

Insertos roscados autocortantes

Informações de montagem

Montagem manual

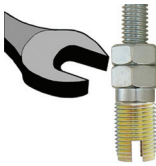
1. Furar

Com um dispositivo de furação de núcleo, perfure o furo antigo. Caso necessário, rebaixe o furo com um escareador. Em materiais duros, resistentes e tenazes, a rosca de alojamento deverá ser pré-cortada com um macho de abrir rosas (máx. cortador médio).



2. Gire o inserto roscado sobre a ferramenta de montagem

Gire o inserto roscado sobre a ferramenta de inserção de rosca com as fendas de corte ou furos de corte para baixo, apoiando com a contraporca. Para isto, utilize uma chave de boca.



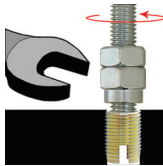
3. Insira o inserto roscado girando-o

Gire o inserto roscado no furo. O próprio inserto roscado corta a sua rosca de alojamento. A ferramenta de montagem possui um alojamento sextavado de 1/4", podendo ser acionada com uma aparafusadora sem fio, uma catraca, um soquete, etc.



4. Retire a ferramenta de montagem girando-a para fora

Afrouxe novamente as contraporcas com a chave de boca e gire a ferramenta de montagem para fora. Com o inserto roscado, a rosca se torna mais resistente ao desgaste, além de suportar maiores cargas e estar mais protegida contra vibração do que a rosca original.



Montagem com a máquina

1. Furar

Com um dispositivo de furação de núcleo, perfure o furo antigo. Caso necessário, rebaixe o furo com um escareador.



2. Ajustes da máquina e posicionamento

Posicione a peça de trabalho abaixo da máquina. Ajuste as máquinas para a profundidade de aparafusamento. Gire a bucha externa de modo que, no início do aparafusamento, o pino de fim de curso encaixe, movimentando juntamente a bucha ao aparafusar. Aparafuse o inserto roscado com 2 a 4 rotações sobre o pino roscado.



3. Insira o inserto roscado girando-o

Deixe a máquina funcionar até que o inserto roscado seja inserido na peça de trabalho. Evite colocar bruscamente a ferramenta na peça de trabalho, pois tanto o inserto roscado, a peça de trabalho, como a ferramenta de inserção podem quebrar.



4. Retire a ferramenta de montagem girando-a para fora

Coloque a máquina em posição de retorno. A bucha externa é arrastada pelo pino de fim de curso e, neste processo, será destravada com o inserto roscado.



Diâmetro do furo recomendado

		Inserto roscado com fenda de corte Aço cementado, zincado, amarelo cromado				Inserto roscado com furos de corte Aço cementado, zincado, amarelo cromado			
Materiais	Ligas de metal de liga leve Resistência à tração [N/mm²]	< 250 N/mm² < 300 N/mm² < 350 N/mm² > 350 N/mm²				< 300 N/mm² < 350 N/mm² > 350 N/mm²			
	Latão, metais não ferrosos, bronze	> 350 N/mm²				> 350 N/mm²			
	Ferro fundido Dureza Brinell [HB]	< 150 HB < 200 HB > 200 HB				< 150 HB < 200 HB > 200 HB			
Rosca fêmea 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
Sobreposição lateral		aprox. 60%	aprox. 50%	aprox. 40%	aprox. 30%	aprox. 80%	aprox. 70%	aprox. 60%	aprox. 50%
necessidade eventual de lubrificação					necessidade eventual de lubrificação				