

Ficha Técnica 01 :

Métodos para hacer que una arandela sea imperdible

Métodos para hacer que una arandela sea imperdible

- a) Si la pieza es de rosca fondo (tipo DIN 933), al efectuar el roscado por laminación una vez la arandela se ha insertado en la espiga del elemento de fijación, la arandela queda retenida entre la parte bajo cabeza y el final de la longitud roscada, debido a que al aumentar el diámetro previo existente al roscado, el propio diente de la rosca impide que la arandela pueda salirse, quedando de esta forma prisionera.

- b) Si la pieza es de media rosca (tipo DIN 931), es decir, tiene una parte roscada y a continuación una parte lisa con un diámetro mayor, se puede obtener que la arandela se convierta en imperdible en la propia operación del roscado mediante peines de laminación. El peine de roscado tendrá una forma específica, que por una lado hará la rosca por laminación en la zona que debe presentar rosca, y al mismo tiempo por otro lado, hará en la espiga de diámetro superior (la que no requiere rosca) una o más espiras circulares, las cuales impedirán que la arandela pueda salirse, convirtiéndola en prisionera. También existe la posibilidad de mediante un golpe de prensa, provocar unos resaltes en la espiga lisa, que impedirán que la arandela pueda salirse, convirtiéndola en prisionera.