

Vložky do závitu, samořezné

informace pro montáž

Montáž rukou

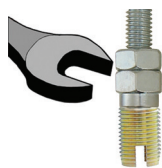
1. Vrtání

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 našroubujte na šroubovací nástroj a zajistěte maticí. K tomu použijte otevřený klíč.



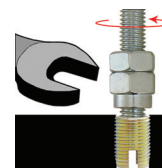
3. Zašroubovat vložku do závitu

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



4. Vyšroubovat montážní nástroj

Kontramatice opět povolte otevřeným klíčem a montážní nástroj vyšroubujte. 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. U tvrdých, pevných a tuhých materiálů musí být upínací závit nejdříve naříznut závitníkem (max. řezací závitník).



2. Nastavení stroje a polohování

Obrobek umístěte do polohy pod stroj. Stroj nastavte na hloubku zašroubování. Zašroubujte vnější pouzdro tak, aby při začátku šroubování dorazový kolík přiléhal tak, aby pouzdro při šroubování unášel. Našroubujte vložku do závitu 2 až 4 otáčky na závitový kolík.



3. Zašroubovat vložku 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 nástroje

Přepněte stroj na zpětný chod. Vnější pouzdro se unáší dorážecím 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]	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> < 250 N/mm² < 300 N/mm² < 350 N/mm² > 350 N/mm² </div>				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> < 300 N/mm² < 350 N/mm² > 350 N/mm² </div>			
	Mosaz, neželezné kovy, bronz	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> > 350 N/mm² </div>				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> > 350 N/mm² </div>			
	Litina Brinellova tvrdost [HB]	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> < 150 HB < 200 HB > 200 HB </div>				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> < 150 HB < 200 HB > 200 HB </div>			
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	7,6 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	-	-	-	-
	M12 x 1,75	14,8 mm	15,0 mm	15,2 mm	15,4 mm	-	-	-	-
M16 x 2,0	18,8 mm	19,0 mm	19,2 mm	19,4 mm	-	-	-	-	
Překrytí boků		cca. 60%	cca. 50%	cca. 40%	cca. 30%	cca. 80%	cca. 70%	cca. 60%	cca. 50%

příp. nutné mazání

příp. nutné mazání