



LASER®

Juego de macho y matriz de trinquete 20pc

Instrucciones

Instrucciones de seguridad

- Lleve protección ocular durante la utilización de este equipo. Vigile especialmente las virutas de metal agudas y el lubricante / grasa pegajosos.
- No sujeté la pieza de trabajo con la mano, utilice abrazaderas o fíjela en un torno.
- NO UTILICE HERRAMIENTAS NEUMÁTICAS CON ESTE PRODUCTO.

Guarantee

If this product fails through faulty materials or workmanship, contact our service department direct on: **+44 (0) 1926 818186**. Normal wear and tear are excluded as are consumable items and abuse.



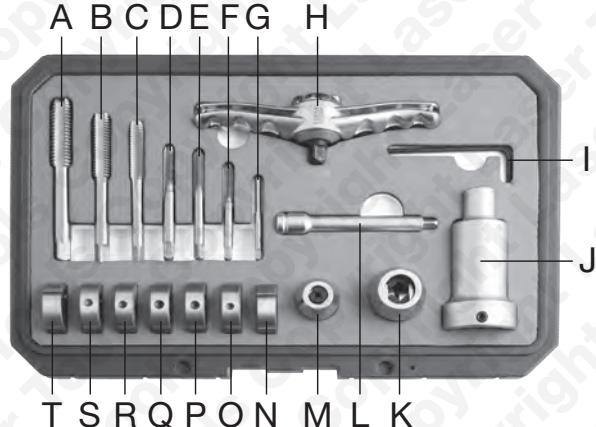
Distributed by The Tool Connection Ltd

Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR
T +44 (0) 1926 815000 F +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk



Juego de macho y matriz de trinquete 20pc

Un completo juego de macho y matriz complementado con accesorios esenciales para finalizar el trabajo



Componentes: (Consulte el diagrama)

Número de pieza:
(Piezas de recambio disponibles)

A	Machos:	M12 (1.75)	(Número de pieza: 0078)
B		M10 (1.50)	(Número de pieza: 0077)
C		M8 (1.25)	(Número de pieza: 0076)
D		M6 (1.00)	(Número de pieza: 0075)
E		M5 (0.80)	(Número de pieza: 0074)
F		M4 (0.70)	(Número de pieza: 0073)
G		M3 (0.50)	(Número de pieza: 0072)
H	Matrices	Mango en T de trinquete de liberación rápida	(Número de pieza: 0086)
I		Llave hexagonal de 2.5 mm	
J		Portaherramientas para matriz (matriz de 25 mm)	
K		Portaherramientas para macho (M5-M12)	(Número de pieza: 0104)
L		Barra de extensión de 75mm (3")	
M		Portaherramientas para macho (M3-M8)	(Número de pieza: 0103)
N		M3 (0.50)	(Número de pieza: 0079)
O		M4 (0.70)	(Número de pieza: 0080)
P		M5 (0.80)	(Número de pieza: 0081)
Q		M6 (1.00)	(Número de pieza: 0082)
R		M8 (1.25)	(Número de pieza: 0083)
S		M10 (1.50)	(Número de pieza: 0084)
T		M12 (1.75)	(Número de pieza: 0085)

Nota: Debido a la naturaleza de la tarea y de las herramientas, los siete machos se consideran como consumibles y, por lo tanto, no están cubiertos por la garantía de Tool Connection.
(Están disponibles piezas de recambio.)



Safety First. Be Protected.

www.lasertools.co.uk

Instrucciones

A) Corte de las roscas internas:

- 1) Primero, taladre un agujero del tamaño correcto utilizando un taladro roscante. Consulte la tabla siguiente:
- 2) Asegúrese de que el agujero taladrado está limpio y sin virutas ni rebabas.
- 3) Monte el tamaño deseado de macho al portaherramientas para macho (suministrados dos tamaños) y apriete el portaherramientas con seguridad. Aplique lubricante a la punta del macho.
- 4) Monte el portaherramientas para macho al mango en T del trinquete (utilice una barra de extensión si es necesario).
- 5) Coloque el macho en el agujero, aplique presión uniformemente y gire en sentido horario para empezar a cortar. Asegúrese de que el macho se mantiene en ángulo recto durante la operación de corte.
- 6) Continúe girando aproximadamente media vuelta o hasta que se note ligeramente más resistencia. Despues vuelva atrás aproximadamente un cuarto de vuelta en sentido antihorario hasta que se oiga un ligero clic o se note 'presencia'. Se trata del metal cortado en el giro en sentido horario que se está rompiendo.
- 7) Continúe con este procedimiento de corte (media vuelta en sentido horario, un cuarto de vuelta en sentido antihorario) hasta que se haya cortado la longitud deseada de rosca interna. Despues gire cuidadosamente en sentido antihorario para retirar el macho.
- 8) Limpie el agujero roscado y asegúrese de que no quedan virutas. Despues, limpie cuidadosamente el macho antes de devolverlo a la caja.

Precauciones:

- La utilización de taladros gastados proporcionará un agujero más pequeño que aumenta el par necesario para el roscado, lo que puede provocar la rotura del macho.
- Mantenga el macho bien lubricado en toda la operación de corte.
- Si está cortando una rosca interna larga, retire periódicamente el macho y limpie las virutas tanto del macho como del agujero. Despues continúe la operación de corte.
- Si está cortando una rosca en un agujero ciego, tenga cuidado de no atascar el macho en la parte inferior del agujero ya que esto puede provocar la rotura del macho.

B) Corte de las roscas externas:

- 1) Corte en bisel el extremo de la pieza de trabajo a roscar y aplique lubricante.
- 2) Idealmente, el diámetro de la pieza de trabajo debe tener un tamaño inferior a la matriz de 0,025 mm a 0,125 mm.
- 3) Inserte la matriz del tamaño correcto en el portaherramientas para matriz asegurándose de que el lado de roscas biseladas está mirando hacia fuera (el tamaño de la matriz está marcado en el lado de las roscas biseladas). Alinee la depresión en el lado de la matriz con uno de los cuatro tornillos sin cabeza en el portaherramientas, y despues fije la matriz apretando los tornillos sin cabeza con la llave hexagonal de 2.5.
- 4) Comience la operación de roscado girando la matriz en sentido horario en la pieza de trabajo. Asegúrese de que la matriz se mantiene en ángulo recto respecto a la pieza de trabajo durante la operación de corte.
- 5) Continúe girando aproximadamente media vuelta, despues vuelva hacia atrás aproximadamente un cuarto de vuelta en sentido antihorario para soltar el metal cortado en los agujeros de la matriz. Continúe con la operación de corte, girando la matriz en sentido antihorario un cuarto de vuelta cada media vuelta en sentido horario, hasta que se haya cortado la longitud deseada de rosca.
- 6) Acabe limpiando cuidadosamente la rosca recién cortada y limpie la matriz despues de devolverla a la caja.

Precauciones:

- Asegúrese de se aplica regularmente un lubricante adecuado.
- Asegúrese de que la matriz se presenta en ángulo recto respecto a la pieza de trabajo.

www.lasertools.co.uk