

Las roscas están presentes en nuestro día a día y en el Slot tienen un papel fundamental en muchas piezas.

Hacer una rosca es muy sencillo, pero hay algunos pasos que debes seguir para que el resultado sea correcto.

RECUERDA

Utiliza SIEMPRE un poco de aceite lubricante cuando hagas una rosca nueva o repases una dañada. No importa que sea en metal o plástico, lubricar siempre.

Cuando realices una rosca por primera vez, o quieras repasar una rosca por algún motivo, debes realizar dos movimientos básicos de avance y retroceso.

En el avance, rotación hacia la derecha (sentido de las agujas del reloj), se produce la eliminación de material para de esta forma fabricar la rosca y en el retroceso, rotación hacia la izquierda (sentido contrario a las agujas del reloj), se desaloja la viruta resultante.

Posicionar el macho de rosca lo más perpendicular posible del agujero y girar el macho de roscar a la derecha aprox. 1/2 vuelta y seguidamente girar a la izquierda aprox. algo menos de 1/2 giro. Estos sucesivos giros, derecha/izquierda, derecha /izquierda sirven para, con paciencia, fabricar y/o reparar una rosca.

Seguidamente te indicamos que agujero hay que realizar en función de la rosca que necesites.

M2 - broca de $\varnothing 1,5$ mm.

M2,5 - broca de $\varnothing 2$ mm.

M3 - broca de $\varnothing 2,5$ mm.

Nuestros machos de rosca están convenientemente modificados en la punta para que sea factible pasarlos lo máximo posible en aquellas piezas donde solo hay un agujero de rosca. Por ejemplo; las llantas, coronas, topes de corona etc... donde solo hay una rosca y es necesario que el filo del macho de roscar se introduzca lo máximo posible fig. -1-.



Fig. -1-