

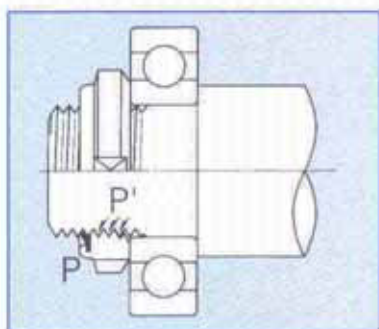
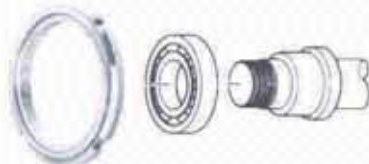


Tuercas de bloqueo



La tuerca de bloqueo **FINE U-NUT** lleva incorporado un anillo inoxidable que hace la función de elemento frenante de la rosca. Dicho anillo ejerce una fuerza que comprime la tuerca y el eje roscado tal como se aprecia en la figura. La fuerza P y su oponente P' comprimen fuertemente la rosca obteniéndose un anclaje que evita el giro de la misma.

Este funcionamiento permite las siguientes ventajas:



EVITA LA MECANIZACION DE CHAVETAS.

- Se reduce el diseño.

EVITA EL MONTAJE DE LA ARANDELA.

- Elimina el efecto clásico de alabeo de las tuercas convencionales.
- Evita la acumulación de errores añadidos por la arandela.
- Evita las desviaciones en el apriete de la tuerca.

MEJORA DEL FUNCIONAMIENTO DEL EJE.

- Optimiza el equilibrado del eje.
- Aumenta la dureza de la rosca.

MEJORA LA PRECISION

- Precisión de la rosca ISO 965.

- Eliminación del juego.

SEGURIDAD

- Seguridad del montaje durante largo tiempo.
 - Resistente a altas revoluciones y altas cargas.
 - Resistente a la vibración y al choque.
 - Resistente al movimiento oscilatorio (giro, parada, antigiro, freno).
- No necesita el montaje de tuercas de rosca opuestas.
- Resistente a altas y bajas temperaturas.



- Capacidad de amarre con media rosca.

AHORRO DE TRABAJO

- Ahorro de trabajo en los procesos de mecanizado de calidad de la rosca ISO 6H.
- Elimina los procesos de mecanizado.

- Racionaliza el control al disminuir el número de piezas en el montaje.

EFICACIA

- No precisa especiales conocimientos técnicos.
- Disminuye el tiempo de apriete al eliminar la arandela.
- Ajuste exacto en cualquier posición.

- Montaje fácil en cualquier lugar.
- Idóneo para fabricación en serie.

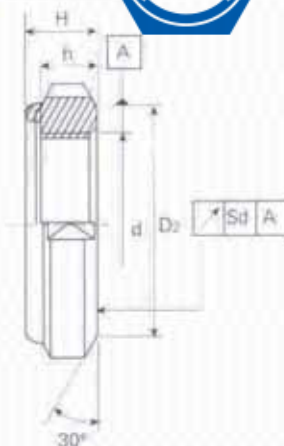
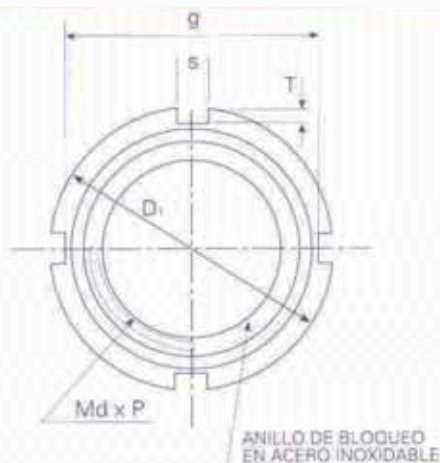
ECONOMIA

- Reutilizable.
- No necesita mantenimiento.

RECOMENDACIONES

- El extremo superior del eje roscado (primer paso) debe estar achaflanado.
- No montar en ejes con chavetero.
- Utilizar aceite lubricante en la instalación.
- Medidas sujetas a variación por mejora del diseño.
- Apretar hasta que dos pasos de rosca queden exteriores al anillo elástico.

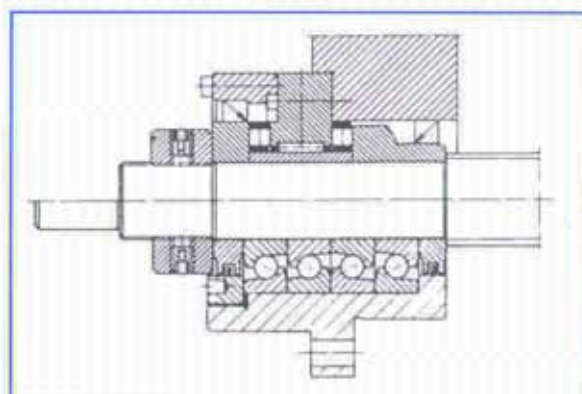
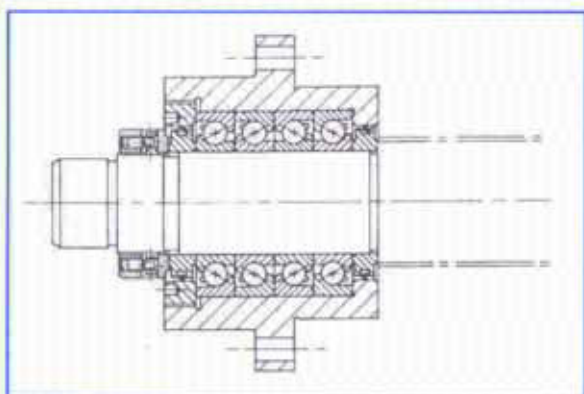
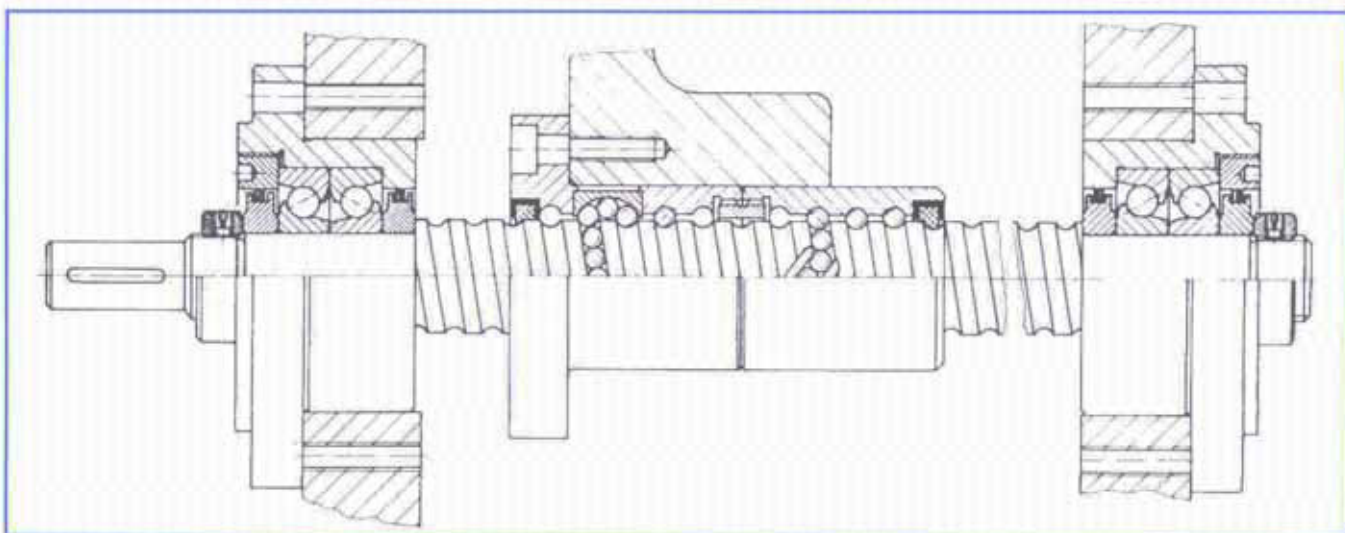
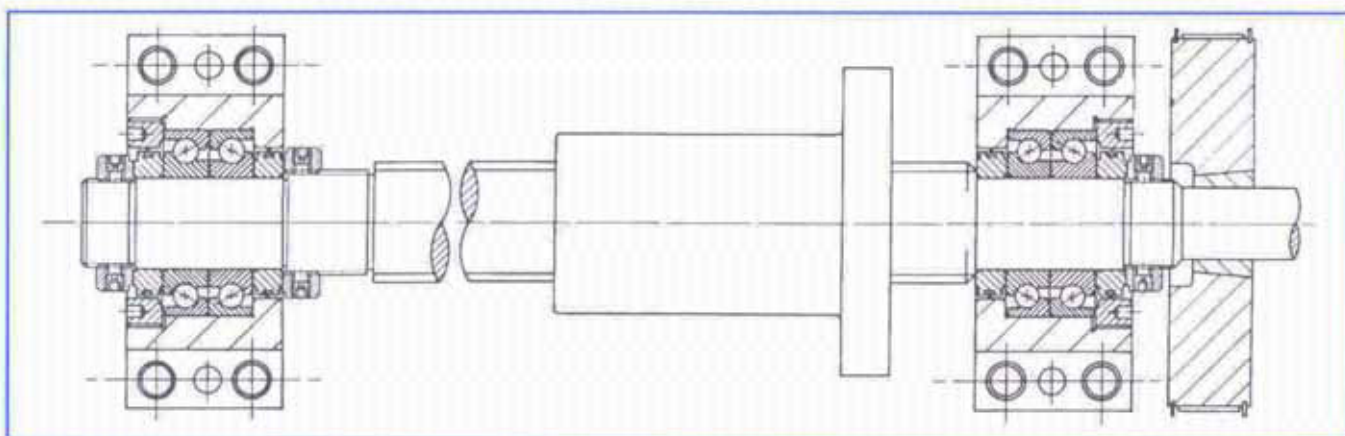
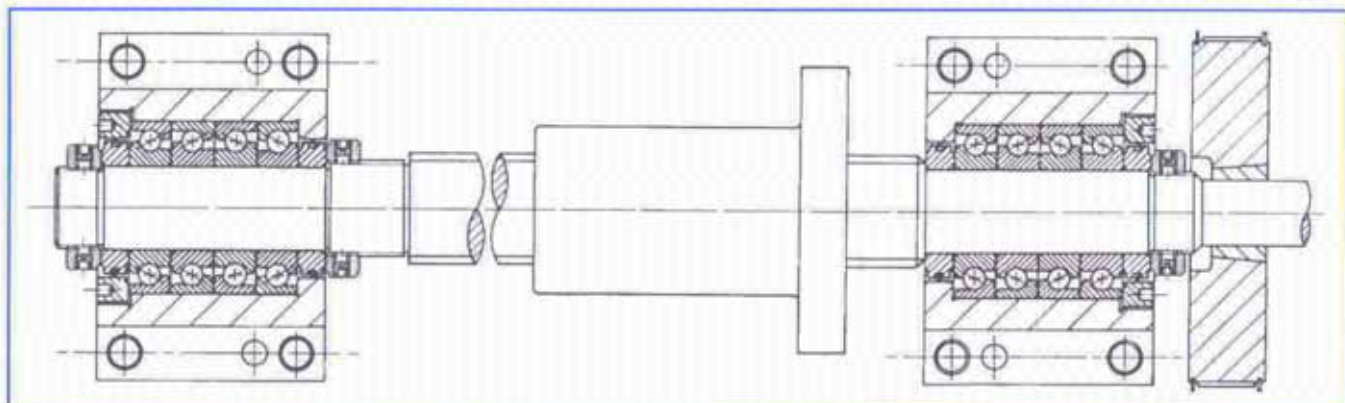
TUERCA DE BLOCAJE
FINE U-NUT
SERIE KMAT..



REFERENCIA	d	D ₁		D ₂		g		T	S		h	H		Sd
KMAT 0	M 10x0,75	18	0	13,5	±0,2	14,4	0	1,8	3	±0,1	4	5,2	±0,3	0,05
KMAT 1	M 12x1	22	-0,2	17	±0,2	18,4	-0,2	1,8	3	±0,1	4	5,4	±0,3	
KMAT 2	M 15x1	25		21		21,4		1,8	4		5	6,5	±0,5	
KMAT 3	M 17x1	28		24		24,2		1,9	4		5	6,4	±0,5	
KMAT 4	M 20x1	32		26		28,4		1,8	4		6	7,7	±0,5	
KMAT 5	M 25x1,5	38		32		34		2	5		7	9,1	±0,8	
KMAT 6	M 30x1,5	45		38		41		2	5		7	9,1	±0,8	
KMAT 7	M 35x1,5	52		44		48		2	5		8	10,2	±0,8	
KMAT 8	M 40x1,5	58		50	0	53		2,5	6		9	11,2	±0,8	
KMAT 9	M 45x1,5	65		56	-0,5	60		2,5	6	±0,2	10	12,5	±1	
KMAT 10	M 50x1,5	70		61		65		2,5	6		11	13,5	±1	0,07
KMAT 11	M 55x2	75		67		69		3	7		11	13,5	±1	
KMAT 12	M 60x2	80		73		74		3	7		11	13,5	±1,5	
KMAT 13	M 65x2	85		79		79		3	7		12	15	±1,5	
KMAT 14	M 70x2	92		85		85		3,5	8		12	15	±1,5	
KMAT 15	M 75x2	98		90		91		3,5	8		13	15,8	±1,5	
KMAT 16	M 80x2	105	0	95		98	0	3,5	8		15	18,6	±1,5	
KMAT 17	M 85x2	110	-0,5	102		103	-0,5	3,5	8		16	19,2	±1,5	
KMAT 18	M 90x2	120		108		112		4	10		16	20,3	±1,5	
KMAT 19	M 95x2	125		113		117		4	10		17	21,3	±1,5	
KMAT 20	M 100x2	130		120		122		4	10		18	22,3	±1,5	0,10
KMAT 21	M 105x2	140		126		130		5	12		18	22,3	±1,5	
KMAT 22	M 110x2	145		133		135		5	12		19	23,3	±1,5	
KMAT 23	M 115x2	150		137	0	140		5	12		19	23,3	±1,5	
KMAT 24	M 120x2	155		138	-0,75	145		5	12	±0,3	20	24,4	±1,5	
KMAT 25	M 125x2	160		148		150		5	12		21	25,4	±1,5	
KMAT 26	M 130x2	165		149		155		5	12		21	25,6	±1,5	
KMAT 27	M 135x2	175		160		163		6	14		22	26,6	±1,5	
KMAT 28	M 140x2	180		160		168		6	14		22	26,6	±2	
KMAT 29	M 145x2	190		171		178		6	14		24	28,6	±2	
KMAT 30	M 150x2	195		171		183		6	14		24	28,3	±2	

MATERIAL

- Se fabrican en tres calidades de material diferente:
 - Clase normal: acero de baja graduación de carbono.
 - Clase super: acero de alta graduación de carbono (Carbón: 0,45%, Dureza: Ho 201-269).
 - Clase inox: anillo inserto de fijación de Acero inoxidable (M105-M150) se pueden fabricar bajo consulta
- KMAT 21.. KMAT 30 se fabrica en material S45.
- La rosca es ISO 965.



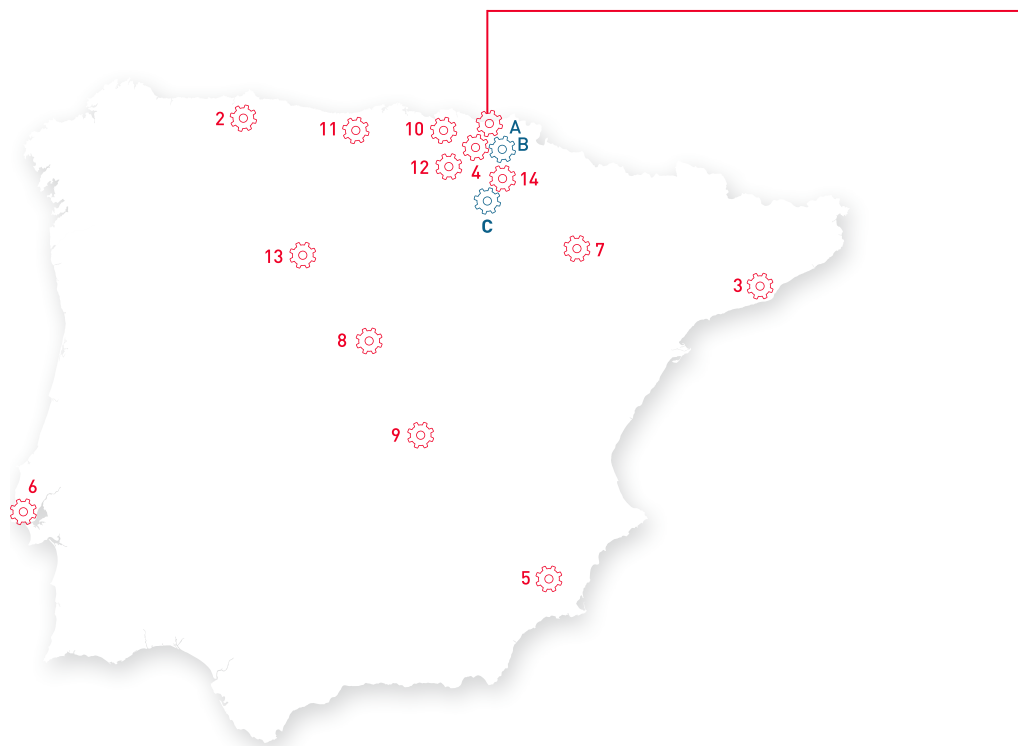
RED COMERCIAL



1

GAES · CENTRAL

Pº Ubarburu 58 – Pol. 27
20014 San Sebastián (Guipúzcoa)
Tel. 943 445 777
comercial@gaessa.com



2

GAES · ASTURIAS

C/ Peña Redonda NºR43 · P. I. Silvota
33192 Llanera (Asturias)
Tel. 985 232 997
oviedo@gaessa.com

6

GAES · PORTUGAL

Lisboa
Tel. +351 918 113 097
paulo.armada@gaessa.com

10

GAES VIMECA

Pol. Ind. Aperribai
48960 Galdakao (Vizcaya)
Tel. 944 267 510
bilbao@gaessa.com

14

SOLTECNA

C/ Ezponda nº 3 – Pol. Ind. Areta
31620 Huarte-Pamplona (Navarra)
Tel. 948 361 055
soltecna@soltecna.com

3

GAES · CATALUÑA

DP – Pº Ubarburu 58 – Pol. 27
20014 San Sebastián (Guipúzcoa)
Tel. 637 587 389
paco.arias@gaessa.com

7

GAES · ZARAGOZA

C/ Sisallo 13 Nave 2 · P. Empresarium
50720 La Cartuja (Zaragoza)
Tel. 976 523 511
zaragoza@gaessa.com

11

GAES VIMECA

C/ Bonifacio del Castillo 15-17
39300 Torrelavega (Cantabria)
Tel. 664682271
cantabria@gaessa.com

4

GAES · GUIPÚZCOA

Pol. Ittola 5C – Barrio Salbatore
20200 Beasain (Guipúzcoa)
Tel. 943 881 317
beasain@gaessa.com

8

GAES MICROSYSTEM MOTION

C. del Mar Mediterráneo 2, Nave 5
28830 S. Fernando de Henares (Madrid)
Tel. 919 199 139
info@gaesmicrosystem.com

12

RODALSA

C/ Zurrupitieta, 26 · Pab.28 · P. I. Jundiz
01015 Vitoria (Álava)
Tel. 945 289 395
rodalsa@infonegocio.com

5

GAES · LEVANTE

DP – Pº Ubarburu 58 – Pol. 27
20014 San Sebastián (Guipúzcoa)
Tel. 672 241 378
ivan.gonzalez@gaessa.com

9

GAES NAWERS MOTION

C/ Ruidera – Esq. Valle de Alcludia
13700 Tomelloso (Ciudad Real)
Tel. 926 501 800
info@gaesnawers.com

13

RODALSA

C/ Oro 42, 2º Iz. Of 11 · P. San Cristóbal
47012 Valladolid (Valladolid)
Tel. 983 081 769
rodalsa@infonegocio.com

Empresas de servicios:

A TALLER DE MONTAJE & MECANIZADO

B TALLERES MECÁNICOS ARATZ

**C TÉCNICAS MECÁNICAS & DESARROLLO NAVARRA
(TEMEDENA)**

