

Inserti filettati autofilettanti

Informazioni per assemblaggio

Montaggio manuale

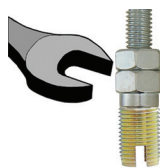
1. Forare

Allargare il foro esistente con una punta maschiatrice. Eventualmente allargare il foro con un fresa a svasare. In caso di materiali duri, resistenti e tenaci, la filettatura di ricezione deve essere precedentemente tagliata con un maschio filettatore (max. maschio intermedio).



2. Inserire l'inserto filettato sull'utensile di montaggio

Inserire l'inserto filettato, con la fessura di taglio o la maschiatura verso il basso, sull'utensile di montaggio e serrare il dado con una chiave fissa.



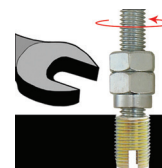
3. Avvitare l'inserto filettato

Avvitare l'inserto filettato nel foro. L'inserto filettato si taglia autonomamente la propria filettatura di ricezione. L'utensile di montaggio possiede un attacco esagonale da 1/4" e può quindi essere usato con un avvitatore a batteria, una chiave a cricchetto, una chiave a tubo, ecc.



4. Svitare l'utensile di montaggio

Allentare nuovamente i controdati con la chiave fissa e svitare l'utensile di montaggio. Con l'inserto filettato ora la filettatura è resistente all'usura, capace di sostenere forti carichi e vibrazioni molto meglio che l'originale.



Montaggio con la macchina

1. Forare

Allargare il foro esistente con una punta maschiatrice. Eventualmente allargare il foro con un fresa a svasare. In caso di materiali duri, resistenti e tenaci, la filettatura di ricezione deve essere precedentemente tagliata con un maschio filettatore (max. maschio intermedio).



2. Impostazioni della macchina e posizionamento

Posizionare il pezzo sotto la macchina. Impostare la profondità di avvitamento sulla macchina. Girare il corpo esterno in modo tale che all'inizio dell'avvitamento il perno di arresto sia orizzontale e possa innestarsi sul corpo esterno. Avvitare l'inserto filettato da 2 a 4 giri sul perno filettato.



3. Avvitare l'inserto filettato

Lasciar accesa la macchina fin quando l'inserto filettato non è avvitato nel pezzo. Evitare di appoggiare l'utensile bruscamente sul pezzo da lavorare, poiché potrebbe danneggiare l'inserto filettato o il pezzo da lavorare o l'utensile di avvitamento.





4. Estrarre l'utensile

Impostare la macchina su corsa di ritorno. Il corpo esterno si innesta sul perno di arresto e si sblocca dall'inserto filettato.



Diametro di foratura suggerito

		Inserti filettati con fessura a taglio Acciaio cementato, zincato				Inserti filettati con maschiatura Acciaio cementato, zincato			
									
Materiali	Leghe in metallo leggero Resistenza alla trazione [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			
	Ottone, metalli non ferrosi, bronzo	> 350 N/mm ²				> 350 N/mm ²			
	Ghisa Durezza Brinell [HB]	< 150 HB < 200 HB > 200 HB				< 150 HB < 200 HB > 200 HB			
filettatura interna D	M3 x 0,5	-	4,6 mm	4,7 mm	4,8 mm	4,6 mm	4,7 mm	4,8 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	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	
Copertura dei fianchi		ca. 60%	ca. 50%	ca. 40%	ca. 30%	ca. 80%	ca. 70%	ca. 60%	ca. 50%

eventualmente necessaria la lubrificazione

eventualmente necessaria la lubrificazione