

Wkładki gwintowane samogwintujące



informacje dotyczące montażu

Montaż ręczny

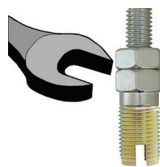
1. Wiercenie

Za pomocą wiertła rdzeniowego rozwiercić stary otwór. W razie konieczności pogłębić wiercony otwór nawiertakiem stożkowym.



2. Nakręcanie wkładki gwintowanej na narzędzie montażowe

Nakręcić wkładkę gwintowaną ze szczelinami nacinającymi lub otworami nacinającymi do dołu na narzędzie i zabezpieczyć nakrętką. W tym celu posłużyć się kluczem szczękowym.



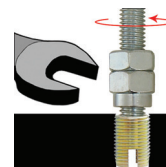
3. Wkręcanie wkładki gwintowanej

Wkręcić wkładkę gwintowaną do otworu. Wkładka gwintowana sama wycina gwint. Narzędzie montażowe ma uchwyt sześciokątny 1/4", dzięki czemu może być zamocowane przy pomocy wkrętarki akumulatorowej, klucza nasadowego itd.



4. Wykręcanie narzędzia montażowego

Za pomocą klucza szczękowego poluzować nakrętkę zabezpieczającą i wykręcić narzędzie montażowe. Gwint z wkładką gwintującą jest teraz mniej podatny na zużycie, bardziej wytrzymały i odporny na wibracje niż gwint pierwotny.



Montaż maszynowy

1. Wiercenie

Za pomocą wiertła rdzeniowego rozwiercić stary otwór. W razie konieczności pogłębić wiercony otwór nawiertakiem stożkowym.



2. Ustawienia maszyny i pozycjonowanie

Przedmiot obrabiany umieścić pod maszyną. Ustawić maszynę na głębokość wkręcenia. Obrócić tuleję zewnętrzną w taki sposób, by przy rozpoczęciu wkręcania kolek oporowy zahaczył o tuleję. Wkręcać wkładkę gwintowaną 2 do 4 obrotów na kolek gwintowany.



3. Wkręcanie wkładki gwintowanej

Maszyna powinna pracować, dopóki wkładka gwintowana nie zostanie wkręcona do przedmiotu obrabianego. Należy unikać twardego osadzania narzędzia na przedmiot obrabiany, ponieważ może to skutkować pęknięciem wstawki gwintowanej, przedmiotu obrabianego lub narzędzia montażowego.



4. Wykręcanie narzędzia

Przełączyć maszynę na bieg wsteczny. Tuleja zewnętrzna obracana jest za pomocą kołka oporowego, przez co zostaje odblokowana.



Rekomendowane średnice wierconych otworów

		Wkładki gwintowane ze szczeliną nacinającą utwardzana dyfuzyjnie stal cynkowa				Wkładki gwintowane z otworami nacinającymi utwardzana dyfuzyjnie stal cynkowa			
tworzywo	Stopy z metali lekkich wytrzymałość na rozciąganie [N/mm ²]	< 250 N/mm ²		< 300 N/mm ²		< 300 N/mm ²		< 350 N/mm ²	
	Mosiądz, metale nieżelazne, brąz	> 350 N/mm ²		> 350 N/mm ²		> 350 N/mm ²		> 350 N/mm ²	
	Żeliwo twardość Brinella [HB]	< 150 HB		< 200 HB		< 150 HB		< 200 HB	
gwint wewnętrzny 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	
Pokrycie powierzchni nośnej gwintów		ok. 60%	ok. 50%	ok. 40%	ok. 30%	ok. 80%	ok. 70%	ok. 60%	ok. 50%

ew. konieczne smarowanie

ew. konieczne smarowanie