



Equipo de reparación de roscas Time-Sert, de Würth

Extracto de Fichas Técnicas de Reparación de Vehículos.
cesvimap@cesvimap.com

EN LOS TRABAJOS DE DESMONTAJE Y MONTAJE DE ELEMENTOS MECÁNICOS UNIDOS POR SISTEMAS ROSCADOS (TORNILLOS, ESPÁRRAGOS, ETC.), SE CORRE EL RIESGO DE DETERIORAR LA ROSCA, ESPECIALMENTE CUANDO ÉSTA SE ENCUENTRA EN UNA PIEZA DE ALUMINIO. ESTO PUEDE CONLLEVAR QUE LA PIEZA QUE LLEVA LA ROSCA HEMBRA QUEDE INUTILIZABLE, LO QUE SUPONDRÍA SU SUSTITUCIÓN Y, POR LO TANTO, UN MAYOR COSTE. **TIME-SERT, DE WÜRTH, ES UN SISTEMA QUE PERMITE REPARAR ESTA CLASE DE ROSCAS**

→

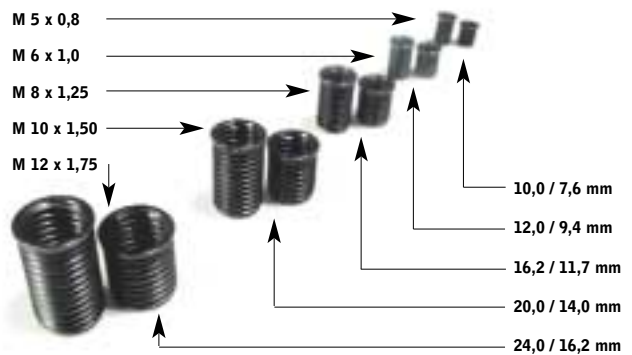
→ El sistema Time-Sert, de Würth, elimina la rosca deteriorada y coloca, en su lugar, un casquillo sobre el que se hace la nueva rosca, siendo todo el proceso manual. Se aplica tanto en agujeros ciegos como pasantes de diferentes longitudes, ya que, para la misma medida de rosca, existen dos longitudes de casquillo.

Estuche del equipo



DESCRIPCIÓN DEL EQUIPO

El sistema permite reparar las siguientes medidas de roscas métricas:



Medidas de los casquillos

El casquillo es la base metálica para realizar la rosca. Lleva una rosca semiacabada interior, que sustituirá a la deteriorada, y otra exterior, que sirve para fijar el casquillo a la pieza. Para cada medida de rosca, se utilizan un juego de 4 herramientas y un casquillo, con la rosca semiacabada.

- Broca:** Elimina la rosca deteriorada y realiza el alojamiento a la medida del casquillo.
- Fresa:** Realiza un asiento (avellanado), para que el casquillo quede perfectamente encajado y alineado con la superficie de la pieza, ya que éste dispone de un labio exterior.
- Macho:** Mecaniza la rosca para introducir y fijar el casquillo.
- Roscador:** Introduce el casquillo y completa la talla de la rosca, a la medida adecuada.

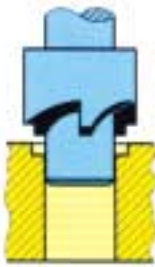


Todo el conjunto se comercializa en estuches para las 6 medidas de rosca. También se comercializa un equipo especial para reparar roscas de alojamiento para bujías.

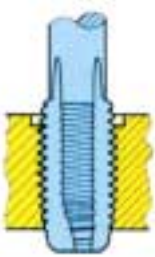
PROCESO DE TRABAJO



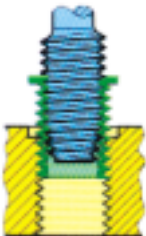
1. Se elimina la rosca deteriorada, introduciendo la broca hasta el fondo, teniendo la precaución de que entre alineada con el orificio. Esta operación es esencial para el éxito del proceso de sustitución de la rosca.



2. Se avellana el orificio con la fresa para conseguir un asiento y que el casquillo quede perfectamente encajado y alineado con la superficie de la pieza.



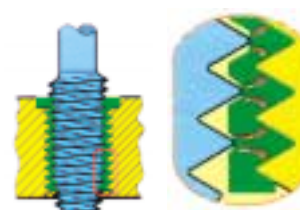
3. Se talla la rosca en la pieza con el macho de roscar, hasta el fondo del orificio taladrado. Esta operación crea virutas, que se deben limpiar antes de continuar.



4. Se coloca el conjunto casquillo-roscador en el orificio.



5. Se introduce el casquillo en el orificio base, hasta que quede alineado con la base de la pieza.



6. Se termina de tallar la rosca semiacabada que lleva el casquillo, girando el roscador hasta el fondo. La rosca está acabada a la medida deseada cuando el roscador gire con más facilidad ✘