

# HELICOIL®

## Colocación de los insertos HELICOIL® plus

### Preparación de la pieza a trabajar

#### Taladro

El taladro del agujero se realiza con una broca clásica de comercio. Antes de hacer el terrajado biselar a 90° y desbarbar.

Ver tabla adjunta para diámetro de brocas.

#### Terrajado

El terrajado receptor del filete HELICOIL® plus debe ser realizado con machos HELICOIL® previstos para tal fin.

### Procedimiento de colocación

#### Introducción en el aparato de colocación

Se puede hacer la colocación con aparatos de colocación manuales, neumáticos o también con unidades automáticas. El filete HELICOIL® plus con el entrador hacia delante se rosca en el vástago de colocación manual (3A), o bien se pone en el aparato de colocación y se rosca en la boquilla (3B), o bien se pone sobre la extremidad del mandril (3C).

#### Colocación

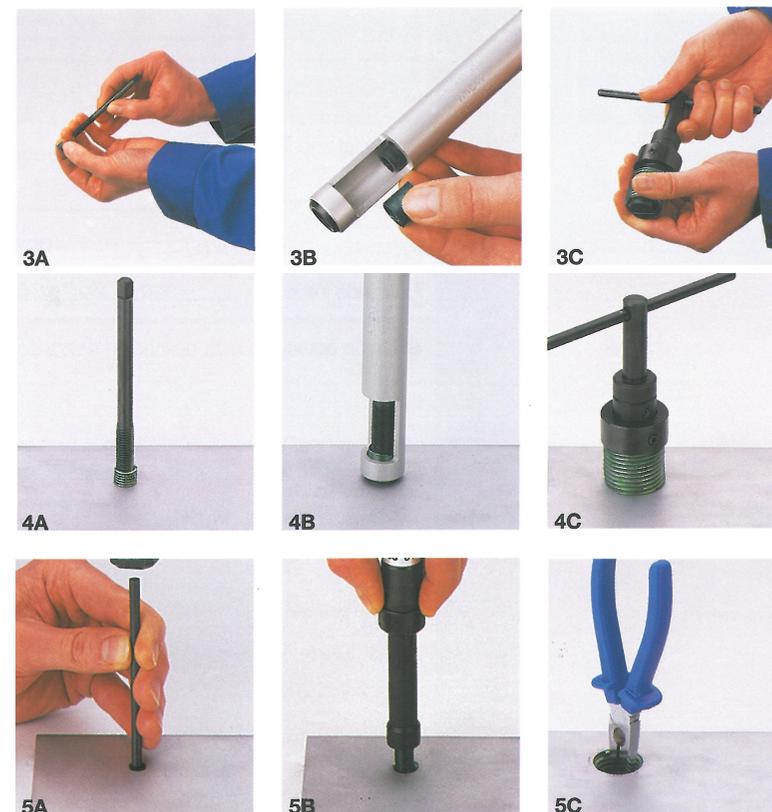
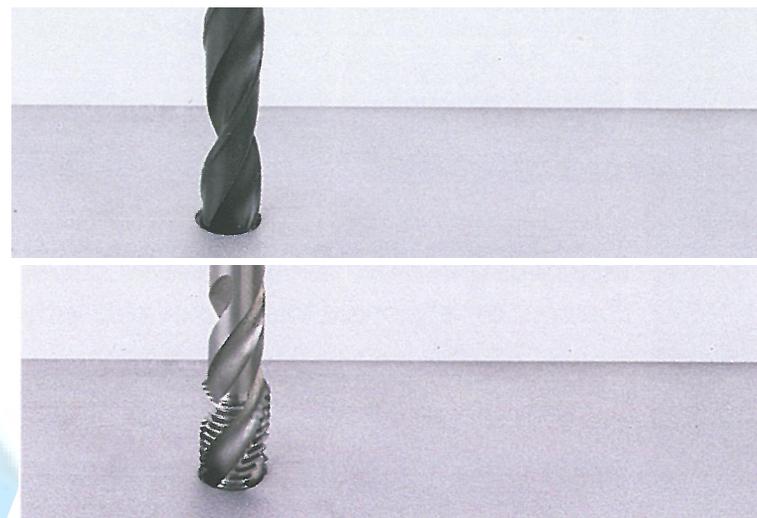
Al girar el vástago de colocación manual (4A), el vástago (4B) o el mandril (4C) se atornilla el filete. Para una buena colocación, la última espira del filete debe quedar aproximadamente 0,25 pasos por debajo de la superficie de la pieza.

#### Ruptura del entrador

Para hacer un agujero pasante, debe romperse el entrador en la muesca. Para eso, se debe utilizar un rompedor (5A y 5B).

Para roscas a partir de M14 paso fino o normales, el entrador se puede quitar con un alicate (5C).

En caso de agujeros ciegos, no es necesario quitar el entrador, si la longitud del tornillo lo permite.



# Diámetro de broca para insertos HELICOIL® plus

MÉTRICA	
d	B
M2	2,1
M2,5	2,6
M3	3,2
M3,5	3,7
M4	4,2
M5	5,2
M6	6,3
M7	7,3
M8	8,4
M8 p100	8,3
M9	9,4
M10	10,5
M10 p100	10,25
M10 p125	10,4
M11	11,5
M12	12,5
M12 p100	12,25
M12 p125	12,25
M12 p150	12,5
M14	14,5
M14 p100	14,25
M14 p125	14,25
M14 p150	14,5
M16	16,5
M16 p150	16,5
M18	18,75
M18 p150	18,5
M18 p200	18,5
M20	20,75

M20 p150	20,5
M20 p200	20,5
M22	22,75
M22 p150	22,5
M22 p200	22,5
M24	24,75
M24 p150	24,5
M24 p200	24,5
M26 p150	26,5
M27	27,75
M27 p150	27,5
M27 p200	27,5
M28 p150	28,5
M30	31
M30 p150	30,5
M30 p200	30,5
M33	34
M33 p200	33,5
M36	37
M36 p150	36,5
M36 p200	36,5
M36 p300	37
M39	40
M39 p200	41,6
M39 p300	40
M42	43
UNC	
d	B
nº 2	2,4
nº 4	3,1
nº 5	3,4

nº 6	3,8
nº 8	4,4
nº 10	5,2
nº 12	5,8
1/4"	6,7
5/16"	8,4
3/8"	10
7/16"	11,6
1/2"	13,2
9/16"	14,9
5/8"	16,6
3/4"	19,7
7/8"	23
1"	26,2
1 1/8"	29,5
1 1/4"	33
1 3/8"	36
1 1/2"	39,5
UNF	
d	B
nº 4	3
nº 6	3,8
nº 8	4,4
nº 10	5,1
1/4"	6,7
5/16"	8,2
3/8"	9,8
7/16"	11,5
1/2"	13,1
9/16"	14,7
5/8"	16,3

3/4"	19,5
7/8"	22,7
1"	26
1" (UN)	26
1 1/8"	29
1 1/4"	32,5
1 3/8"	35,5
1 1/2"	38,5
WHITWORTH	
d	B
1/8"	3,4
3/16"	5,1
1/4"	6,7
5/16"	8,5
3/8"	10
7/16"	11,6
1/2"	13,2
9/16"	14,8
5/8"	16,7
11/16"	18,3
3/4"	20
7/8"	23
1"	26,5
1 1/8"	30
1 1/4"	33
1 1/2"	39,5
BSF	
d	B
3/16"	5
7/32"	5,8
1/4"	6,6

9/32"	7,4
5/16"	8,3
3/8"	9,9
7/16"	11,5
1/2"	13,1
9/16"	14,8
5/8"	16,4
11/16"	18
3/4"	19,5
13/16"	21,2
7/8"	22,7
1"	26,5
1 1/8"	29,5
1 1/4"	32,5
1 3/8"	36
1 1/2"	39
GAS	
d	B
1/8"	10
1/4"	13,6
3/8"	17,1
1/2"	21,5
5/8"	23,4
3/4"	27
7/8"	30,6
1"	33,7
1 1/4"	42,5
1 1/2"	48,5