

HELICOIL®plus: tecnica di rinforzo delle filettature

Applicazioni

L'HELICOIL®plus permette agli sforzi trasmessi dalla vite di essere applicati alla maschiatura in modo omogeneo sui fianchi del filetto. Un sistema estremamente affidabile, brevettato a livello internazionale e disponibile in tutto il mondo. Il filetto HELICOIL®plus è prodotto e distribuito nei cinque continenti secondo le stesse norme di qualità e le stesse specifiche di materiale. Esso è diventato il punto di riferimento delle norme nazionali ed internazionali dei filetti riportati in settori quali l'aeronautica e il militare, oltre che delle norme interne in vigore presso i grandi utilizzatori finali.

Rinforzo delle filettature

L'HELICOIL®plus è indispensabile per il rinforzo delle filettature in materiali con resistenza ridotta (alluminio, leghe di alluminio o di magnesio). I settori industriali dove trova impiego sono: costruzioni meccaniche ed edilizia, industria automobilistica, attrezzature mediche ed elettroniche, costruzioni aerospaziali e aeronautiche, ecc. Il rinforzo della maschiatura elimina l'usura della maschiatura stessa, permettendo un utilizzo frequente.



Riparazione delle filettature usate e ripristino del filetto

I filetti riportati HELICOIL®plus sono indispensabili per un ripristino economico e duraturo delle filettature usurate o scartate in fabbricazione. Per questo motivo, il filetto HELICOIL®plus è un elemento indispensabile ai servizi di manutenzione.

La posa dei filetti riportati HELICOIL®plus

Procedimento di posa

Posizionamento del filetto

Il posizionamento è realizzabile con l'aiuto di apparecchi di posa manuali, meccanici, oppure per mezzo di unità automatiche. Il filetto HELICOIL®plus, trascinatore sul davanti, viene avvitato sull'asta di posa manuale (3A), o inserito nell'apparecchio di posa e avvitato nel nasello (3B), o posizionato sull'estremità del mandrino (3C).

Posa

La posa del filetto riportato si effettua nel seguente modo: facendo girare l'asta di posa manuale (4A), l'asta (4B) o il mandrino (4C), il filetto si avvita. Per una buona installazione, l'ultima spira del filetto deve essere a circa 0,25 di passo (o mezzo giro circa) al di sotto della superficie del pezzo.

Rottura del trascinatore

A partire dalla dimensione M14, utilizzare una pinza per rompere il trascinatore quando la dimensione del passo lo permette (5C). Negli altri casi, utilizzare un troncatore semplice (5A) o meccanico con rinvio a molla (5B), appoggiando l'utensile in corrispondenza della tacca di rottura e colpendo con decisione.



3A



3B



3C



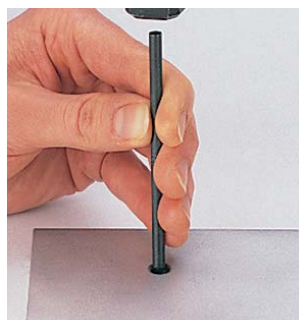
4A



4B



4C



5A



5B



5C