

SPIRO

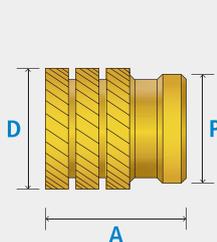
SP / HSR / SPTS / SPHS PER TERMOINDURENTI



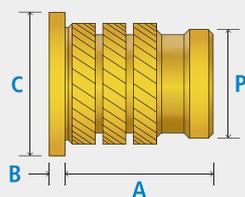
SPIRO è stato progettato per affrontare le difficoltà poste dai materiali termoindurenti duri e fragili. Il disegno di precisione a spigoli vivi della zigrinatura consente all'inserto di tagliare la propria sede in questi materiali, riducendo le tensioni radiali e

consentendo la realizzazione di borchie con pareti più sottili rispetto ad altri inserti. Sono disponibili anche versioni con testa e a prigioniero.

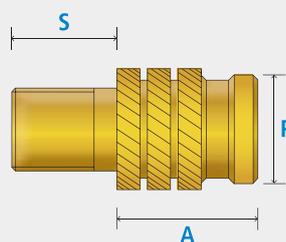
DATI TECNICI



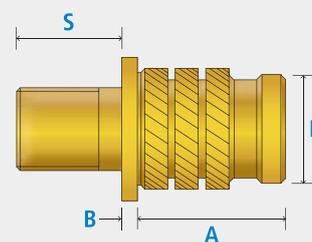
INSERTI SP



INSERTI CON TESTA HSR



PRIGIONIERI SPTS



PRIGIONIERI CON TESTA SPHS

MATERIALE STANDARD

Ottone (B) - Altri materiali sono disponibili su richiesta.

VANTAGGI

- Facile inserimento a pressione.
- Elevata resistenza alla coppia.
- Autoallineante - facilita l'installazione.
- Le basse sollecitazioni alla rottura permettono l'utilizzo di borchie con pareti più sottili riducendo il rischio di formazione di depressioni superficiali della plastica.

GUIDA ALLA PROGETTAZIONE

PREPARAZIONE DEL FORO

I fori per l'installazione degli inserti Spiro dovrebbero essere sempre ricavati di stampo per prevenire il pericolo di sollecitazioni provocate dal trapano. La conicità del foro stampato non dovrebbe superare il valore di 1°, e il diametro raccomandato per il foro è quello misurato sulla sezione del foro raggiunta dall'estremità dell'inserto. La parte superiore del foro non dovrebbe essere smussata o svasata, e occorre prestare attenzione onde evitare la scampanatura. Tolleranza sul diametro del foro: -0,00 +0,10 mm.

INSTALLAZIONE

L'inserto deve essere installato impiegando una pressa ad azione progressiva, MAI a colpo di maglio. L'inserto dovrà essere libero di ruotare nella direzione della zigrinatura nel corso dell'installazione. Questo può essere realizzato al meglio impiegando un punzone con una superficie levigata o dotato

di un cuscinetto reggispinta. L'inserto deve essere tenuto a squadra in direzione assiale durante l'installazione, poiché eventuali inclinazioni provocheranno l'insorgenza di carichi laterali sulla parete della borchia. La misura raccomandata per il foro non deve essere aumentata oltre il limite superiore di tolleranza, poiché fori sovradimensionati riducono o annullano l'effetto di autoallineamento, generando carichi laterali e il conseguente pericolo di rottura della borchia.

SPESSORE DELLA PARETE

La tabella dati fornisce una guida generale per la determinazione dello spessore minimo della parete che, tuttavia, varia in funzione del materiale usato. Ove si richieda l'impiego di pareti più sottili, queste possono spesso essere adottate, ma si raccomanda di consultare PSM CELADA Fasteners per l'esecuzione di prove preliminari.

DIMENSIONI

FILETTATURA INTERNA		A LUNGHEZZA	B SPESSORE TESTA	C DIAMETRO TESTA	D DIAMETRO CORPO	P DIAMETRO IMBOCCO	MIS. RACCOM. FORO - 0,00 + 0,10	SPESS. MIN. PARETE
UNC-UNF	ISO Metrica	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
2	2	4,1	0,51	4,8	3,3	3,0	3,1	1,6
-	2,5	5,3	0,58	5,5	4,2	3,7	3,8	2,0
4	3	5,3	0,58	5,5	4,2	3,7	3,8	2,0
6	3,5	6,3	0,74	6,4	5,0	4,5	4,6	2,5
8	4	7,4	0,89	7,1	5,8	5,3	5,4	2,5
10	5	8,3	1,07	7,9	6,6	6,1	6,2	2,5
1 / 4	6	9,2	1,32	9,5	8,2	7,7	7,8	2,8
5 / 16	8	9,2	1,32	11,1	9,7	9,3	9,3	3,8
3 / 8	10	9,2	1,57	14,0	12,7	12,2	12,3	5,0

A* Versione più corta realizzabile. Altre lunghezze su richiesta.

LUNGHEZZE STANDARD DEI PRIGIONIERI (QUOTA 'S')

MILLIMETRI	5	6	8	10	12	14	16	18	20	25
POLLICI	3 / 16	1 / 4	5 / 16	3 / 8	7 / 16	1 / 2	5 / 8	3 / 4	7 / 8	1

COME ORDINARE

INSERTI SP		INSERTI CON TESTA HSR		PRIGIONIERI SPTS		PRIGIONIERI CON TESTA SPHS	
CODICE PRODOTTO	SP-B-M3	CODICE PRODOTTO	HSR-B-M3	CODICE PRODOTTO	SPTS-B-M4-10mm	CODICE PRODOTTO	SPHS-B-M5-12mm
MATERIALE	SP-B-M3	MATERIALE	HSR-B-M3	MATERIALE	SPTS-B-M4-10mm	MATERIALE	SPHS-B-M5-12mm
MISURA FILETTATURA	SP-B-M3	MISURA FILETTATURA	HSR-B-M3	MISURA FILETTATURA	SPTS-B-M4-10mm	MISURA FILETTATURA	SPHS-B-M5-12mm
				LUNGHEZZA (SE PREVISTA)	SPTS-B-M4-10mm	LUNGHEZZA (SE PREVISTA)	SPHS-B-M5-12mm