



PRODUKTKATALOG



KUNSTSTOFF

BEFESTIGUNGEN

www.inserco.eu



BEFESTIGUNGSELEMENTE FÜR KUNSTSTOFFE

P.3

STANDARD-GEWINDEINSÄTZE FÜR KUNSTSTOFFE

GEWINDEINSATZ ZUM EINPRESSEN	P.4
GEWINDEINSATZ FÜR AMORPHE THERMOPLASTE	P.5
SELBSTSCHNEIDENDER GEWINDEINSATZ	P.6
GESCHLOSSENER GEWINDEINSATZ ZUM UMSPRITZEN	P.7
SPREIZ-GEWINDEINSATZ	P.8
GEWINDEINSATZ FÜR HARTE KUNSTSTOFFE	P.9
ULTRASCHALL GEWINDEINSATZ	P.10
SYMMETRISCHER GEWINDEINSATZ	P.11
MINIATUR SYMMETRISCHER GEWINDEINSATZ	P.12
GEWINDEINSATZ FÜR HARTE KUNSTSTOFFE	P.13
GEWINDEINSATZE DIN 16903	P.14

SCHRAUBEN FÜR KUNSTSTOFF

SCHRAUBEN FÜR KUNSTSTOFFE	P.15
---------------------------	------

MASCHINEN UND SETZWERKZEUGE

MASCHINE HS 1000	P.16
------------------	------

SONDERTEILE N. ZEICHNUNG

P.17



KUNSTSTOFF-BEFESTIGUNGEN

GEWINDEEINSÄTZE FÜR KUNSTSTOFFE

Wir bevorraten Artikel für jede Anwendungsart : mit Expansionsverankerung, zum Einpressen, Umspritzen, Thermosetzen und Einschrauben. Standardmäßig sind diese Gewindeeinsätze aus Messing, wir können aber auch Aluminium oder Edelstahl liefern.

Typ	Bezeichnung	Anwendungsart	Kunststoffart			Eigenschaft
			Thermo- plaste	Duroplaste	Eigenschaft	
Ultraschalleinsatz	ISL	Wärme oder Ultraschall	✓			
	ISHK		✓			
Symmetrischer Einsatz	ITEC	Wärme oder Ultraschall	✓			
Symmetrischer Mini-Einsatz	IMTEC	Wärme oder Ultraschall	✓			
	IHMTEC		✓			
Spreizeinsatz	IPLK	Presse oder Hand	✓			
Press-Einsatz	IFL	Presse	✓			
	IFLH		✓			
Einsatz für amorphe Kunststoffe	IHL	Wärme oder Ultraschall	✓		Amorphe Kunststoffe	
	IHLH		✓			
Selbstschneidender Einsatz	ISCT	Einschrauben	✓	✓		
	IH SCT		✓	✓		
Einsatz für Duroplaste	ISP	Presse		✓		
	IHSR			✓		
Spreizeinsatz	IN41	Presse oder Hand	✓	✓	Duroplaste	
	IN42		✓	✓		
	IN42R		✓	✓		
Geschlossener Einsatz	IFTC	Umspritzen				
Gewindeeinsätze DIN	Serie 16903	Umspritzen	✓	✓		
Schrauben für Kunststoffe	Serie IPT	Einschrauben	✓			



GEWINDEEINSATZ ZUM EINPRESSEN IFL/IFLH

BEMERKUNGEN

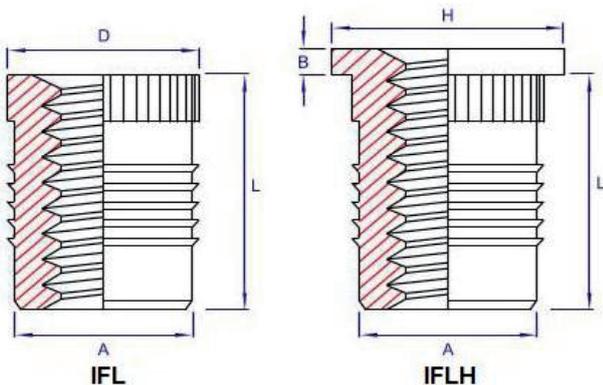
IFL/IFLH kann in die meisten Thermoplaste eingepresst werden. Die Ankerrippen sorgen für hohe Ausreissleistung. Im Gegensatz zu den Spreizgewindeeinsätzen besitzt diese Buchse ein freilaufendes Gewinde. Es werden auch Ausführungen mit Kopf sowie Gewindestifte angeboten.



IFL/IFLH

Gewinde	D	H	B	A	L	Anzahl Rippen	Lochdurchmesser +0.10 -0.0	Mindestwandstärke
M2	3,7	4,8	0,45	3,1	4,0	2	3,2	1,6
M2.5	4,5	5,5	0,58	3,9	4,8	3	4,0	2,0
M3	4,5	5,5	0,58	3,9	4,8	3	4,0	2,0
M3.5	5,3	6,4	0,74	4,7	6,4	4	4,8	2,4
M4	6,1	7,1	0,89	5,5	7,9	5	5,6	2,8
M5	7,0	7,9	1,07	6,3	9,5	5	6,4	3,2
M6	8,6	9,5	1,32	7,9	12,7	7	8,0	4,0
M8	10,2	11,1	1,32	9,5	12,7	7	9,6	4,8

GEWINDEEINSATZ ZUM EINPRESSEN IFL/IFLH



WERKSTOFF UND VARIANTEN

- Messing, Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- IFL : Gewindeeinsatz zum Einpressen in Thermoplaste
- IFLH : Gewindeeinsatz zum Einpressen mit Kopf



GEWINDEEINSATZ FÜR AMORPHE THERMOPLASTE IHL/IHLH

BEMERKUNGEN

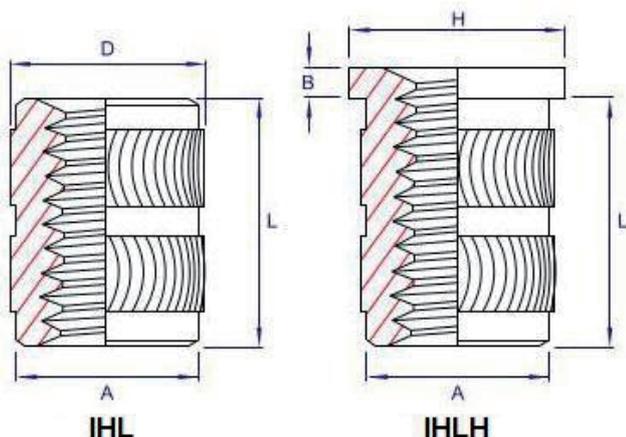
Der IHL wird mittels Wärme in amorphen Thermoplasten installiert. Das gerundete Rändel verhindert Spannungen im Kunststoff. Eine Version mit Kopf ist ebenfalls verfügbar (IHLH).



IHL/IHLH

Gewinde	D	H	B	A	L	Lochdurchmesser +0.10 -0.0	Mindestwandstärke
M2	3,5	4,8	0,51	3,1	3,9	3,2	1,4
M2.5	4,4	5,5	0,58	3,9	5,8	4,0	1,8
M3	4,4	5,5	0,58	3,9	5,8	4,0	1,8
M3.5	5,2	6,4	0,74	4,7	7,1	4,8	2,1
M4	6,1	7,1	0,89	5,5	8,1	5,6	2,4
M5	6,9	7,9	1,07	6,3	9,5	6,4	2,8
M6	8,5	9,5	1,32	7,9	12,7	8,0	3,6
M8	10,0	11,1	1,32	9,5	12,7	9,6	5,0

GEWINDEEINSATZ FÜR AMORPHE THERMOPLASTE IHL/IHLH



WERKSTOFF UND VARIANTEN

- Messing (B)
- Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- IHL : Gewindeeinsatz für amorphe Thermoplaste
- IHLH : Gewindeeinsatz mit Kopf für amorphe Thermoplaste



SELBSTSCHNEIDENDER GEWINDEEINSATZ - ISCT/IHSCT

SELBSTSCHNEIDENDER GEWINDEEINSATZ - ISCT/IHSCT

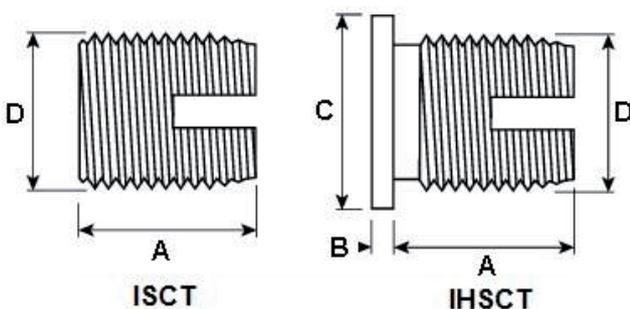
BEMERKUNGEN

Der ISCT ist ein selbstschneidender Gewindeeinsatz, der sowohl in thermo- als auch in Duroplasten installiert werden kann. Er eignet sich für Anwendungen, bei denen hohe Ausreißkräfte verlangt werden, sowie für Werkstoffe mit geringer Kernfestigkeit. Varianten mit Kopf oder Gewindestift werden auch angeboten.



ISCT/IHSCT

Gewinde	A	B	C	D Max	Lochdurchmesser Thermoplast	Lochdurchmesser Duroplast	Mindestwandstärke
M2.5	6,0	0,58	6,0	4,5	4,0 - 4,1	4,1 - 4,3	Die Wandstärke muss in Tests vor der Produktion ermittelt werden.
M3	6,0	0,58	6,5	5,0	4,5 - 4,6	4,6 - 4,8	
M3.5	8,0	0,73	7,5	6,0	5,3 - 5,4	5,5 - 5,7	
M4	8,0	0,89	8,0	6,5	5,8 - 5,9	6,0 - 6,2	
M5	10,0	1,06	9,5	8,0	7,1 - 7,2	7,3 - 7,6	
M6	14,0	1,32	12,0	10,0	8,6 - 8,8	9,0 - 9,4	
M8	15,0	1,32	14,0	12,0	10,6 - 10,8	11,0 - 11,4	
M10	18,0	1,57	16,0	14,0	12,6 - 12,8	13,0 - 13,4	
M12	22,0	1,57	18,0	16,0	14,6 - 14,8	15,0 - 15,4	



WERKSTOFF UND TYPEN

- Laiton (B), Stahl (S), Edelstahl (INOX)
- ISCT : Selbstschneidender Gewindeeinsatz
- IHSCT : Selbstschneidender Gewindeeinsatz mit Kopf



GESCHLOSSENER GEWINDEEINSATZ ZUM UMSPRITZEN IFTC

GESCHLOSSENER GEWINDEEINSATZ ZUM UMSPRITZEN IFTC

BEMERKUNGEN

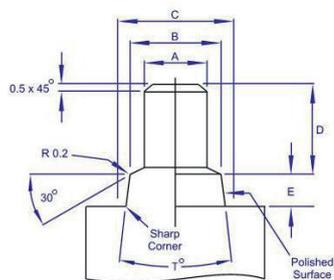
IFTC ist ein geschlossener Gewindeeinsatz der umspritzt wird. Die drei schräglaufenden Rändelbänder bieten hohe Ausreissund Verdrehwerte.



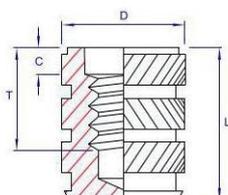
IFTC

Gewinde	D	L	T Min	C
M2	3,4	5,5	3,6	1,0
M2.5	4,3	6,4	4,0	1,2
M3	4,7	7,3	4,6	1,3
M3.5	5,5	9,2	6,0	1,6
M4	6,3	10,2	6,7	1,8
M5	7,3	11,2	7,4	2,0
M6	9,8	14,4	8,1	2,0
M8	11,4	16,5	11,1	2,3
M10	13,8	17,9	11,9	2,4

AUFSTECK-STIFT



Gewinde	E -0.02 +0.04	A -0.025 +0.00	D -0.10 +0.10	B -0.12 +0.12	T°	C
M2	0,80	1,55	2,65	2,30	6,0	3,0
M2.5	0,90	2,00	3,00	2,80	5,0	3,5
M3	1,5	2,45	3,40	3,12	4,5	4,0
M3.5	1,30	2,85	4,55	3,75	4,5	4,7
M4	1,55	3,25	5,00	4,42	4,5	5,4
M5	1,70	4,15	5,55	5,12	5,0	6,0
M6	1,80	4,95	6,15	6,60	5,5	8,0
M8	2,00	6,70	9,00	8,50	6,0	10,0
M10	2,10	8,40	9,70	10,50	6,0	12,0



WERKSTOFF UND VARIANTEN

- Messing (B) und Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- IFTC : geschlossener Gewindeeinsatz zum Umspritzen



SPREIZ-GEWINDEEINSATZ ZUM EINPRESSEN - IPLK

SPREIZ-GEWINDEEINSATZ ZUM EINPRESSEN - IPLK

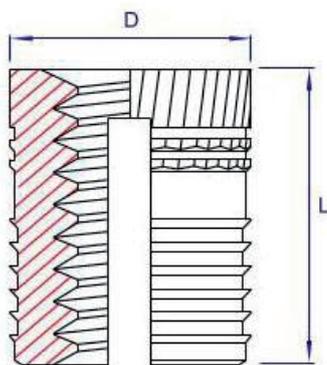
BEMERKUNGEN

Der IPLK wird kalt einpresst. Seine Geometrie ermöglicht ein niedriges Drehmoment bei der Schraubeninstallation. Die Kombination von Ankerrippen und Rändelband bieten hohe Ausreiss- und Verdrehkraft, wie sie nur bei mit Wärme installierten Gewindeeinsätzen erreicht wird.



IPLK

Gewinde	D	L	Alternativlänge (L)	Lochdurchmesser +0.10 -0.0	Mindestwandstärke
M2	3,7	4,0	–	3,2	1,6
M2.5	4,5	5,8	4,0	4,0	2,0
M3	4,5	5,8	4,0	4,0	2,0
M3.5	5,3	7,2	4,0	4,8	2,4
M4	6,2	8,2	5,8	5,6	2,8
M5	6,9	9,5	5,8 / 8,2	6,4	3,2
M6	8,5	12,7	7,2 / 9,5	8,0	4,0
M8	10,1	12,7	–	9,6	4,8



IPLK

WERKSTOFF

- Messing (B)
- Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- IPLK : Spreiz-Gewindeeinsatz für thermoplastische Formteile



SPREIZ-GEWINDEEINSATZ IN41/IN42/IN42R

SPREIZ-GEWINDEEINSATZ IN41/IN42/IN42R

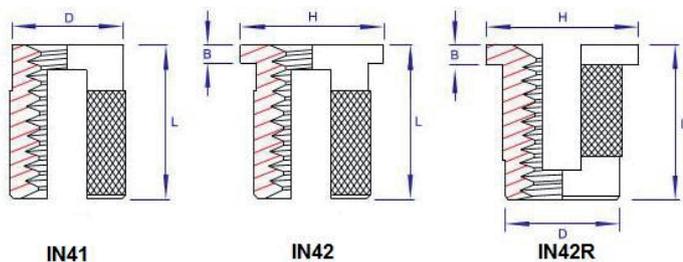
BEMERKUNGEN

IN4 wird in den Kunststoff eingepresst. Mit dem Aufspreizen durch die Schraube wird das scharfe Diamantenrändel in den Kunststoff gedrückt. Dies erhöht die Ausreiss- und Verdrehleistung. Varianten in verschiedener Länge und Geometrie werden auch angeboten.



IN41/IN42/IN42R

Gewinde	L	Alternativ-Länge	H	B	D	Lochdurchmesser +0.10 -0.0	Mindestwandstärke
M2	3,9	–	4,8	0,43	3,2	3,2	2,4
M2.5	4,7	–	5,5	0,51	4,0	4,0	3,2
M3	4,7	3,5	5,5	0,51	4,0	4,0	3,2
M3.5	6,3	3,5	6,4	0,66	4,7	4,8	3,6
M4	7,9	5,0	7,1	0,82	5,5	5,6	4,0
M5	9,4	6,0	7,9	0,99	6,3	6,4	4,8
M6	12,6	9,5	9,5	1,25	7,9	8,0	6,0
M8	12,6	9,5	11,1	1,25	9,5	9,6	7,0



WERKSTOFF UND VARIANTEN

- Messing (B)
- Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- IN41 : Spreiz-Gewindeeinsatz für harte Thermoplaste
- IN42 : Spreiz-Gewindeeinsatz mit Kopf
- IN42R : Spreiz-Gewindeeinsatz mit Umkehrkopf



ULTRASCHALL-GEWINDEEINSATZ - ISL/ISHK

ULTRASCHALL-GEWINDEEINSATZ - ISL/ISHK

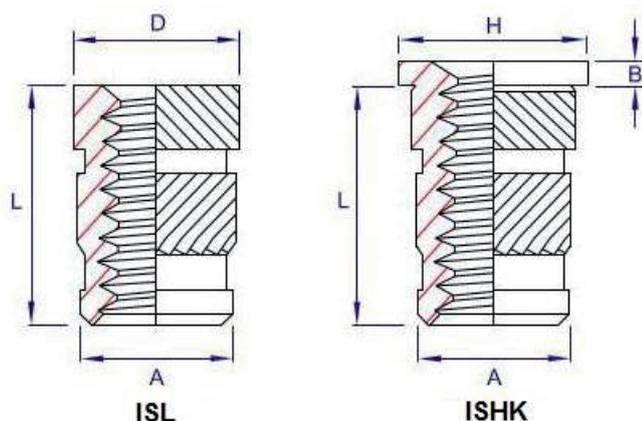
BEMERKUNGEN

Der ISL wird mit Hilfe von Ultraschall oder Wärme in Thermoplasten installiert. Die gegenläufigen Schrägrändelbänder bieten hohes Drehmoment und Ausreisswiderstand. Es werden Ausführungen mit und ohne Kopf angeboten sowie Gewindestifte (auf Anfrage).



ISL/ISHK

Gewinde	D	H	B	A	L	Alternativlänge (L)	Lochgrösse +0.10 -0.0	Mindest-Wandstärke
M2	3,6	4,8	0,53	3,1	4,0	3,2	3,2	1,3
M2.5	4,6	5,5	0,61	3,9	5,7	4	4,0	1,6
M3	4,6	5,5	0,61	3,9	5,7	4,0 / 4,8	4,0	1,6
M3.5	5,4	6,4	0,76	4,7	7,1	5,0	4,8	1,8
M4	6,3	7,1	0,91	5,5	8,1	4,0 / 4,8 / 5,8	5,6	2,1
M5	7,1	7,9	1,09	6,3	9,5	5,8	6,4	2,6
M6	8,7	9,5	1,35	7,9	12,7	6,8 / 9,5	8,0	3,3
M8	10,2	11,1	1,35	9,5	12,7	–	9,6	4,5
M10	12,6	14,0	1,60	11,8	12,7	–	11,9	6,0
M12	16,7	19,0	2,00	15,8	15,9	–	16,0	8,0



WERKSTOFF UND ANDERE TYPEN

- Messing (B)
- Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- ISL : Ultraschall-Gewindeeinsatz
- ISHK : Ultraschall-Gewindeeinsatz mit Kopf



SYMMETRISCHER GEWINDEEINSATZ - ITEC

SYMMETRISCHER GEWINDEEINSATZ - ITEC

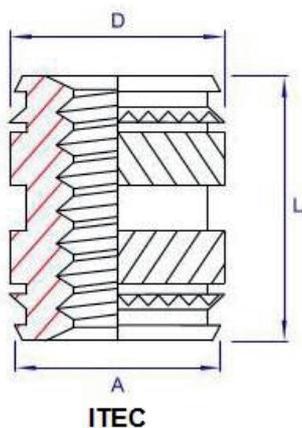
BEMERKUNGEN

Die Rändelband- und Zahnkombination des ITEC geben dem Gewindeinsatz hervorragende Ausreiss- und Verdrehkräfte, die die Leistungen des ISL noch übertreffen. Der ITEC ist aufgrund seiner symmetrischen Form besonders für die automatische Zuführung geeignet. Installation mit Wärme oder Ultraschall.



ITEC

Gewinde	D	A	L	Alternativlänge (L)	Lochdurchmesser +0.10 -0.0	Mindestwandstärke
M2	3,5	3,1	4,0	3	3,2	1,3
M2.5	4,4	3,9	5,7	4	4,0	1,6
M3	4,4	3,9	5,7	4,0 / 4,8	4,0	1,6
M3.5	5,2	4,7	7,1	5,0	4,8	1,8
M4	6,1	5,5	8,1	4,0 / 4,8 / 5,8	5,6	2,1
M5	6,8	6,3	9,5	5,8	6,4	2,6
M6	8,5	7,9	12,7	6,8 / 9,5	8,0	3,3
M8	10,0	9,5	12,7	–	9,6	4,5
M10	12,3	11,8	12,7	–	11,9	6,0
M12	16,3	15,8	15,9	–	16,0	8,0



WERKSTOFF

- Messing (B)
- Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- ITEC : Symmetrischer Gewindeinsatz für Thermoplaste



SYMMETRISCHER MINIATUR-GEWINDEEINSATZ IMTEC/IHMTEC

SYMMETRISCHER MINIATUR-GEWINDEEINSATZ IMTEC/IMTH

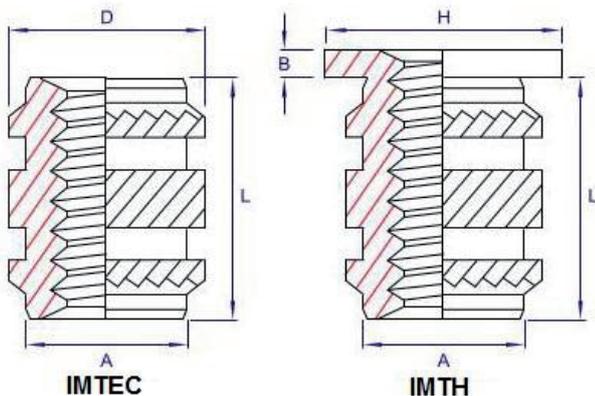
BEMERKUNGEN

IMTEC ist ein Miniatur-Gewindeeinsatz mit der gleichen Geometrie wie der Gewinde-Einsatz ITEC. Er kann für kleine Kunststoffteile verwendet werden, und garantiert eine Wiederverwendbarkeit des Gewindes. Eine Version mit Kopf ist ebenfalls verfügbar (IMTH).



IMTEC/IHMTEC

Gewinde	D	A	H	B	L	Lochdurchmesser +0.10 -0.0	Mindestwandstärke
M1.4	2,50	2,10	3,00	0,40	3,00	2,15	0,8
M1.6	2,50	2,10	3,00	0,40	3,00	2,15	0,8
M2.0	3,00	2,60	3,50	0,40	3,00	2,65	0,8
M2.5	3,65	3,15	4,00	0,40	4,00	3,20	1,0



WERKSTOFF UND VARIANTEN

- Messing (B)
- Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- IMTEC : Symmetrischer Miniatur-Gewindeeinsatz
- IMTH : Symmetrischer Miniatur-Gewindeeinsatz mit Kopf



GEWINDEEINSATZ FÜR DUROPLASTE - ISP/IHSR

GEWINDEEINSATZ FÜR DUROPLASTE - ISP/IHSR

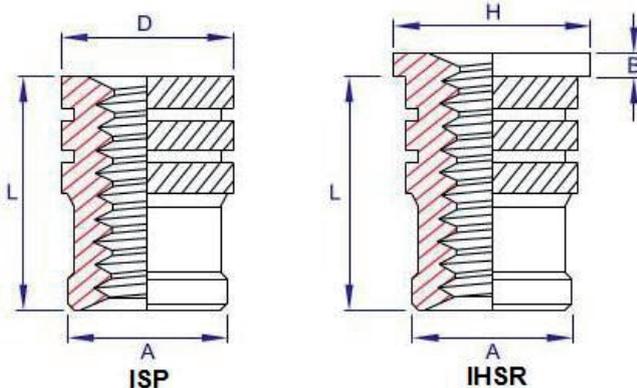
BEMERKUNGEN

Der ISP bzw. IHSR wurde für die Installierung in harten und spröden Duroplasten entwickelt. Das scharfe Rändel schneidet sich beim Einpressen in den Kunststoff so dass nur eine geringe Radialspannung auftritt. Eine Variante mit Kopf und mit Gewindestift wird auch angeboten.



ISP/IHSR

Gewinde	D	H	B	A	L	Lochdurchmesser +0.10-0.0	Mindestwandstärke
M2	3,3	4,8	0,51	3,0	4,1	3,1	1,6
M2.5	4,2	5,5	0,58	3,7	5,3	3,8	2,0
M3	4,2	5,5	0,58	3,7	5,3	3,8	2,0
M3.5	5,0	6,4	0,74	4,5	6,3	4,6	2,5
M4	5,8	7,1	0,89	5,3	7,4	5,4	2,5
M5	6,6	7,9	1,07	6,1	8,3	6,2	2,5
M6	8,2	9,5	1,32	7,7	9,2	7,8	2,8
M8	9,7	11,1	1,32	9,3	9,2	9,3	3,8
M10	12,7	14,0	1,57	12,2	9,2	12,3	5,0



WERKSTOFF UND VARIANTEN

- Messing (B)
- Edelstahl und Aluminium auf Anfrage
- ISP : Gewindeeinsatz für Duroplaste
- IHSR : Gewindeeinsatz mit Kopf für Duroplaste



GEWINDEEINSÄTZE ZUM EINBETTEN - SERIE 16903

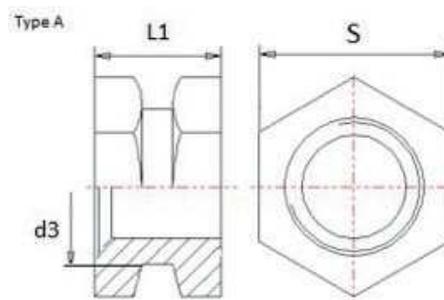
ANWENDUNG

GEWINDEEINSATZ GEM. DIN 16903. ALLE FORMEN, SONDERFORMEN UND WERKSTOFFE MÖGLICH.



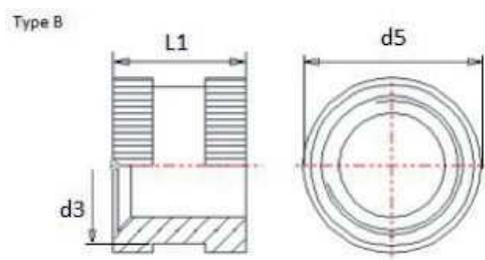
SERIE 16903 TYP -A-

Gewinde	S	d3	L1
M3	5	3.8	3
M4	6	5	4
M5	7	6.4	5
M6	9	7.4	6
M8	11	10.4	8



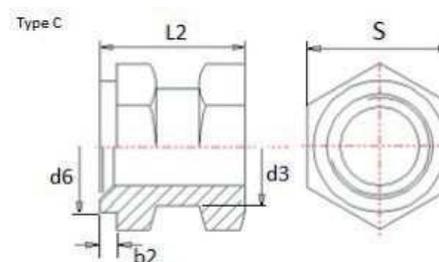
SERIE 16903 TYP -B-

Gewinde	d5	d3	L1
M2.5	3.8	3.4	2.6
M3	4.2	3.8	3
M4	5.5	5	4
M5	7	6.4	5
M6	8	7.4	6



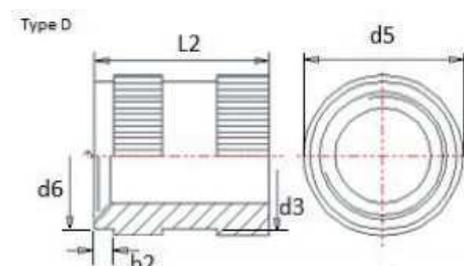
SERIE 16903 TYP -C-

Gewinde	S	d3	b	L2	d6
M3	5	3.8	1	4.5	4.2
M4	6	5	1	6	5.5
M5	7	6.4	1	7.5	7
M6	9	7.4	1	9	8
M8	11	10.4	1	12	10



SERIE 16903 TYP -D-

Gewinde	d	d3	b2	L2	d6
M2.5	3	3.4	0.8	4	3.8
M3	4	3.8	1	4.5	4.2
M4	5	5	1	6	5.5
M5	7	6.4	1	7.5	7
M6	8	7.4	1	9	8



GEWINDEEINSÄTZE ZUM EINBETTEN - SERIE 16903



SCHRAUBEN FÜR THERMOPLASTE - SERIE IPT

ANWENDUNG

Der 30° Flankenwinkel und der Steigungswinkel von 8° verbessern die Kriechfähigkeit des Kunststoffes und verhindert ein Bersten der Dome beim Einschrauben.

Hohe Resistenz bei Vibration und Kunststoffentspannung.

Kontaktieren Sie uns für weitere Informationen.



SERIE IPT – Zylinderkopf mit U-Scheibe

d	H	P	D Phillips	D Pozi	D T-Drive
2.2	1.60	0.98	4.40 (H1)	4.40 (Z1)	4.50 (T6)
2.5	1.80	1.12	5.00 (H1)	5.00 (Z1)	5.00 (T6)
3	2.10	1.34	6.00 (H1)	6.00 (Z1)	6.00 (T10)
3.5	2.40	1.57	7.00 (H2)	7.00 (Z2)	7.00 (T10)
4	2.50	1.79	8.00 (H2)	8.00 (Z2)	8.00 (T20)
5	3.20	2.24	10.00 (H2)	10.00 (Z2)	10.00 (T20)
6	4.00	2.69	12.00 (H3)	12.00 (Z3)	12.00 (T25)

SERIE IPT – Zylinderkopf

d	H	P	D Phillips	D Pozi	D T-Drive
2.2	1.50	0.98	3.90 (H1)	3.90 (Z1)	4.00 (T6)
2.5	1.70	1.12	4.40 (H1)	4.40 (Z1)	4.20 (T7)
3	2.00	1.34	5.30 (H1)	5.30 (Z1)	5.60 (T10)
3.5	2.50	1.57	6.10 (H2)	6.10 (Z2)	6.90 (T10)
4	2.70	1.79	7.00 (H2)	7.00 (Z2)	7.50 (T20)
5	3.40	2.24	8.80 (H2)	8.80 (Z2)	8.20 (T20)
6	4.00	2.69	10.50 (H3)	10.50 (Z3)	10.80 (T25)

SCHRAUBEN FÜR THERMOPLASTE - SERIE IPT



HANDBETRIEBENE WARMEINBETT-MASCHINE HS1000

ANWENDUNG:

Mit der Maschine HS1000 werden unter Zuführung von Wärme Gewindeeinsätze, die wir ebenfalls liefern, in Thermoplaste installiert.
Die Maschine kann für Kleinserien und Prototypen eingesetzt werden.



BESCHREIBUNG :

Die Temperaturskala der Maschine HS1000 reicht bis 500°C. Ein manuell feststellbarer Anschlag fixiert den Hubweg des Hebels, sodass die Einsätze immer mit gleicher Tiefe eingebettet werden. Nach Bedarf können Gewinde von M2 - M8 verwendet werden. Die Einbauhöhe beträgt maximal 230mm.

TECHNISCHE DETAILS:

- Temperatureinstellung der LED-Anzeige von 50°C bis 500°C
- Stabile Maschine aus Gusseisen mit einem Gesamtgewicht von 16 kg.
- Anschlag einstellbar. Hebelführung durchgehend.
- 400W Heizelement mit Temperaturfühler für eine optimale Kontrolle der Temperatur
- Höhe zwischen Standfuß und Einführstift: 250mm
- Tiefe : 215mm
- Abmessungen : H 390mm, P 620mm, L 210mm

VERWENDUNG:

- Kleinserien
- Prototypen
- Vorserien
- Qualitätsabteilung
- Kundendienst

INSTANDHALTUNG:

- Einfache Wartung der Maschine
- Alle Ersatzteile auf Anfrage lieferbar.

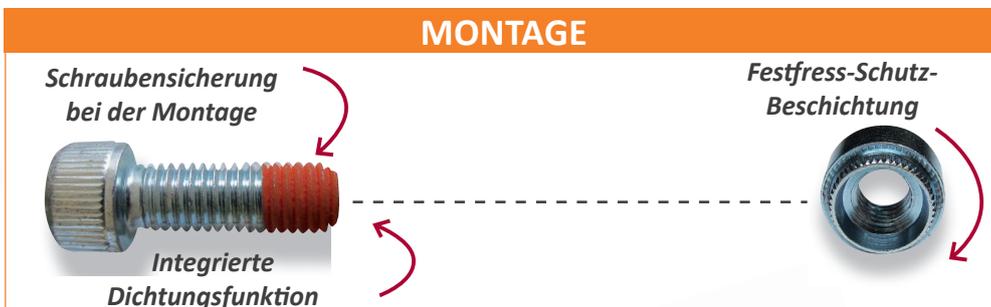
HS1000 HANDBETRIEBENE WARMEINBETT-MASCHINE



SONDERTEILE N. ZEICHNUNG

KOMPLETTE UND INNOVATIVE LÖSUNGEN

Inserco Fasteners liefert vom spezifischen Teil bis zur Komplettlösung (Verbindungselement + Vorbeschichtung mit integrierten Funktionen) innovative und wirtschaftliche Lösungen. Unser Montageerfahrung im Befestigungsbereich (Schrauben, Einsätze, Klammern, Vorbeschichtung usw.) garantiert Ihnen komplette Lösungen zum besten Preis.

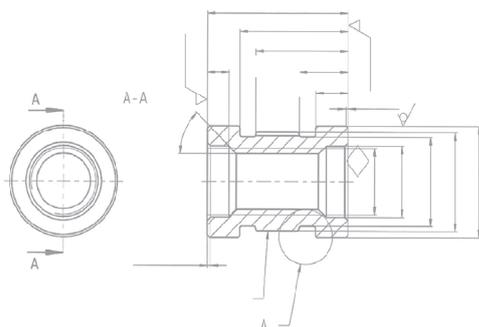


ENTWICKLUNG VON SPEZIALTEILEN

Inserco Fasteners entwickelt Ihre Montagesysteme vom Entwurf bis zum kompletten System.

Vorlagen	Studien & Entwurf	Beschaffung	Technische Freigabe	Qualitätsdokumente	Logistik
Funktions-Analyse	Pläne & Spezifikationen	Auswahl der Produktionsstätte	Prototypen	Überwachungsplan	Bevorratung
Übereinstimmung mit den Normen		Kapazitätsbestätigung	Test	PPAP AMDEC	Lieferungen
					Verpackung

Wir entwickeln seit mehr als 10 Jahren technische Befestigungselemente mit den gleichen Partnerfabriken in Europa und Asien, deren hohe Flexibilität und schnelles Reaktionsvermögen uns ermöglichen, Ihre Projekte mit dauerhaften und wirtschaftlichen Lösungen zu begleiten.





INSERCO

8, Boulevard des Bretonnières
49124 Saint Barthélemy d'Anjou

Tel.: +33(0)2 41 22 99 20

E-mail: katja.clave@inserco.eu



EINE SPEZIALISIERTE IN LÖSUNGEN ASSEMBLY

Unsere Firmen Soprima, Inserco, Prelok und Foubert haben sich zu der Gruppe LINKSY. Das Angebot von LINKSY fokussiert auf Lösungen für Verbindungssysteme unterstützt durch das technische Knowhow jeder einzelnen Firma:

- Inserco & Foubert für Befestigungselemente.
- Soprima & Prelok für Gewindebeschichtungen.

Für weitere Informationen, www.linksy.eu

LINKSY

LINKING SYSTEMS

INSERCO
FASTENERS

FOUBERT
VISSERIE

PRELOK
COATING

SOPRIMA
INDUSTRIE