

# Inserti filettati autofilettanti

con fessura a taglio



## Materiale:

Acciaio o acciaio inox 1.4305.

## Versione:

Acciaio cementato, zincato.

Acciaio inox non trattato.

## Esempio di ordine d'acquisto:

nIm 07652-03

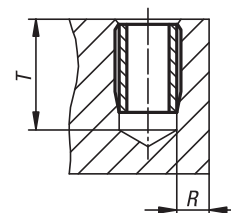
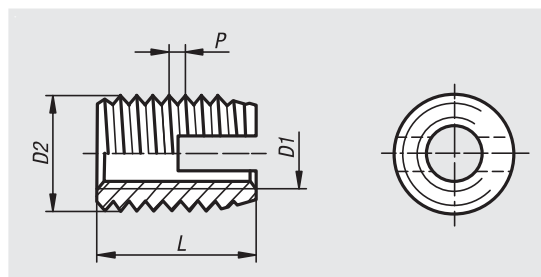
## Nota:

Inserti filettati autofilettanti per la creazione di collegamenti a vite capaci di sostenere forti carichi, resistenti all'usura e alle vibrazioni in materiali con scarsa resistenza al taglio, come ad es. alluminio o leghe di alluminio, ottone, bronzo, ghisa, resine duroplastiche e termoplastiche.

Gli inserti filettati hanno l'estremità inferiore conica e una fessura di taglio. Si autofilettano avvitandosi in un foro. Ciò garantisce un ancoraggio assolutamente stabile e sicuro.

Filettatura interna D1 secondo ISO 6H.

In certi materiali, gli inserti filettati con fessura di taglio si incurvano leggermente verso l'interno nella parte riguardante la fessura. Si crea quindi un sicuro effetto frenafiletto. Se non lo si desidera suggeriamo gli inserti filettati per maschiatura.



N. ordine	Materiale corpo base	D1	D2	P	L	T min.	R min. per metallo leggero	R min. per ghisa	R min. per plastica	Numero ordine Utensile di montaggio manuale	Numero ordine Utensile di montaggio meccanico
07652-03	Acciaio	M3	5	0,5	6	8	1	1,5	1,25	07652-803	07652-903
07652-04	Acciaio	M4	6,5	0,75	8	10	1,3	1,95	1,6	07652-804	07652-904
07652-05	Acciaio	M5	8	1	10	13	1,6	2,4	2	07652-805	07652-905
07652-06	Acciaio	M6	10	1,5	14	17	2	3	2,5	07652-806	07652-906
07652-08	Acciaio	M8	12	1,5	15	18	2,4	3,6	3	07652-808	07652-908
07652-10	Acciaio	M10	14	1,5	18	22	2,8	4,2	3,5	07652-810	07652-910
07652-12	Acciaio	M12	16	1,5	22	26	3,2	4,8	4	07652-812	07652-912
07652-16	Acciaio	M16	20	1,5	22	27	4	6	5	-	07652-916
07652-103	Acciaio inox	M3	5	0,5	6	8	1	1,5	1,25	07652-803	07652-903
07652-104	Acciaio inox	M4	6,5	0,75	8	10	1,3	1,95	1,6	07652-804	07652-904
07652-105	Acciaio inox	M5	8	1	10	13	1,6	2,4	2	07652-805	07652-905
07652-106	Acciaio inox	M6	10	1,5	14	17	2	3	2,5	07652-806	07652-906
07652-108	Acciaio inox	M8	12	1,5	15	18	2,4	3,6	3	07652-808	07652-908
07652-110	Acciaio inox	M10	14	1,5	18	22	2,8	4,2	3,5	07652-810	07652-910
07652-112	Acciaio inox	M12	16	1,5	22	26	3,2	4,8	4	07652-812	07652-912
07652-116	Acciaio inox	M16	20	1,5	22	27	4	6	5	-	07652-916

# 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 controdadi 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, cromatura gialla				Inserti filettati con maschiatura Acciaio cementato, zincato, cromatura gialla			
Materiali	Leghe in metallo leggero Resistenza alla trazione [N/mm <sup>2</sup> ]	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 25%; background-color: #cccccc; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #999999; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #66bb6a; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #66bb6a; height: 10px;"></div> </div>				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 25%; background-color: #cccccc; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #999999; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #66bb6a; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #66bb6a; height: 10px;"></div> </div>			
	Ottone, metalli non ferrosi, bronzo	> 350 N/mm <sup>2</sup>				> 350 N/mm <sup>2</sup>			
	Ghisa Durezza Brinell [HB]	<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 25%; background-color: #cccccc; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #999999; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #66bb6a; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #66bb6a; height: 10px;"></div> </div>				<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 25%; background-color: #cccccc; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #999999; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #66bb6a; height: 10px;"></div> <div style="width: 25%; background-color: #66bb6a; height: 10px;"></div> </div>			
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