

SPREIZ-GEWINDEEINSATZ ZUM EINPRESSEN - IPLK

BEMERKUNGEN

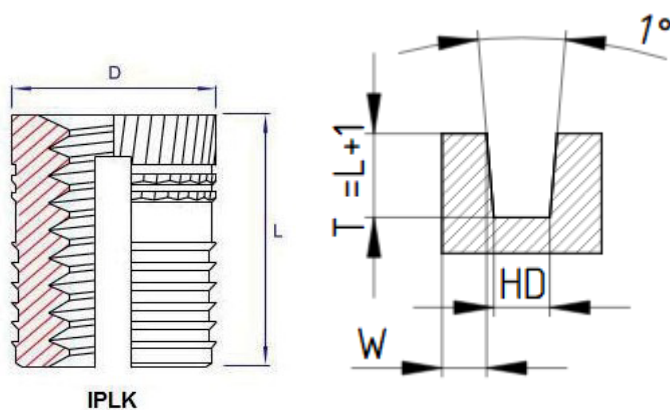
Der IPLK wird kalt einpresst. Seine Geometrie ermöglicht ein niedriges Drehmoment bei der Schraubeninstallation. Die Kombination von Ankerrippen und Rändelband bieten hohe Ausreiß- und Verdrehkraft, wie sie nur bei mit Wärme installierten Gewindeeinsätzen erreicht wird.

Es werden Formbohrungen empfohlen, sofern möglich. Die Konizität einer Formbohrung sollte insgesamt $1,0^\circ$ betragen, und der empfohlene Bohrungsdurchmesser sollte an dem Punkt gelten, den die Unterseite des Einsatzes erreicht. Gebohrte Bohrungen können eingesetzt werden, aber die Leistung kann im Vergleich zu einer Formbohrung verringert werden. Die obere Öffnung der Bohrung sollte nicht angefast oder gesenkt sein, und es muß sorgfältig darauf geachtet werden, trichterförmige Erweiterungen zu vermeiden.



IPLK

Gewinde	D	L	Alternativlänge (L)	Lochdurchmesser (HD) +0.10 -0.0	Mindestwandstärke (W)
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



WERKSTOFF

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