

Los **Insertos Roscados para Plásticos** permiten a los diseñadores reemplazar los componentes de metal mecanizado y fundido con plástico para lograr ahorros significativos en costos y peso mientras se mantiene la resistencia de las uniones atornilladas, siempre que:

1. se seleccione el inserto adecuado para los requisitos de la aplicación;
2. el inserto esté correctamente instalado en el orificio;
3. el orificio en el que se utiliza el inserto esté diseñado correctamente dada la composición plástica, el inserto seleccionado y el método de instalación.

Los Insertos también proporcionan roscas reutilizables y uniones roscadas firmes y seguras. Dado que los Insertos Roscados generalmente tienen el doble del diámetro de los tornillos, la capacidad de carga de una unión que utiliza Insertos aumenta aproximadamente cuatro veces más que cuando se usan tornillos solos. La resistencia a la extracción se puede incrementar aún más al aumentar la longitud de los Insertos.

El plástico que se ajusta a las características externas del Inserto proporciona la retención dentro del orificio. Se debe emplear un volumen suficiente de plástico para llenar por completo estas características externas, de modo que el Inserto alcance el máximo rendimiento cuando el plástico se solidifique.

Este documento técnico se centra en las pautas de diseño para los orificios en ensamblajes de plástico que utilizan Insertos Roscados instalados por calor o ultrasonido a fin de garantizar el máximo rendimiento.

Pautas de Diseño Óptimo:

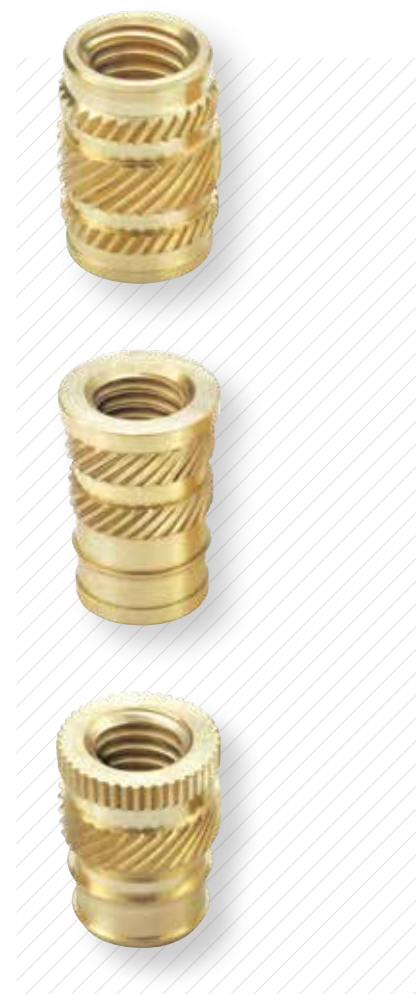
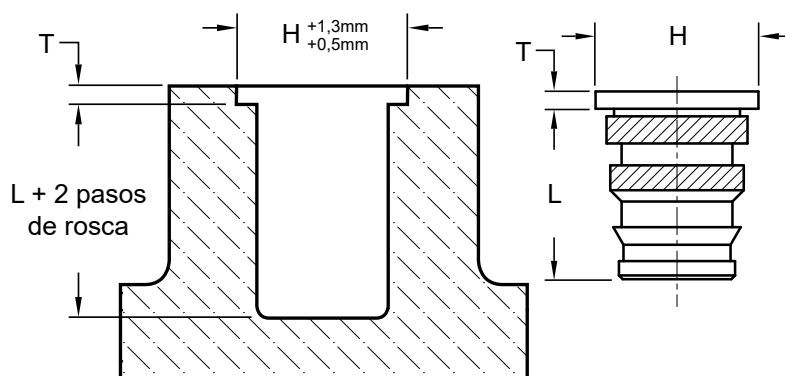
Los **orificios** para Insertos instalados por calor o ultrasonido siempre deben ser más profundos que la longitud del inserto. El tornillo de ensamblaje nunca debe tocar el fondo del orificio, ya que se produciría un desplazamiento. La profundidad mínima recomendada del orificio es la longitud del Inserto más dos (2) pasos de rosca.

La parte superior del inserto instalado debe quedar al ras con la superficie de la pieza de plástico con una protuberancia máxima del bastidor de 0,13 mm (0,005").



La parte superior del Inserto debe instalarse lo más cerca posible del ras con la superficie del plástico.

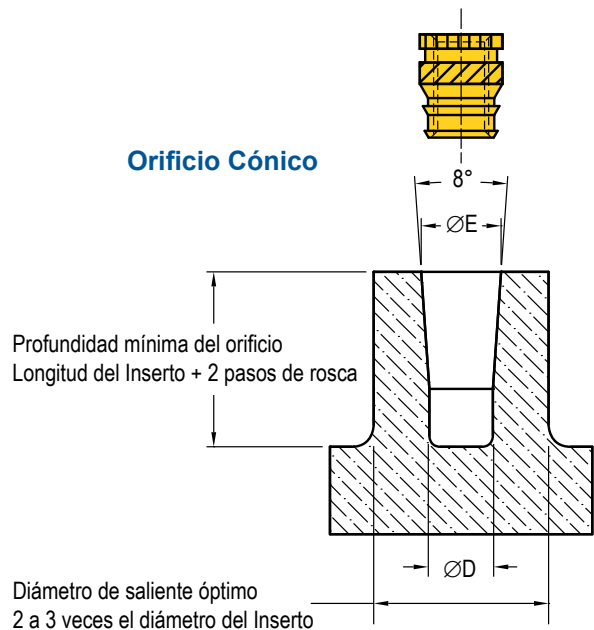
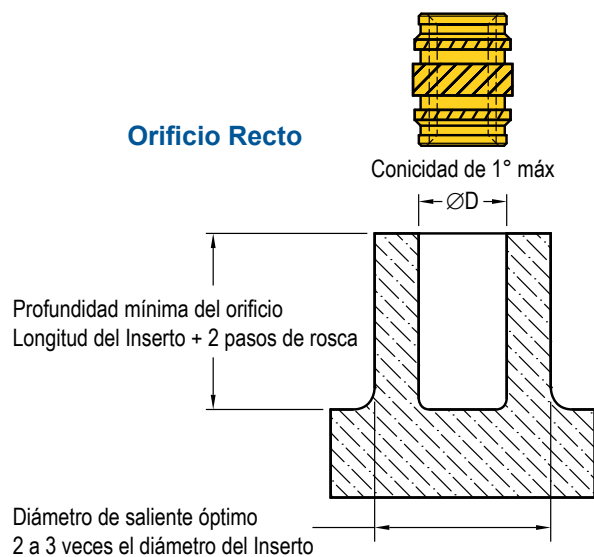
Los **orificios avellanados** solo se recomiendan para insertos con cabeza, de modo que la parte superior del inserto quede al ras con la superficie del plástico tras la instalación. El diámetro del orificio avellanado debe ser de 0,5 mm (0,02") a 1,3 mm (0,05") más grande que el diámetro de la cabeza del inserto. La profundidad mínima del orificio avellanado debe especificarse como el espesor de la cabeza.



El **tamaño correcto del orificio** es fundamental. Los orificios más grandes reducen el rendimiento, mientras que los más pequeños inducen tensiones no deseadas y posibles grietas en el plástico. Los orificios de tamaño insuficiente también pueden provocar rebabas en el borde del orificio y dificultar la instalación del Inserto.

SPIROL proporciona los tamaños de orificio recomendados para cada estilo de Inserto en la Guía de Diseño de Insertos para Plásticos. Los orificios recomendados deben revisarse si se utilizan rellenos minerales o de vidrio. Si el contenido de relleno es igual o superior al 15 %, se sugiere agrandar el orificio 0,08 mm (0,003"). Si el contenido es igual o superior al 35 %, el agrandamiento sugerido del orificio es de 0,15 mm (0,006"). Para contenidos intermedios se sugiere la interpolación.

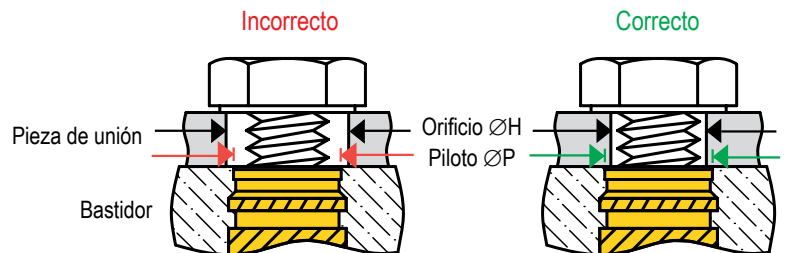
Para orificios rectos, la conicidad no debe exceder el ángulo incluido de 1°. Los orificios cónicos deben tener un ángulo incluido de 8°. Solo deben usarse insertos rectos en orificios rectos e insertos cónicos en orificios cónicos.



Se prefieren los **orificios moldeados** a los perforados. La superficie resistente y más densa del orificio moldeado aumenta el rendimiento. Los hoyos deben ser lo suficientemente grandes para permitir la contracción.

El rendimiento del Inserto se ve afectado por el saliente de plástico o el grosor de la pared que rodea el Inserto. En general, el **grosor de pared óptimo** o el **diámetro de saliente del plástico** duplican o triplican el diámetro del Inserto, y el multiplicador relativo disminuye a medida que aumenta el diámetro del Inserto. El grosor de la pared debe ser suficiente para evitar que se abulte durante la instalación y resistente como para soportar la torsión de instalación recomendada del tornillo. Las líneas de unión deficientes provocarán fallas y reducirán el rendimiento del Inserto. Se pueden agregar ranuras al saliente para lograr una mayor resistencia.

El diámetro del orificio de holgura en el componente de unión es muy importante. El Inserto, y no el plástico, debe llevar la carga. El orificio en el componente de unión debe ser más grande que el diámetro exterior del tornillo de ensamblaje, pero más pequeño que el diámetro del piloto o de la cara del Inserto. Esto evita el desplazamiento. Si se requiere un orificio más grande en el componente de unión para fines de alineación, se debe considerar un Inserto con cabeza.



El orificio en la pieza de unión debe ser más pequeño que el diámetro del piloto del Inserto en el bastidor para evitar que el Inserto se salga del ensamblaje, lo que se conoce como "desplazamiento".

Dada la variedad de diferentes plásticos y rellenos, y sus combinaciones, se recomienda consultar con SPIROL Engineering para cada aplicación.

Europa **SPIROL España**
Plantes 3 i 4
Gran Vía de Carles III, 84
08028, Barcelona, España
Tel/Fax: +34 932 71 64 28

SPIROL Reino Unido
17 Princewood Road
Corby, Northants
NN17 4ET Reino Unido
Tel: +44 (0) 1536 444800
Fax: +44 (0) 1536 203415

SPIROL Francia
Cité de l'Automobile ZAC Croix Blandin
18 Rue Léna Bernstein
51100 Reims, Francia
Tel: +33 (0) 3 26 36 31 42
Fax: +33 (0) 3 26 09 19 76

SPIROL Alemania
Ottostr. 4
80333 Munich, Alemania
Tel: +49 (0) 89 4 111 905 71
Fax: +49 (0) 89 4 111 905 72

SPIROL República Checa
Pražská 1847
274 01 Slaný
República Checa
Tel/Fax: +420 313 562 283

SPIROL Polonia
ul. Solec 38 lok. 10
00-394, Varsovia, Polonia
Tel. +48 510 039 345

Las Américas **SPIROL México**
Avenida Avante #250
Parque Industrial Avante Apodaca
Apodaca, N.L. 66607 México
Tel. +52 81 8385 4390
Fax. +52 81 8385 4391

SPIROL International Corporation
30 Rock Avenue
Danielson, Connecticut 06239 EE.UU.
Tel. +1 860 774 8571
Fax. +1 860 774 2048

SPIROL División de Laines
321 Remington Road
Stow, Ohio 44224 EE.UU.
Tel. +1 330 920 3655
Fax. +1 330 920 3659

SPIROL Canadá
3103 St. Etienne Boulevard
Windsor, Ontario N8W 5B1 Canadá
Tel. +1 519 974 3334
Fax. +1 519 974 6550

SPIROL Brasil
Rua Mafalda Barnabé Soliane, 134
Comercial Vitória Martini, Distrito Industrial
CEP 13347-610, Indaiatuba, SP, Brasil
Tel. +55 19 3936 2701
Fax. +55 19 3936 7121

Asia Pacífico **SPIROL Sede de Asia**
1st Floor, Building 22, Plot D9, District D
No. 122 HeDan Road
Wai Gao Qiao Free Trade Zone
Shanghai, China 200131
Tel: +86 (0) 21 5046-1451
Fax: +86 (0) 21 5046-1540

SPIROL Corea
16th Floor, 396 Seocho-daero,
Seocho-gu, Seoul, 06619
Corea del Sur
Tel: +82 (0) 10 9429 1451

e-mail: info-ib@spirol.com

SPIROL.es



Pasadores Elásticos en Espiral



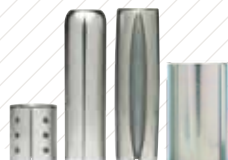
Pasadores Elásticos Ranurados



Pasadores Sólidos



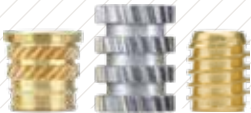
Camisas / Bujes de Alineación



Espaciadores & Tubulares Enrollados



Limitadores de Compresión



Insertos Roscados para Plásticos



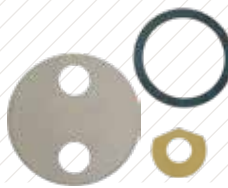
Tuercas Ferroviarias



Resortes de Platillo



Lainas de Precisión & Piezas Finas Estampadas



Arandelas de Precisión



Sistemas de Alimentación Vibratoria



Tecnología de Instalación de Pasadores



Tecnología de Instalación de Insertos



Tecnología de Instalación de Limitadores de Compresión

Para conocer las especificaciones actualizadas y la gama de producto estándar consulte www.SPIROL.es

SPIROL ofrece asistencia de ingeniería de aplicación complementaria. Le prestaremos ayuda con nuevos diseños, así como también a la hora de resolver problemas, y le daremos recomendaciones para que ahorre costes en los diseños existentes. Permítanos que le ayudemos visitando **los Servicios de ingeniería de aplicación** en **SPIROL.es**.