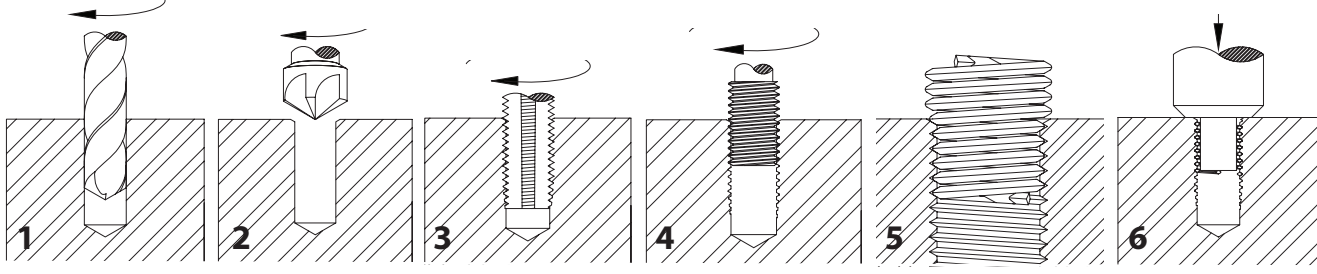


Helikoil Uygulama Montaj Sıralaması



Helikoil insertler; önceden diş açılmış (Vida Dişi İnserti) dişlerine monte edilmek üzere tasarlanmıştır. Monte edilen insert FED-STD-H28'in gereksinimlerini karşılayan son işleme tabi tutulmuş standart bir hatve oluşturacaktır.

Örnek: Standart bir UNC-2B hatve oluşturabilmek için 3B standartında helicoil kılavuzu kullanmalıyız.

Uygun bir diş yuvası açmak son işleme tabi tutulmuş diş profili yaratmak açısından en tepe noktadır. Helikoil insertini en iyi montajını ve işlevini sağlamak için aşağıdaki prosedürü önerilir.

1. Adım Delme

Helikoil ön delik ölçüleri sayfalarda listelenmiştir. Listelenen küçük çaplar NASM33537'ye ve MA 1567'ye uygundur ve kılavuz açıldıktan sonra ve herhangi bir bütünleyici işlemde (kaplama ve kimyasal-film vs.) sonra uygun çap karşılanmalıdır.

Gösterilen delme ebatları sadece daha sert malzemeler içinde artan kılavuz diş ömrü açısından beklenen malzeme davranışını temel alan öneridir. Gerçek farklı koşullar, kılavuz diş açmadan sonra doğru küçük çapı üretmek için değişen delme ebatlarına ihtiyaç duyabilir. Örneğin; kaplama için toleranslar içinde dengeleme yapılmalıdır.

Minimum açılan delik derinliği aşağıdakileri mümkün kılmak için tasarlanır:

1. Standart havşa kullanımı.
2. Maksimum takım ömrü açısından bir standart düz veya helisel kılavuzunun kullanılması.
3. Standartlara uygun delik boyu.

2. Adım Havşalama

Kılavuz diş açmadan önce, deliğin başlangıcında bir çapaklı kenarı önlemek için "M" çapına göre

120°±5° lik konik ağızlı delik oluşturmak iyi bir uygulamadır. Havşa matkapı deliğin her iki tarafından 60°açı oluşturur; bunun nedeni kılavuzun, insert kesitinin ve montaj takımı ön-sarıcı ucun açısı ile aynı olmasıdır. Bu kombinasyon düzgün ve hızlı üretimi sağlar.

3. Adım Diş Açma

DIN8140 ve NASM3357-MA1567 standartlarına uygun kılavuz yay normuna göre tercih etmeliyiz.

Çünkü 3B toleranslı bir klavuz 2B toleransına uygun bir diş yuvası açabilir.

4H-5H Standartlarına uygun klavuz ise 6H Toleranslarına uygun bir diş yuvası açabilir.

Yay montajında sıkıntı yaşamamak için klavuz ile Helikoil yayın toleranslarının aynı olması gerekir.

4. Adım Master

Helikoil STI Tapa Masterları, STI kılavuz diş açılmış deliklerin önemli ve hatve çaplarını kontrol etmek için kullanılır. İnsert takılmadan önce kılavuz diş açılmış deliğin masterlanması son işleme tabi tutulmuş dişin doğruluğunu sağlamak açısından kritik öneme sahiptir. Eğer kılavuz diş açılmış delik doğru biçimde masterlanırsa, takılan Helikoil insert diş toleransı içinde olacaktır. Hiçbir ilave ölçüme ihtiyaç yoktur. Eğer Helikoil takıldıktan sonra ölçüme teşebbüs edilirse, Go thread tapa mastarı serbestçe girmebilir; bununla birlikte, civata veya vida takıldıktan ve sıkıldıktan sonra insertin kendiliğinden oturacaktır (referans NASM33537 ve MA1567).

Gerçekte, takılmış kilitleme insertini masterlamak imkansızdır, dolayısı ile Helikoil montajı yapılmadan master kontrolü yapılmalıdır.

5. Adım Montaj

Uygun insert montajı için Turkcoil montaj takımına eşlik eden talimatları izleyin. İnsert montajının kolaylığı, havşa matkabındaki 120° lik açığa bağlıdır. Helicoil montajı manuel olarak yapılabildiği gibi, elektrikli aletler ile de yapılabilir. Montaj aparatı manuel veya makina ile kurulum için çeşitlendirilmiştir.

Tırnaklı yaylar kurulurken aparatın yayın içindeki çentiğe yerleştirilmesi gerekir. Tırnaksızlarda ise helikoil yayın içinde özel bir çentik bulunmaktadır.

Bu aşamadan sonra tırnaksız yaylarda montaj tamamlanmış olur. Tırnaklılar da ise tırnak kırma işlemini yapmanız gerekmektedir.

6. Helikoil Yay Tırnağını Kırma

Civatanın tüm dişlerinin kilitleme kangallarına geçmesini sağlamak için (kilitlemeli insertler kullanıldığı zaman) tang'ın daima sökülmesini önerir. Maksimum montaj mukavemetini elde etmek için civata tüm insert uzunluğu boyunca kavramalıdır. Doğru ve temiz tırnak kırmak için yaylı tırnak kırıcı kullanılmalıdır. Kör deliklerde kırılmış tangın deliğin tabanından temizlemesi gerekebilir (önerilir).