

INSERTOS DE ACERO INOXIDABLE

Los insertos Würth se fabrican a partir de hilo de acero inoxidable de alta calidad y se estiran en frío para obtener un espiral en forma de muelle roscado. Una vez que el hilo se ha formado en un inserto y se ha instalado en un agujero roscado, crea una rosca permanente y resistente al desgaste en el material de origen que es más fuerte que la rosca original.

Los insertos se han diseñado con un diámetro mayor que el agujero roscado y se comprimen al ser insertados. Esto permite un área máxima de contacto superficial con la rosca aterrajada, anclando los insertos en su sitio de forma segura y permanente. La acción compensadora del inserto distribuye la carga por todo el perno y el agujero, aumentando la resistencia de retención o extracción.

Los insertos han sido diseñados para:

- Reparar roscas gastadas o deterioradas.
- Reforzar las roscas en materiales blandos, como el aluminio.
- Garantizar una unión resistente y segura.
- Dar solución a problemas térmicos, corrosivos y mecánicos.



Los insertos se utilizan en un gran número de aplicaciones industriales, especialmente en los sectores de la automoción, ferrocarril, electrónica y aeronáutica. Algunas aplicaciones comunes son en cajas de transmisión, tubos de escape, roscas de bujías, etc. Son fáciles de instalar, ya que poseen una cola que facilita su colocación. Una vez insertado esta debe romperse para permitir el paso del tornillo.

Diámetro (mm)	Rosca (mm)	Longitud (mm)	Diámetro del agujero taladrado (mm)		Mecha indicada mm		Macho indicado	Mandril indicado	Gira macho indicado	Código	🏠
			Min.	Max.	Aluminio	Fundición					
5	0,8	7,5	5,03	5,25	5,1	5,25	80664 5 08	00661 050 080	90657 1	00663 052 08	10
6	1	9	6,04	6,31	6,1	6,25	80664 6 1	00661 060 100	90657 1	00663 064 1	
6	1	15	6,04	6,31	6,1	6,25	80664 6 1	00661 060 100	90657 1	00663 064 01	
8	1,25	12	8,04	8,35	8,1	8,3	80664 8 125	00661 080 125	90657 1	00663 084 125	
8	1,25	20	8,04	8,35	8,1	8,3	80664 8 125	00661 080 125	90657 1	00663 080 125	
10	1	15	10,04	10,32	10,25	10,25	80664 10 1	00661 100 100	90657 1	00663 010 1	
10	1,25	15	10,04	10,35	10,1	10,25	80664 10 125	00661 100 125	90657 1	00663 010 125	
10	1,25	20	10,04	10,35	10,1	10,25	80664 10 125	00661 100 125	90657 1	00663 100 125	
10	1,5	15	10,4	10,5	10	10,25	80664 10 150	00661 100 150	90657 1	00663 010 150	
10	1,5	20	10,4	10,5	10	10,25	80664 10 150	00661 100 150	90657 1	00663 010 151	
12	1,25	18	12,04	12,35	12,1	12,25	80664 12 125	00661 120 125	90657 3	00663 122 125	
12	1,5	18	12,05	12,43	12,25	12,25	80664 12 150	00661 120 150	90657 3	00663 120 150	
12	1,5	24	12,05	12,43	12,25	12,25	80664 12 150	00661 120 150	90657 3	00663 120 151	
14	1,25	12,7	14,04	14,4	14,25	14,25	80664 14 125	00661 140 125	90657 3	00663 140 144	
14	1,25	16,4	14,04	14,4	14,25	14,25	80664 14 125	00661 140 125	90657 3	00663 140 125	
14	1,5	21	14,05	14,43	14,25	14,25	80664 14 150	00661 140 150	90657 3	00663 140 150	
14	1,5	28	14,05	14,43	14,25	14,25	80664 14 150	00661 140 150	90657 3	00663 140 151	

INSERTOS DE ACERO INOXIDABLE

Ventajas

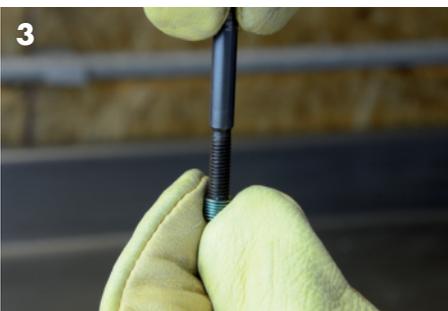
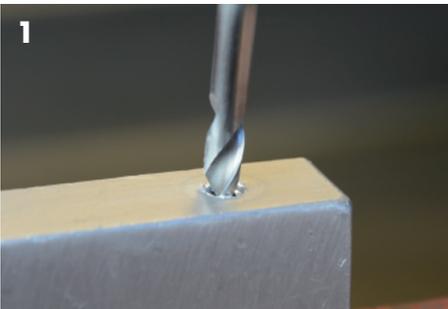
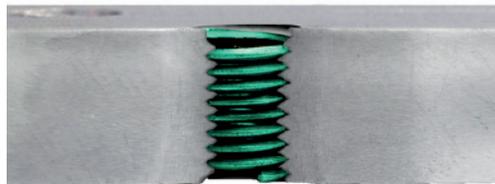
- Resistencia a la corrosión.
- Fácil colocación.
- Recupera una rosca, al diámetro original.
- Estabilidad térmica hasta 450°C.

Datos técnicos	
Material acero inoxidable	A2 (AISI 304)
Resistente a la tracción	1400 N/mm
Color	Verde



Proceso de instalación

- 1- Taladrar con mecha común, del diámetro indicado en la tabla técnica.
- 2- Realizar la rosca hembra matriz con un macho (80664 xxx xxx).
- 3- Roscar en inserto en la herramienta de colocación (00661 xxx xxx).
- 4- Instalar.
- 5- Quebrar la cola del inserto.



Productos relacionados:

Familia de machos
Cód. 80664 xxx xxx

Familia de mandriles
Cód. 00661 xxx xxx

Gira machos
Cód. 90657 x

Porta herramienta
Cód. 90715 42x xxx

Aceite de corte en Spray
300 ml. Cód. 83890 119

MACHOS PARA INSERTOS



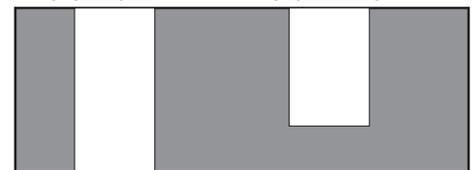
Utilizados para mecanizar roscas internas dañadas, para permitir la colocación del inserto.

Los Machos Würth van aterrajando el material de manera de generar una rosca interna del diámetro indicado por las tablas técnicas.

Son indicados únicamente para agujeros pasantes.

Diámetro (mm)	Rosca (mm)	Longitud total (mm)	Longitud rosca (mm)	Longitud vástago (mm)	Diámetro Vástago (mm)	Código	☼
5	0,80	50	16	8	4,9	80664 5 08	1
6	1,0	56	19	8	4,9	80664 6 1	
8	1,25	70	22	8	5,5	80664 8 125	
10	1,0	70	22	10	7	80664 10 1	
10	1,25	70	22	10	7	80664 10 125	
10	1,50	75	27	10	7	80664 10 150	
12	1,25	70	22	12	9	80664 12 125	
12	1,50	70	22	12	9	80664 12 150	
14	1,25	70	22	12	9	80664 14 125	
14	1,50	70	22	12	9	80664 14 150	

Agujero pasante Agujero ciego



Nota:

Se recomienda utilizar aceite de corte Würth, para facilitar la operación y extender la vida útil de los productos utilizados en la operación.

Indicado para los siguientes materiales:

Aluminio, Acero blando, Acero de fundición maleable, Cobre, Bronce, Zinc, Latón duro.

Indicados para operaciones manuales, utilizando el gira macho indicado. (Cód. 90657 1 - Cód. 90657 3)

MANDRIL PARA COLOCACIÓN DE INSERTOS



Utilizados para la colocación de insertos.

Utilizar de manera manual, con el gira macho Cód. 90657 1 y Cód. 90657 3

Diámetro (mm)	Rosca (mm)	Longitud total (mm)	Longitud rosca (mm)	Longitud vástago (mm)	Diámetro Vástago (mm)	Código	☼
5	0,80	90	19	5	4	00661 050 080	1
6	1,0	90	31	6	4	00661 060 100	
8	1,25	100	31	8	5,5	00661 080 125	
10	1,0	109	37	8	8	00661 100 100	
10	1,25	109	37	8	8	00661 100 125	
10	1,50	109	37	8	8	00661 100 150	
12	1,25	120	41	9	9	00661 120 125	
12	1,50	120	41	9	9	00661 120 150	
14	1,25	129	51	10	10	00661 140 125	
14	1,50	131	54	10	10	00661 140 150	