

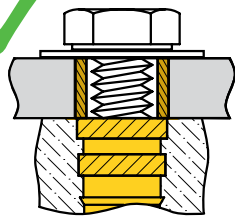
En aplicaciones donde el componente de acoplamiento es también de plástico, es necesario utilizar un limitador de compresión para evitar que la fluencia o la relajación de estrés inducida en el componente de plástico, reduzcan la carga friccional en la unión roscada.



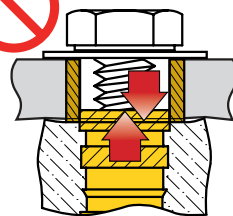
Similar a los insertos, los limitadores de compresión son usados para asegurar la integridad del plástico al instalar el elemento de fijación roscado. Al apretar el elemento roscado para alcanzar la fricción requerida entre hilos, el plástico se comprime. El limitador de compresión absorbe la fuerza generada durante la instalación del elemento roscado y aísla al plástico de cargas excesivas de compresión. Sin la presencia del limitador, el plástico se fracturaría dando como resultado que el ensamble se afloje y eventualmente la unión falle. El limitador de compresión asegura que la unión permanezca intacta durante la vida del producto.



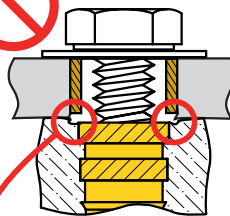
Es esencial para el limitador de compresión estar en contacto con el inserto y la condición descrita en el primer párrafo de la página 6 debe ser evitada. El inserto – y no el plástico – debe soportar la carga. Una condición de extracción inducida por el tornillo o Jack Out, en Inglés, no es aceptable.



Configuración correcta



Jack Out



Fluencia del plástico

Insertos con cabeza – **SPIROL** las series 16, 20, 25, 28, 30 y 51 están diseñados para incrementar el área de contacto con la superficie para el limitador de compresión. Además, las series 14, 19, 24, 41 y 45 de **SPIROL** generalmente tienen una adecuada área de contacto. En cualquier producto, en la etapa de diseño el área de contacto debe ser evaluada.

En aplicaciones donde se utilizan múltiples insertos y la desalineación necesita ser minimizada, la solución estándar es incrementar el espacio entre el diámetro interno del limitador de compresión y el diámetro externo del ensamble con el tornillo. Evidentemente esto ha de tener potencial para que el limitador de compresión no

SPIROL ofrece tres diferentes tipos estilos de **limitadores de compresión** estándares. Esta variedad facilita la selección del limitador más apropiado en cuanto a costo y desempeño para cada ensamble en particular dependiendo de los requerimientos del ensamble y del método de instalación.



Series CL101 y CL111



Series CL300 y CL350



Serie CL500

se alinee satisfactoriamente con el inserto. En estas situaciones un inserto con cabeza es recomendado. Como consideración también se puede dar un incremento en el espesor de la pared del limitador de compresión.

Si el diámetro del piloto del inserto utilizado es muy chico para el diámetro interno del limitador de compresión, entonces la única solución es usar un plástico en el componente a unir el cual tiene características antideslizamiento y al usar un limitador de compresión con un grosor de pared máximo para una mejor distribución de la carga. El Jack Out será una preocupación y necesitará ser controlado evitando pares excesivos en el ensamble.