

Gänginsatser, självskärande



Monteringsinformation

Montage för hand

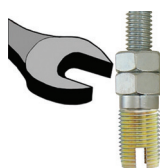
1. Borra

Borra upp det gamla hålet med en kärnhålsborr. Försänk hålet med en konförsänkare vid behov.



2. Skruva i gänginsatsen i monteringsverktyget

Skruva på gänginsatsen, med skärslitsen eller -hålen nedåt, på iskruvningsverktyget och lås med muttern. Använd en skruvnyckel till detta.



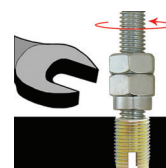
3. Skruva i gänginsatsen

Skruva i gänginsatsen i hålet. Gänginsatsen skär sin gänga själv. Monteringsverktyget har ett sexkantsfäste på 1/4 tum och kan alltså användas med en skruvdragare, spärrskaft, hylsa osv.



4. Skruva ur monteringsverktyget

Lossa låsmuttern med skruvnyckeln och skruva ur monteringsverktyget. Med gänginsatsen är gängan nu lika slitagetålig, robust och vibrationssäkrad som den ursprungliga gängan.



Montage med maskin

1. Borra

Borra upp det gamla hålet med en kärnhålsborr. Försänk hålet med en konförsänkare vid behov.



2. Maskinställningar och positionering

Placera arbetsstycket under maskinen. Ställ in maskinen på iskruvningsdjupet. Skruva i ytterhylsan så, att anslagsstiftet ligger an när iskruvningen börjar och då kan dra med sig hylsan. Skruva i gänginsatsen 2 till 4 varv i arbetsstycket.



3. Skruva i gänginsatsen

Låt maskinen gå tills gänginsatsen har skruvats in i arbetsstycket. Undvik att sätta an verktyget hårt mot arbetsstycket, eftersom gänginsatsen, verktyget eller iskruvningsverktyget kan gå sönder.



4. Skruva ur verktyget

Koppla om maskinen till urskruvning. Ytterhylsan dras med av anslagsstiftet och låses därmed upp med gänginsatsen.



Rekommenderad borrhåldiameter

		Gänginsatser med skärslits sätthärdat stål, förzinkade				Gänginsatser med skärhål sätthärdat stål, förzinkade			
Material	Lättmetall-legeringar draghållfasthet [N/mm ²]	$< 250 \text{ N/mm}^2$				$< 300 \text{ N/mm}^2$			
		$< 300 \text{ N/mm}^2$				$< 350 \text{ N/mm}^2$			
		$< 350 \text{ N/mm}^2$				$> 350 \text{ N/mm}^2$			
	Mässing, ickejärn-metaller, brons	$> 350 \text{ N/mm}^2$				$> 350 \text{ N/mm}^2$			
Gjutjärn brinell-hårdhetsgrad [HB]		$< 150 \text{ HB}$				$< 150 \text{ HB}$			
		$< 200 \text{ HB}$				$< 200 \text{ HB}$			
		$> 200 \text{ HB}$				$> 200 \text{ HB}$			
Innergånga 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	
	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	
	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	
	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	
	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	
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		
Sidoöverlappning	ca 60%	ca 50%	ca 40%	ca 30%	ca 80%	ca 70%	ca 60%	ca 50%	

Smörjning krävs eventuellt

Smörjning krävs eventuellt