

Schroefdraadinserts zelfsnijdend



inbouw informatie

Handmatige montage

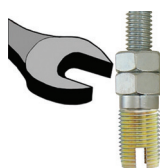
1. Boren

Het oude gat met een kerngatboor opboren. Eventueel de boring met een verzinkboor verzinken.



2. Schroefdraadinsert op het inbouwgereedschap draaien

De schroefdraadinsert, met de snijgleuven resp. snijboringen naar beneden, op het indraaigereedschap draaien en met de moer borgen. Gebruik daarvoor een steeksleutel.



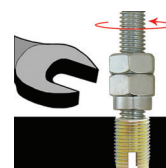
3. Schroefdraadinsert indraaien

Schroefdraadinsert in de boring draaien. De schroefdraadinsert snijdt daarbij zijn opnameschroefdraad zelf. Het inbouwgereedschap heeft een 1/4" zeskantopname en is dus geschikt voor een accuschroefmachine, ratel, dopsleutel etc.



4. Inbouwgereedschap eruit draaien

De contra moeren weer met de steeksleutel losdraaien en het inbouwgereedschap eruit draaien. Met de schroefdraadinsert is de schroefdraad nu slijtvaster, meer belastbaar en trillingsbestendiger dan de oorspronkelijke schroefdraad.



Machinale montage

1. Boren

Het oude gat met een kerngatboor opboren. Eventueel de boring met een verzinkboor verzinken.



2. Machine-instellingen en positionering

Het werkstuk onder de machine plaatsen. De machines op de indraaidiepte instellen. Draai de buitenhuls zodanig dat hij bij het begin van het indraaien tegen de aanslagstift ligt zodat deze de huls bij het indraaien meeneemt. Schroef de schroefdraadinsert 2 tot 4 omwentelingen op de schroefdraadstift.



3. Schroefdraadinsert indraaien

Laat de machine lopen totdat de schroefdraadinsert in het werkstuk is gedraaid. Zet het gereedschap niet te krachtig op het werkstuk omdat daardoor de schroefdraadinsert, het werkstuk of het indraaigereedschap kan breken.



4. Werktuig eruit draaien

Laat de machine achterwaarts lopen. De buitenhuls wordt door de aanslagstift meegenomen en ontkoppelt zich daarbij van de schroefdraadinsert.



Aanbevolen boordiameters

		Schroefdraadinserts met snijgroef inzetgehard staal, verzinkt				Schroefdraadinserts met snijboringen inzetgehard staal, verzinkt			
Grondstof	Lichtmetaallegeringen Treksterkte [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			
	Messing, nonferrometalen, brons	> 350 N/mm ²				> 350 N/mm ²			
	Gietijzer Brinelhardheid [HB]	< 150 HB < 200 HB > 200 HB				< 150 HB < 200 HB > 200 HB			
Binnendraad 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	
Flankoverdekking	ca. 60%	ca. 50%	ca. 40%	ca. 30%	ca. 80%	ca. 70%	ca. 60%	ca. 50%	

evt. smering noodzakelijk

evt. smering noodzakelijk