide de la machine.
- Toutes les pièces détachées sont disponibles sur simple demande.

DIMENSIONS HS1000

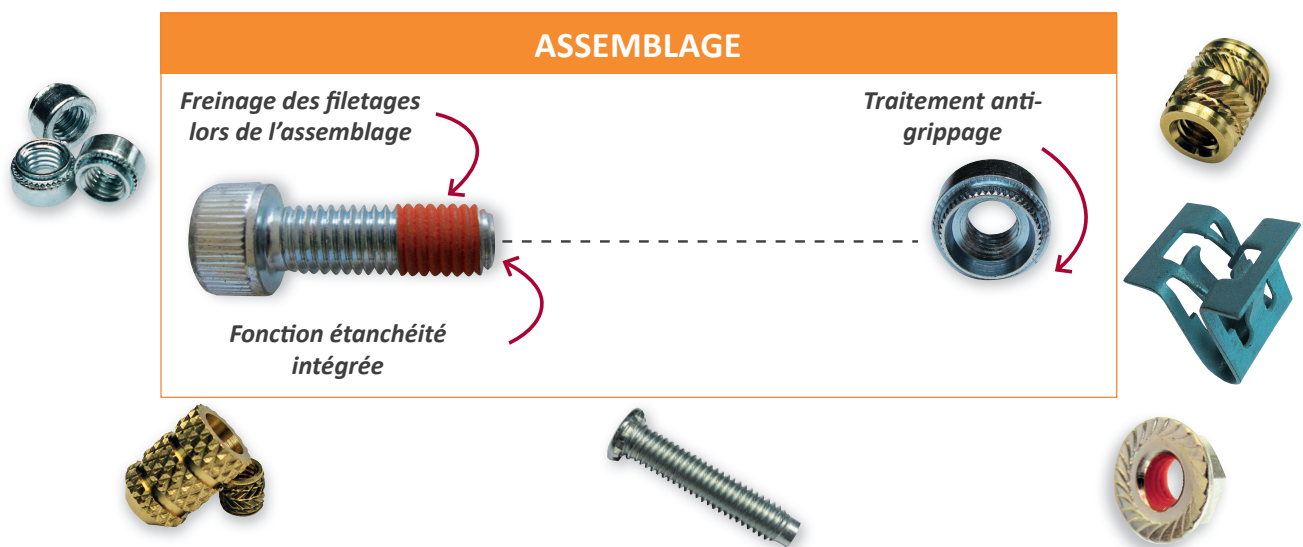




PIÈCES SPÉCIALES SUR PLAN

SOLUTIONS COMPLÈTES ET INNOVANTES

De la pièce spécifique à l'ensemble complet (vis + pièce taraudées + fonctions intégrées), Inserco Fasteners fournit des solutions innovantes et économiques. Notre expertise de l'assemblage dans de nombreux domaines (visserie, inserts, agrafes, traitement de pré-enduction,...) vous garantit la mise en place de solutions complètes au meilleur prix.

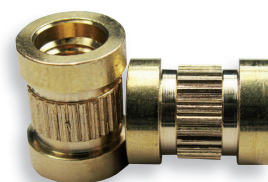
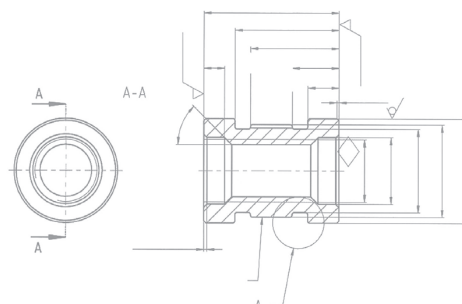


DÉVELOPPEMENT DES PIÈCES SPÉCIALES

Inserco Fasteners développe vos assemblages du cahier des charges à la livraison de systèmes complets.

Cahier des charges	Etudes & Conception	Sourcing	Validation Technique	Dossier Qualité	Logistique
Analyse fonctionnelle	Plans	Sélection de l'usine	Proto	Plan de surveillance	Stock
Conformité aux normes	Specifications	Validation capacité	Essais	PPAP AMDEC	Livraisons Conditionnement

Nous développons des fixations techniques avec les mêmes usines partenaires en Europe et en Asie depuis plus de 10 ans. Cette longue collaboration nous permet de mener rapidement vos projets en relation avec votre BE et garantit des solutions pertinentes et économiques.



INSERCO
8, Boulevard des Bretonnières
49124 Saint Barthélemy d'Anjou

Tél. : +33(0)2 41 22 99 20
Email : contact@inserco.eu



GROUPE SPÉCIALISÉ DANS LES SOLUTIONS D'ASSEMBLAGE

Linksy est un groupe spécialisé dans les solutions globales d'assemblage. Il regroupe 4 sociétés aux activités complémentaires :

- Inserco & Foubert pour la fourniture de systèmes de fixations et la visserie
- Soprima & Prelok pour la pré-enduction de pièces

Pour plus d'informations, www.linksy.eu

LINKSY
////////// LINKING SYSTEMS

INSERCO
////////// FASTENERS

FOUBERT
////////// VISSERIE

PRELOK
////////// COATING

SOPRIMA
////////// INDUSTRIE