

Insertos roscados autorroscantes

Información de montaje

Montaje a mano

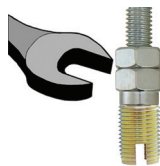
1. Taladrar

Taladrar el agujero antiguo con el taladro para roscar. En caso necesario, avellanar la perforación con un avellanador cónico. En caso de materiales duros, firmes y compactos, la rosca de retención debe cortarse previamente con un macho de roscar (cortador mediano como máx.).



2. Enroscar el inserto roscado en la herramienta de montaje

Enroscar el inserto roscado en la herramienta de rosca, con las ranuras o las perforaciones de corte hacia abajo, y fijar con la tuerca. Utilice para ello una llave plana.



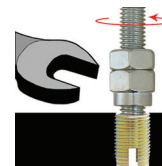
3. Enroscar el inserto roscado

Enroscar el inserto roscado en la perforación. El inserto roscado corta su propia rosca de retención al enroscarse. La herramienta de montaje dispone de un soporte hexagonal de 1/4", por lo que puede accionarse con destornillador eléctrico, trinquete, nuez, etc.



4. Desenroscar la herramienta de montaje

Aflojar las contratuerca con la llave plana y retirar la contratuerca. Con el inserto roscado, la rosca es más resistente al desgaste, tiene mayor capacidad de carga y está más protegida contra las vibraciones que la rosca original.



Montaje con la máquina

1. Taladrar

Taladrar el agujero antiguo con el taladro para roscar. En caso necesario, avellanar la perforación con un avellanador cónico. En caso de materiales duros, firmes y compactos, la rosca de retención debe cortarse previamente con un macho de roscar (cortador mediano como máx.).



2. Ajustes de máquina y posicionamiento

Colocar la pieza de trabajo debajo de la máquina. Ajustar la máquina a la profundidad de roscado. Gire el manguito exterior de modo que, al empezar a girar, la espiga de tope se ajuste y recoja el manguito al girar. Enrosque el inserto roscado en el tornillo de sujeción realizando de 2 a 4 giros.



3. Enroscar el inserto roscado

Deje la máquina en marcha hasta que el inserto roscado se haya enroscado en la pieza de trabajo. Evite colocar con fuerza la herramienta en la pieza de trabajo, pues de lo contrario podría romper el inserto roscado, la pieza de trabajo o la herramienta de rosca.





4. Desenroscar la herramienta

Ponga la máquina en retroceso. La espiga de tope recogerá el manguito exterior, que se desbloqueará con el inserto roscado.



Diámetro de perforación recomendado

		Insertos roscados con ranura de corte Acero templado por cementación, cincado, cromado en amarillo				Insertos roscados con perforaciones de corte Acero templado por cementación, cincado, cromado en amarillo			
									
Materiales	Aleaciones de metal ligero Resistencia a la extensión [N/mm ²]	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 20%; background-color: #cccccc; text-align: center;">< 250 N/mm²</div> <div style="width: 20%; background-color: #cccccc; text-align: center;">< 300 N/mm²</div> <div style="width: 20%; background-color: #cccccc; text-align: center;">< 350 N/mm²</div> <div style="width: 20%; background-color: #90ee90; text-align: center;">> 350 N/mm²</div> </div>				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 20%; background-color: #cccccc; text-align: center;">< 300 N/mm²</div> <div style="width: 20%; background-color: #cccccc; text-align: center;">< 350 N/mm²</div> <div style="width: 20%; background-color: #90ee90; text-align: center;">> 350 N/mm²</div> <div style="width: 20%; background-color: #90ee90; text-align: center;">> 350 N/mm²</div> </div>			
	Latón, metales NE, bronce	> 350 N/mm ²				> 350 N/mm ²			
	Hierro fundido Dureza Brinell [HB]	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 20%; background-color: #cccccc; text-align: center;">< 150 HB</div> <div style="width: 20%; background-color: #cccccc; text-align: center;">< 200 HB</div> <div style="width: 20%; background-color: #90ee90; text-align: center;">> 200 HB</div> </div>				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 20%; background-color: #cccccc; text-align: center;">< 150 HB</div> <div style="width: 20%; background-color: #cccccc; text-align: center;">< 200 HB</div> <div style="width: 20%; background-color: #90ee90; text-align: center;">> 200 HB</div> </div>			
rosca interior D	M3 x 0,5	-	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	
	M4 x 0,7	5,9 mm	6,0 mm	6,1 mm	6,2 mm	6,0 mm	6,1 mm	6,2 mm	
	M5 x 0,8	7,2 mm	7,3 mm	7,5 mm	7,6 mm	7,4 mm	7,5 mm	7,6 mm	7,7 mm
	M6 x 1,0	8,8 mm	9,0 mm	9,2 mm	9,4 mm	9,3 mm	9,4 mm	9,5 mm	9,6 mm
	M8 x 1,25	10,8 mm	11,0 mm	11,2 mm	11,4 mm	11,1 mm	11,2 mm	11,3 mm	11,5 mm
	M10 x 1,5	12,8 mm	13,0 mm	13,2 mm	13,4 mm	13,1 mm	13,2 mm	13,3 mm	13,5 mm
	M12 x 1,75	14,8 mm	15,0 mm	15,2 mm	15,4 mm	15,0 mm	15,1 mm	15,2 mm	15,4 mm
M16 x 2,0	18,8 mm	19,0 mm	19,2 mm	19,4 mm	19,0 mm	19,1 mm	19,2 mm	19,4 mm	
Recubrimiento de los flancos		aprox. 60%	aprox. 50%	aprox. 40%	aprox. 30%	aprox. 80%	aprox. 70%	aprox. 60%	aprox. 50%

Puede requerirse lubricación.

Puede requerirse lubricación.