

Информация по монтажу для резьбовых

вставок врезных

Монтаж вручную

1. Сверление

Рассверлите старое отверстие сверлом род резьбу. При необходимости выполните раззенковку отверстия коническим зенкером. Если материал твердый, прочный или вязкий, то сначала необходимо нарезать внутреннюю резьбу метчиком (макс. средний метчик).



2. Наворачивание резьбовой вставки на монтажный инструмент

Резьбовую вставку, с врезным наконечником или отверстием наворачивайте вниз на монтажный инструмент и застопорите контргайкой. Для этого воспользуйтесь рожковым ключом.



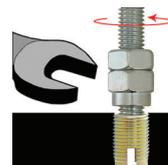
3. Вворачивание резьбовой вставки

Вверните резьбовую вставку в отверстие. Резьбовая вставка сама нарежет внутреннюю резьбу. Монтажный инструмент имеет внешнюю шестигранную поверхность 1/4", и его можно использовать с шурупвертом, ключом с трещоткой, головкой и т. п.



4. Выворачивание монтажного инструмента

Снова ослабьте рожковым ключом контргайку и выверните монтажный инструмент. Теперь резьба благодаря резьбовой вставке стала прочнее на износ и может выдержать большую нагрузку и вибрацию, чем прежняя резьба.



Монтаж с помощью машины

1. Сверление

Рассверлите старое отверстие сверлом род резьбу. При необходимости выполните раззенковку отверстия коническим зенкером.



2. Регулировка машины и позиционирование

Установите заготовку под машину. Отрегулируйте машины на глубину вворачивания. Вверните внешнюю гильзу таким образом, чтобы в начале вворачивания к гильзе прилегал упорный штифт, который захватит гильзу с собой при вворачивании. Наверните резьбовую вставку на 2-4 оборота на установочный винт.



3. Вворачивание резьбовой вставки

Машиной вверните резьбовую вставку в заготовку. Избегайте жесткой установки инструмента на заготовку, так как резьбовая вставка, заготовка или инструмент для вворачивания могут сломаться.



4. Выворачивание инструмента

Включите машину на реверсное вращение. Внешняя гильза будет захвачена упорным штифтом и снимется с резьбовой вставки.



Рекомендуемый диаметр сверления

		Резьбовые вставки с врезным наконечником цементированная сталь, оцинкованная, хромированная в желтый цвет				Резьбовые вставки с врезными отверстиями цементированная сталь, оцинкованная, хромированная в желтый цвет			
материал	Сплавы легких металлов прочность на растяжение [Н/мм 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			
	Латунь, цветные металлы, бронза	> 350 N/mm ²				> 350 N/mm ²			
	Серый чугун твердость по Бринеллю [HB]	< 150 HB < 200 HB > 200 HB				< 150 HB < 200 HB > 200 HB			
внутренняя резьба 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	
Коэффициент перекрытия		прибл. 60%	прибл. 50%	прибл. 40%	прибл. 30%	прибл. 80%	прибл. 70%	прибл. 60%	прибл. 50%

возм. необходима смазка

возм. необходима смазка