

Závitové vložky, samořezné

informace pro montáž

Montáž rukou

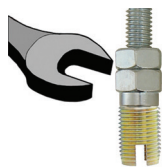
1. Vrtání

Pomocí vrtáku na odlité díry navrtat starou díru. Případně díru zarovnat kuželovým záhlubníkem. U tvrdých, pevných a tuhých materiálů musí být upínací závit nejdříve naříznut závitníkem (max. řezací závitník).



2. Vložku do závitu našroubovat na montážní nástroj

Vložku do závitu s řeznými drážkami, resp. řeznými otvory dolů našroubovejte na šroubovací nástroj a zajistěte maticí. K tomu použijte otevřený klíč.



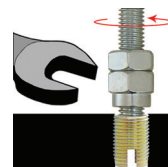
3. Zašroubování vložky do závitu

Zašroubojte vložku do závitu do otvoru. Vložka do závitu přitom řeže svůj upínací závit sama. Montážní nástroj má 1/4"-šestihránné upínání a může být ovládán akumulátorovým šroubovákem, ráčnou, ořechem atd.



4. Vyšroubování montážního nástroj

Kontramatice opět povolte otevřeným klíčem a montážní nástroj vyšroubovejte. S vložkou do závitu je nyní závit odolnější proti opotřebení, schopný pro vyšší zátěže a bezpečnější vůči vibracím než původní závit.



Montáž se strojem

1. Vrtání

Pomocí vrtáku na odlité díry navrtat starou díru. Případně díru zarovnat kuželovým záhlubníkem.



2. Nastavení stroje a polohování

Obrobek umístěte do polohy pod stroj. Stroj nastavte na hloubku zašroubování. Zašroubojte vnější pouzdro tak, aby při začátku šroubování dorazový kolík přiléhá tak, aby pouzdro při šroubování našáhel. Našroubojte vložku do závitu 2 až 4 otáčky na závitový kolík.



3. Zašroubování vložky do závitu

Nechte stroj běžet, dokud není vložka do závitu zašroubována do obrobku. Zabraňte tvrdému dosednutí nástroje na obrobek, protože tím se může zlomit vložka do závitu, obrobek nebo šroubovací nástroj.



4. Vyšroubování montážního

Přepněte stroj na zpětný chod. Vnější pouzdro se unáší dorazecím kolíkem a odjistí se přitom vložkou do závitu.



Doporučený průměr vrtání

		Vložky do závitu s řeznou drážkou Vytvrzená ocel, pozinkovaná, žlutě chromátována				Vložky do závitu s řeznými otvory Vytvrzená ocel, pozinkovaná, žlutě chromátována																																						
Materiál	Slitiny z lehkého kovu Mezní pevnost v tahu [N/mm ²]	<table border="1"> <tr><td>< 250 N/mm²</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>< 300 N/mm²</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>< 350 N/mm²</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>> 350 N/mm²</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>				< 250 N/mm ²					< 300 N/mm ²					< 350 N/mm ²					> 350 N/mm ²					<table border="1"> <tr><td>< 300 N/mm²</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>< 350 N/mm²</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>> 350 N/mm²</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>				< 300 N/mm ²					< 350 N/mm ²					> 350 N/mm ²				
	< 250 N/mm ²																																											
	< 300 N/mm ²																																											
< 350 N/mm ²																																												
> 350 N/mm ²																																												
< 300 N/mm ²																																												
< 350 N/mm ²																																												
> 350 N/mm ²																																												
Mosaz, neželezné kovy, bronz																																												
Litina Brinellova tvrdost [HB]		<table border="1"> <tr><td>< 150 HB</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>< 200 HB</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>> 200 HB</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>				< 150 HB					< 200 HB					> 200 HB					<table border="1"> <tr><td>< 150 HB</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>< 200 HB</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>> 200 HB</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table>				< 150 HB					< 200 HB					> 200 HB									
< 150 HB																																												
< 200 HB																																												
> 200 HB																																												
< 150 HB																																												
< 200 HB																																												
> 200 HB																																												
Vnitřní závit 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	7,7 mm																																				
	M6 x 1,0	8,8 mm	9,0 mm	9,2 mm	9,4 mm	9,3 mm	9,4 mm	9,6 mm																																				
	M8 x 1,25	10,8 mm	11,0 mm	11,2 mm	11,4 mm	11,1 mm	11,2 mm	11,5 mm																																				
	M10 x 1,5	12,8 mm	13,0 mm	13,2 mm	13,4 mm	13,1 mm	13,2 mm	13,5 mm																																				
	M12 x 1,75	14,8 mm	15,0 mm	15,2 mm	15,4 mm	15,0 mm	15,1 mm	15,4 mm																																				
	M16 x 2,0	18,8 mm	19,0 mm	19,2 mm	19,4 mm	19,0 mm	19,1 mm	19,4 mm																																				
Překrytí boků	cca 60%	cca 50%	cca 40%	cca 30%	cca 80%	cca 70%	cca 50%																																					

příp. nutné mazání

příp. nutné mazání